

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.

---

# TABLE DES MATIERES

	<u>PAGES</u>
1. - ORDRE CHRONOLOGIQUE DES OPERATIONS A FAIRE POUR LA MISE EN ROUTE	3
2. - MANUTENTION	4
3. - FONDATIONS ET SCHELEMENT	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

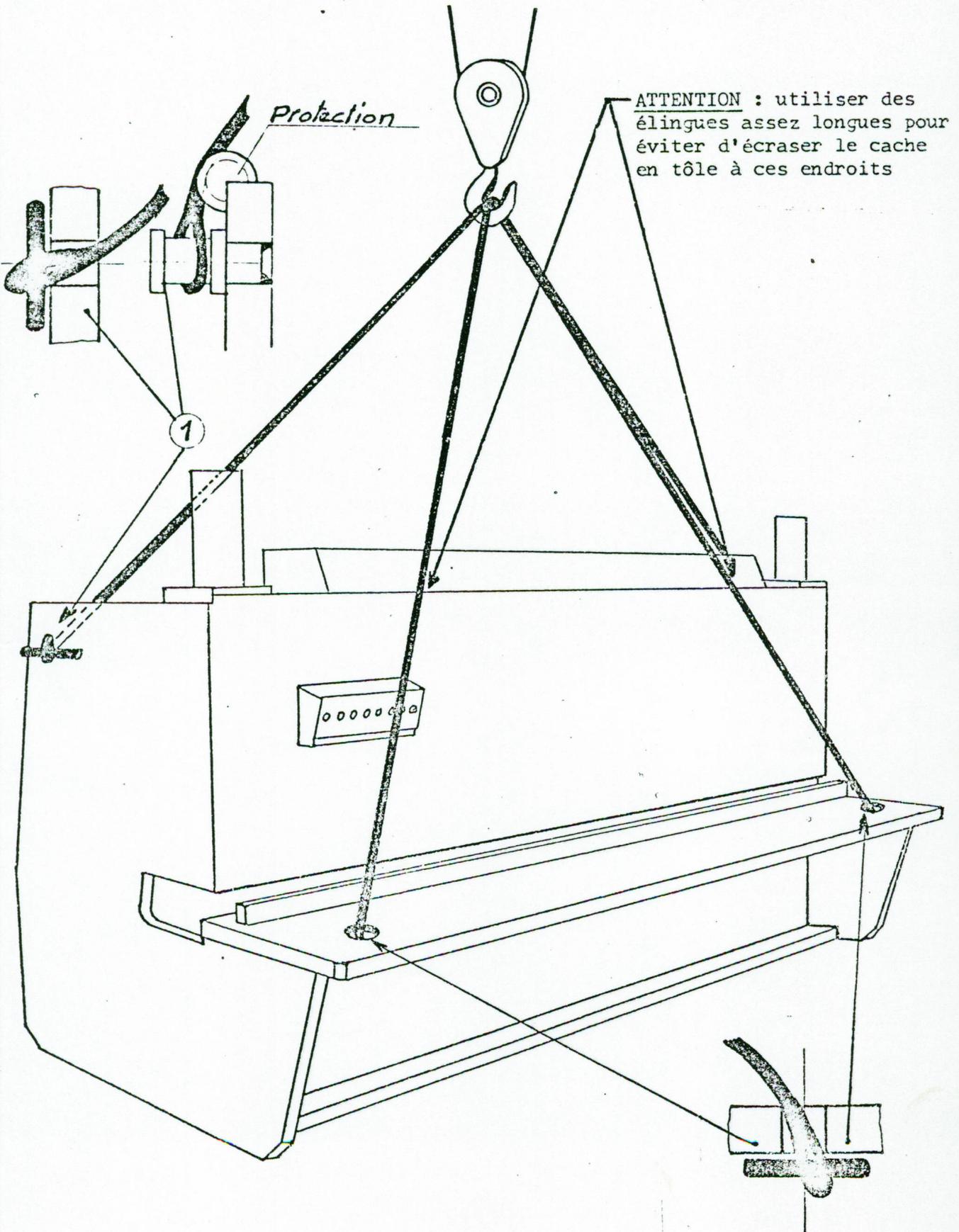
NOTA : a) Les opérations 1 à 3 sont à réaliser par le client, sauf le branchement proprement dit, qui sera réalisé par notre chef-monteur

