

CARNET D' INSTRUCTIONS ,
DE SERVICE ET D' ENTRETIEN
DES CISAILLES - GUILLOTINES
PDG / COMESSA
TYPES CN - CP - CG

Votre cisaille-guillotine est livrée.

Notre tâche n'est pas terminée.

Nos services techniques restent à votre disposition
pour toutes questions relatives au travail et à la
manutention de la tôle.

La longévité de votre machine dépendra d'une bonne
utilisation et d'un entretien constant de celle-ci.

Le rendement est fonction de sa sujétion.

T A B L E D E S M A T I E R E S

	<u>PAGES</u>
1. - ORDRE CHRONOLOGIQUE DES OPERATIONS A FAIRE POUR LA MISE EN ROUTE	3
2. - MANUTENTION	4
3. - FONDATIONS ET SCHELLEMENT	5
4. - RACCORDEMENT ELECTRIQUE	6
5. - HUILE HYDRAULIQUE	7
6. - MISE EN ROUTE	8 - 9
a) raccordement électrique	
b) remplissage d'huile	
c) vérification à effectuer	
d) graissage	
e) purge de la pompe radiale	
f) purge des cylindres principaux	
g) purge des serre-tôles	
7. - FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE - SCHEMA HYDRAULIQUE	10 - 11
8. - EXPLOITATION DE LA MACHINE	12 - 13
a) changement de l'angle de coupe	
b) réglage du système de rappel du coulisseau	
9. - REGLAGE DU JEU ENTRE LAMES	
- Cisaille du type CP	14 - 15
- Cisaille du type CN	16 - 17
10. - PRESELECTION DE LA LONGUEUR DE COUPE	
- REGLAGE DE L'ANGLE DE COUPE	18 - 19
- COMMANDE INDEPENDANTE DES SERRE-TOLES	
11 - BUTEE ARRIERE	20 - 21
12 - RETOURNEMENT DU PLAT DE LA BUTEE ARRIERE	22
13 - PLAN DE GRAISSAGE	
. Cisaille du type CN	23
. Cisaille du type CP	24

APPENDICE : notices de montage, d'entretien et des pièces de rechange de l'accumulateur "OLAER"

ORDRE CHRONOLOGIQUE
DES OPERATIONS A FAIRE
POUR LA MISE EN ROUTE DE
LA CISAILLE - GUILLOTINE COMESSA

- 1) Mise en place de la machine sur les fondations préparées selon plan.
Pour l'élingage, voir figure N° 1 page 4
- 2) Scellement (voir figure N° 2)
- 3) Raccordement électrique (voir page 6)
- 4) Remplissage du bac à huile
- 5) Mise à niveau
- 6) Montage des accessoires standard ou spéciaux
- 7) Mise en route