- 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 -



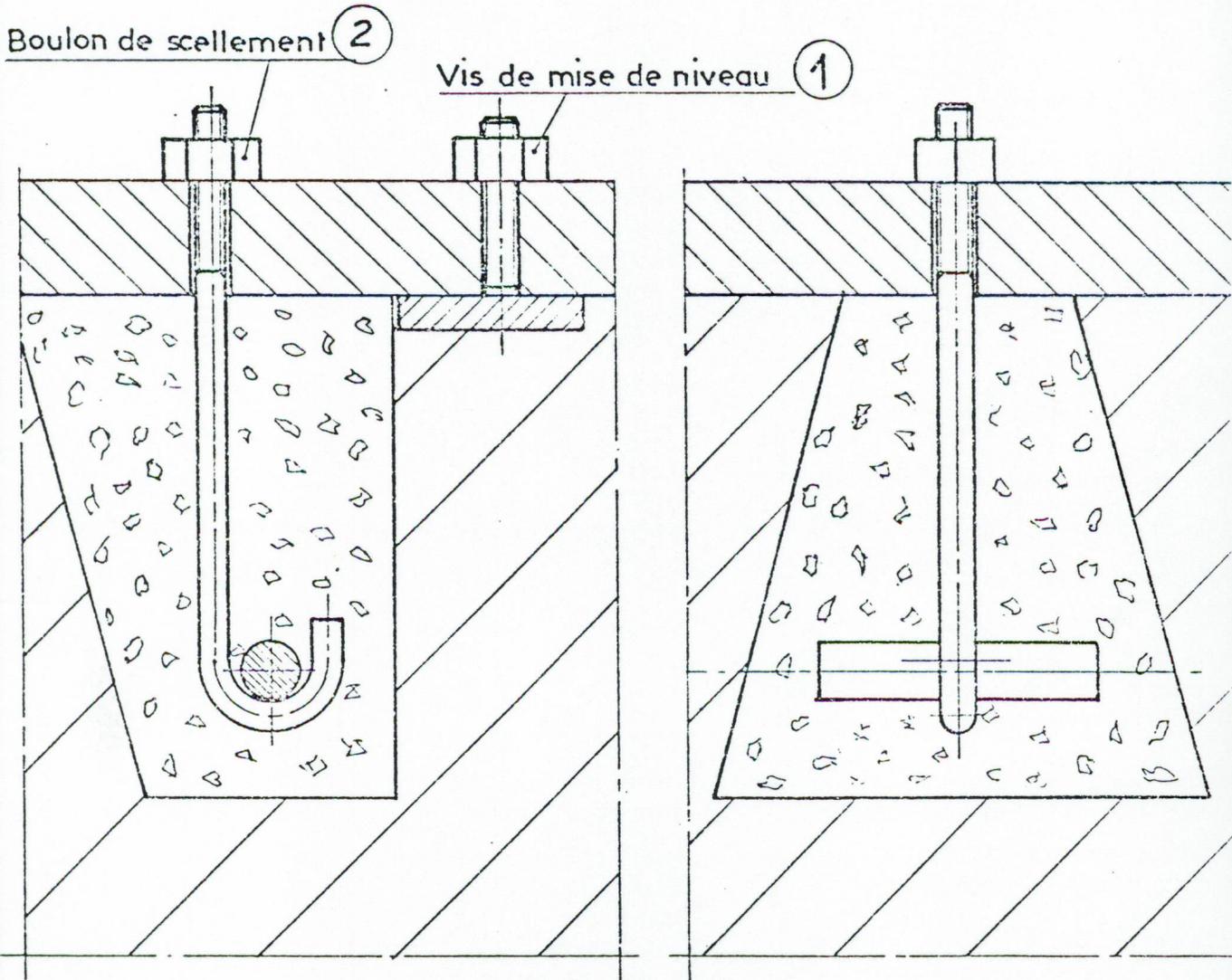
— fig: 2 —

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 amenées 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		Démarriage	Intensité absorbée		Section câble alim	
	Kw	Ch		IN (A)	sous (V)	4 conduct. min: mm <sup>2</sup>	100m. max
				220	380	220	380
CG 1100 x20	26	35	λ Δ	90	55	35	16
CN 206 306-404	9	12,5	λ Δ	35	20	10	6
CN 210 310-410	18,5	25	λ Δ	64	37	16	10
CP 312	22	30	λ Δ	77,5	44,8	25	10
CP 316 412-416	26	35	λ Δ	90	55	35	16
CP 320	30	40	λ Δ	103,5	59,7	35	16
CP 326	48	65	λ Δ	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 <i>N°32</i>	HYDRO-DRIVE HP 150