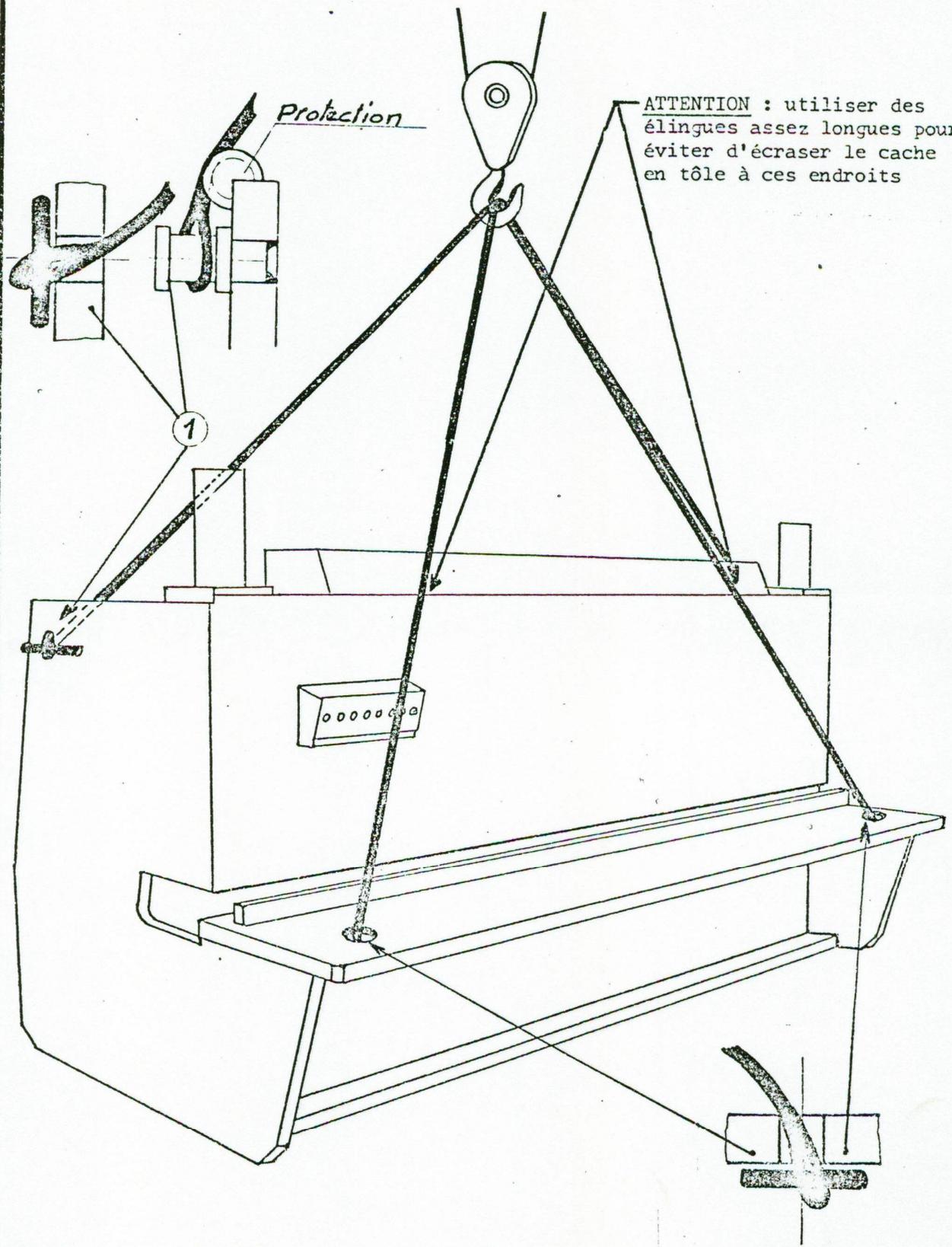
NOTA : a) Les opérations 1 à 3 sont à réaliser par le client, sauf le branchement proprement dit, qui sera réalisé par notre chef-monteur

b) Les opérations 4 à 7 sont effectuées par notre chef-monteur (sauf convention spéciale - pays d'outre-mer ou lointain)

Pour le premier remplissage d'huile, celle-ci est à tenir à la disposition du chef-monteur dans la quantité nécessaire et la qualité recommandée.
(voir tableaux correspondants)

MANUTENTION

- fig. 1 -



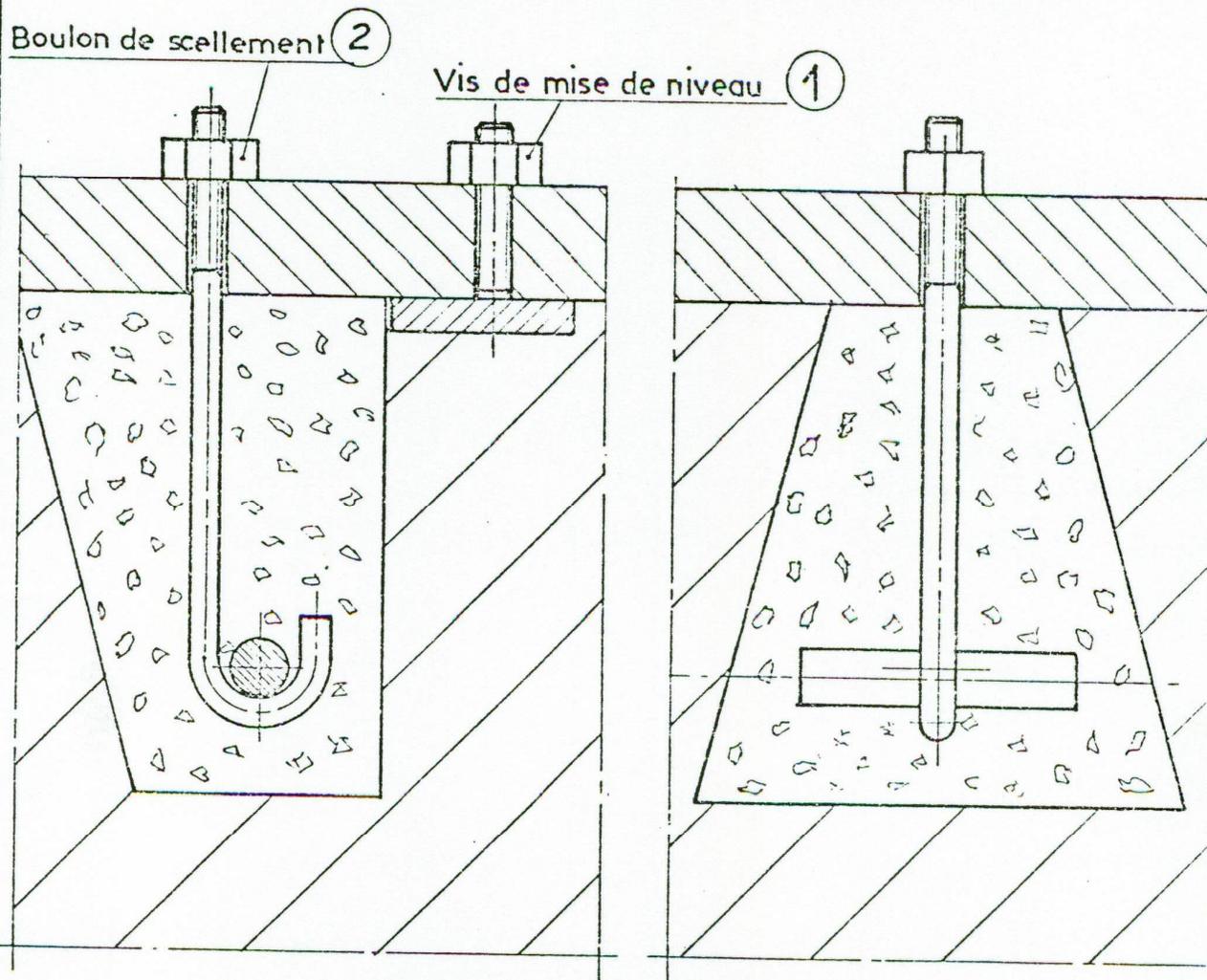
- fig: 2 -

La machine sera posée sur un massif en béton suivant plan de fondation remis. La profondeur de ce massif sera fonction de la résistance du sol.

Placer la machine sur le massif, monter les boulons de scellement, ainsi que les quatre plaques d'appui qui seront à préparer par vos soins suivant les indications du plan de fondation.

Le scellement peut alors être effectué. Il est recommandé de ne pas utiliser du ciment à prise rapide.

Les dimensions des boulons d'ancrage figurent sur le plan de fondation.



Après séchage du ciment de scellement, la mise de niveau est à faire suivant les indications de la fig. 2 en agissant sur les vis Rep. 1

Le réglage étant effectué, serrer les boulons de scellement Rep. 2 - fig. 2 en ayant auparavant placé sous les pattes de fixation des cales en tôle d'épaisseur correspondant aux jeux existants entre les pattes de fixation et les plaques d'appui. Dévisser ensuite les vis de réglage Rep. 1

Nota important :

Pour la mise à niveau, prendre comme référence, la partie usinée sur le dessus des montants.

Après un ou deux mois de fonctionnement, il convient de revérifier les niveaux et de les parfaire au besoin.

R A C C O R D E M E N T E L E C T R I Q U E

Alimenter le coffret électrique par une ligne à 4 conducteurs dans le cas d'une alimentation 220 V ou 380 V triphasé + terre.

La section des câbles d'alimentation sera déterminée en fonction de la puissance des moteurs (voir tableau)

Il est recommandé de prévoir un sectionneur général avant l'arrivée au coffret électrique. Les amenés sont à effectuer, non branchées, au droit des bornes L1 - L2 - L3 et aux bornes T mise à terre.

IMPORTANT :

La mise en route étant effectuée par nos soins, il est impératif de ne jamais mettre sous tension avant l'arrivée de notre monteur.

La clé du tableau de commande doit être retirée.

Nous vous déconseillons également de monter les accessoires.

Ces opérations sont de ressort de notre chef-monteur.

TYPE	Puissance moteur		Démarriage	Intensité absorbée IN (A) sous (V)		Section câble alim 4 conduct. min: mm ² 100m. max	
	Kw	Ch		220	380	220	380
CG 1100 x20	26	35	λΔ	90	55	35	16
CN 206 306-404	9	12,5	λΔ	35	20	10	6
CN 210 310-410	18,5	25	λΔ	64	37	16	10
CP 312	22	30	λΔ	77,5	44,8	25	10
CP 316 412-416	26	35	λΔ	90	55	35	16
CP 320	30	40	λΔ	103,5	59,7	35	16
CP 326	48	65	λΔ	147	85	60	30

H U I L E H Y D R A U L I Q U E

Pour une utilisation rationnelle de votre machine, nous vous conseillons d'approvisionner une huile hydraulique de qualité présentant les caractéristiques suivantes :

- Elle ne doit présenter aucune acidité
- Elle doit avoir une viscosité d'environ 3° Engler à 50° et un indice de viscosité d'environ 140
- Elle ne doit pas émulsionner

QUALITES SUGGEREES DE QUELQUES MARQUES D'HUILE

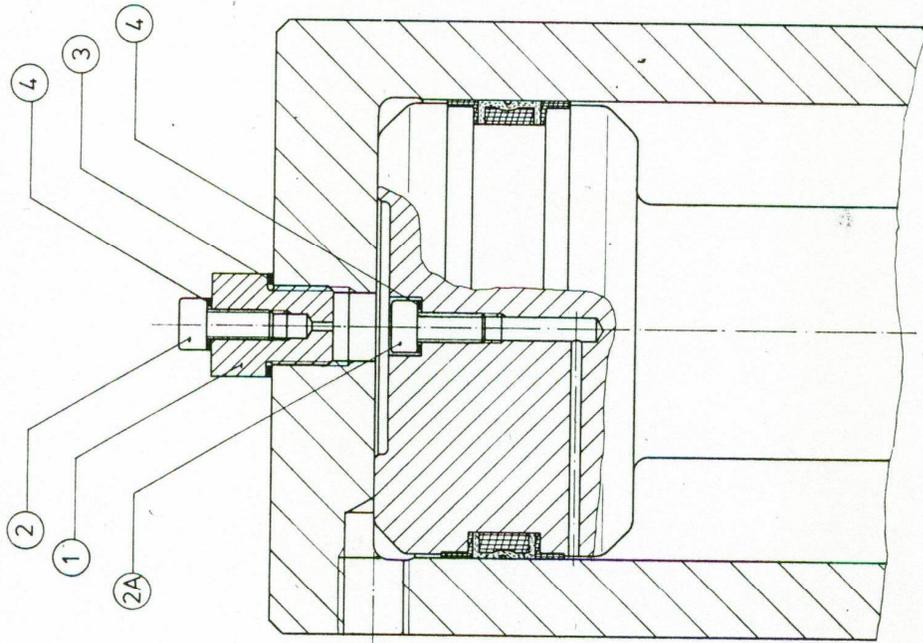
	ANTAR	TOTAL	SHELL	HOUGHTON
V.E. - 50°C	2,75/2,9	2,9	3	2,7/3
TYPE	PEBRON VISGA 32	EQUIVIS 32	TELLUS N° 27 N°32	HYDRO-DRIVE HP 150

QUANTITE D'HUILE NECESSAIRE AU PREMIER REMPLISSAGE

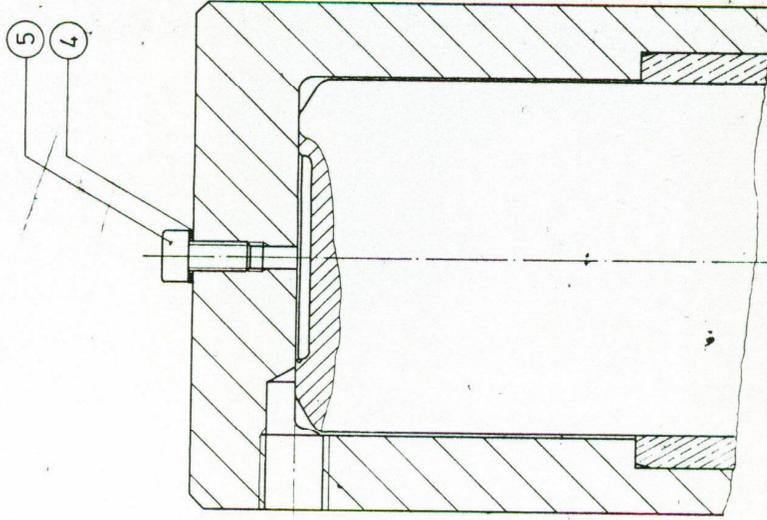
TYPES	QUANTITE D'HUILE EN LITRES
CN 206 - 306 - 210 - 310 CN 404 - 406 - 408 - 410 CG 1100 X 20	<i>280 bars.</i> 300
CP 312 - 316	350
CP 320 CP 412 - 416	400
CP 326 CP 420 - 426	450

Pression. pour descente coulisseau 280 bars.

VERIN DIFFERENTIEL



VERIN PLONGEUR



E					
D					
C					
B					
A	MISE A JOUR CONCEPTION DES VERINS	19.7.79	SCHOEN R	Date	Signature
Indice	MODIFICATIONS				
Tolérances non indiquées ± 0.2					
Matière		COMESSA PDG			
Traitement		67300 STRASBOURG			
Echelle		Modèle N°			
Dessiné		MACHINE CN-CP-PR			
Date		DESIGNATION PURGE DES VERINS			
Original N°		GROUPE VERINS			
		21393 A			

M I S E E N R O U T Ea) - RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Le branchement électrique se fait selon descriptions figurant à la page 6

Attention

Ne jamais mettre en route la machine avant d'avoir effectué les opérations suivantes :

b) - REPLISSAGE D'HUILE

- Enlever le couvercle du réservoir se trouvant sur le caisson arrière de la machine.
- Vérifier la propreté du réservoir. Remplir le réservoir d'huile jusqu'au voyant. Attendre avant de mettre en route que les bulles d'air formées par le transvasement se soient dissipées. La contenance du réservoir est de litres environ (voir tableau page 7)
- Pour l'huile à employer voir chapitre HUILE HYDRAULIQUE
- Pour purge d'air voir chapitre "PURGE"

c) - VERIFICATION A EFFECTUER AVANT LA MISE EN MARCHÉ

- Vérifier l'écartement des couteaux (voir chapitre réglage des couteaux)
- Vérifier la pression de l'accumulateur qui doit marquer environ ... bar (voir tableau à la page 13)
- Si la pression est inférieure, voir chapitre " charge accumulateur". (page 12)

d) - GRAISSAGE

- Le graissage est effectué lors de la livraison de la machine mais il est conseillé que les 8 graisseurs des glissières reçoivent quelques coups de pompe avant la mise en route. Pour les cisailles du type CP, ne pas oublier les graisseurs derrière le coulisseau.
- Une bonne graisse consistante de qualité courante est à utiliser
- Graisser les parties mobiles de la butée arrière ainsi que l'axe du galet de guidage du coulisseau.

e) - PURGE DE LA POMPE RADIALE

Mettre en marche la pompe, tâter les soupapes placées radialement sur celle-ci. Toutes les soupapes doivent aspirer de l'huile.

- Si une soupape d'aspiration (sans ressort extérieur) ne fonctionne pas, appuyer directement sur la demi-bille de cette soupape de façon à faire évacuer l'air.
 - Si une soupape de décharge ne fonctionne pas, arrêtez la machine, dévisser la soupape de refoulement correspondante (six pans creux de 17).
- Retirer l'ensemble vis-ressort ,demi-bille et joint cuivre.

- Mettre en marche la pompe pendant quelques secondes et attendre l'évacuation totale des bulles d'air de cette soupape.
- Arrêter la machine, revisser l'ensemble en vérifiant l'assise correct du joint cuivre. Bloquer à fond à l'aide d'un tube.
- Répéter cette opération pour toutes les autres soupapes qui ne fonctionnent pas.

f) - PURGE DES CYLINDRES PRINCIPAUX - Dessin N° 21393 et TUYAUTERIE
IMPORTANT : MOTEUR ARRETE

- Pousser le levier du distributeur sur la position  +
 " le coulisseau doit complètement monter côté droit vu de face "
- Dévisser le raccord du cylindre principal rep. 1
- Dévisser les vis rep. 2 A et 5
- Mettre le moteur en marche.
- Pousser le levier du distributeur par petits à-coups sur position 
- Lorsque l'huile apparaît sur le dessus d'un des cylindres, remettre la vis (bien bloquer).
- Continuer par petits à-coups de même manière pour le 2ème cylindre.
- ARRETER LE MOTEUR
- Revisser le raccord rep. 1
- Dévisser la vis rep. 2 et visser le raccord de purge dans rep. 1, puis brancher le tube nylon sur ce raccord en plongeant l'autre extrémité dans le réservoir d'huile.
- Mettre le moteur en marche.
- Actionner par à-coups la pédale de commande.
- Répéter cette manoeuvre jusqu'à l'obtention d'un écoulement d'huile ininterrompu à travers le tube en nylon.
- Arrêter la machine.
- Dévisser le raccord de purge avec le tube nylon.
- Revisser la vis rep. 2 avec son joint et bloquer.

g) - PURGE DES SERRE-TOLES - MACHINE ARRETEE

- Débloquer le raccord de purge se trouvant sur la traverse avant (au-dessus et dans l'axe du dernier cylindre serre-tôles (à droite))
- Brancher le tube nylon sur le dit raccord en plongeant l'autre extrémité dans le réservoir d'huile.
- METTRE MACHINE EN MARCHÉ
- Actionner la pédale de commande par à-coups.
- Refaire cette manoeuvre à plusieurs reprises et observer l'évacuation des bulles d'air à travers la conduite nylon, afin d'obtenir un écoulement ininterrompu d'huile exempte de bulles d'air.
- ARRETER LA MACHINE
- Débrancher le tube nylon et resserrer le raccord de purge.