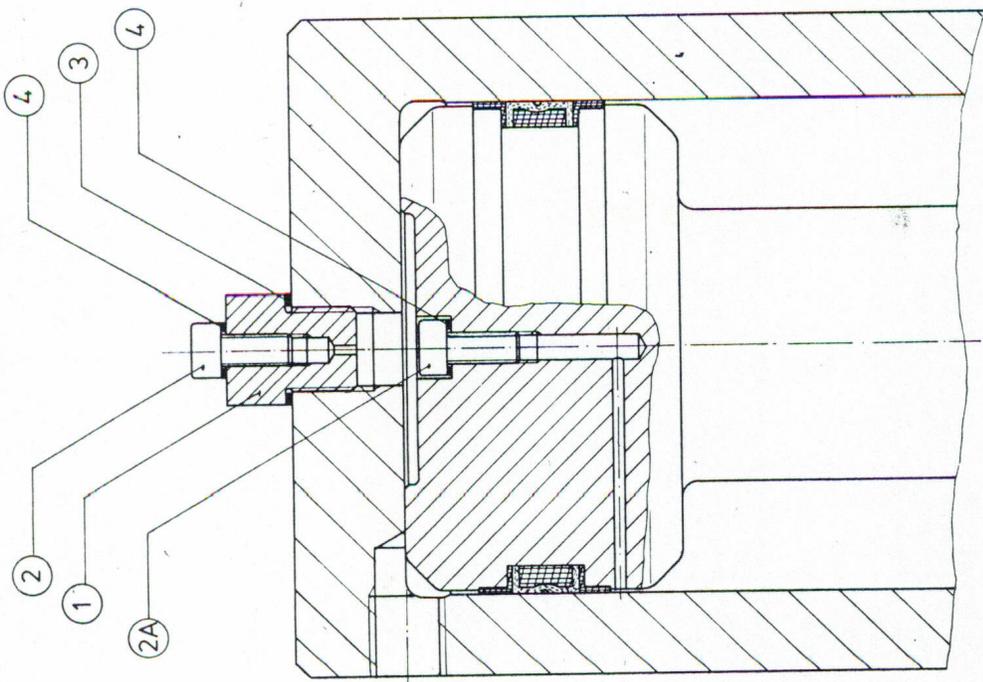
### QUANTITE D'HUILE NECESSAIRE AU PREMIER REMPLISSAGE

---

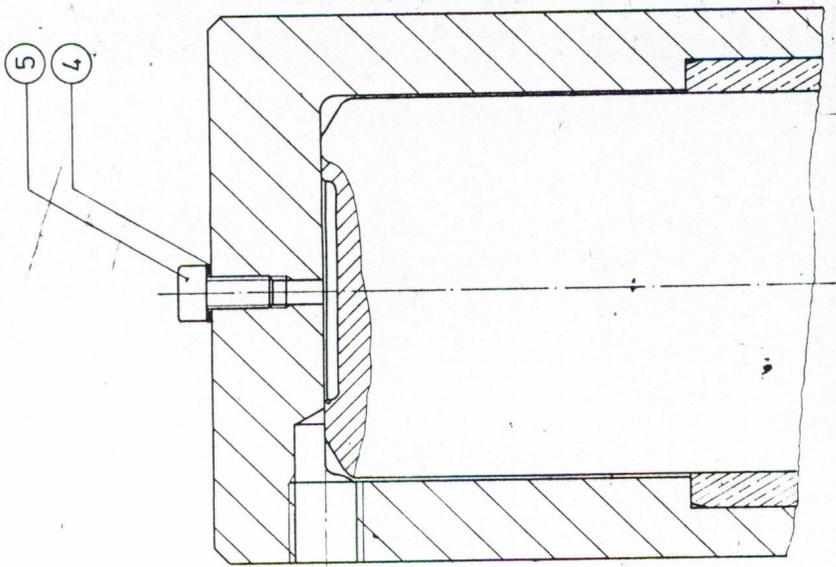
TYPES	QUANTITE D'HUILE EN LITRES
CN 206 - 306 - 210 - 310 CN 404 - 406 - 408 - 410 CG 1100 X 20	<i>280 bars.</i> 300
CP 312 - 316	350
CP 320 CP 412 - 416	400
CP 326 CP 420 - 426	450

*Pression. pour descente coulisseau 280 bars.*

VERIN DIFFERENTIEL



VERIN PLONGEUR



E

D

C

B

A

Indice

MISE A JOUR CONCEPTION DES VERINS

MODIFICATIONS

19.7.79

Date

SCHIC

Sign

Tolérances non indiquées ± 0,2

Matière

Poids brut unitaire

Traitement

Quantité

Echelle

MACHINE CN-CP-PR

Dessiné

SCHOEN R.

Date

25. 6. 79

Original N°

21393

DESIGNATION PURGE DES VERINS

GRUPE VERINS

**GOMESSA**

67 300 STRASBOUR

Modèle N°

DESSIN N°

21393 A

## M I S E E N R O U T E

### a) - 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 effectuer 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 MARCHE
  - 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.
-

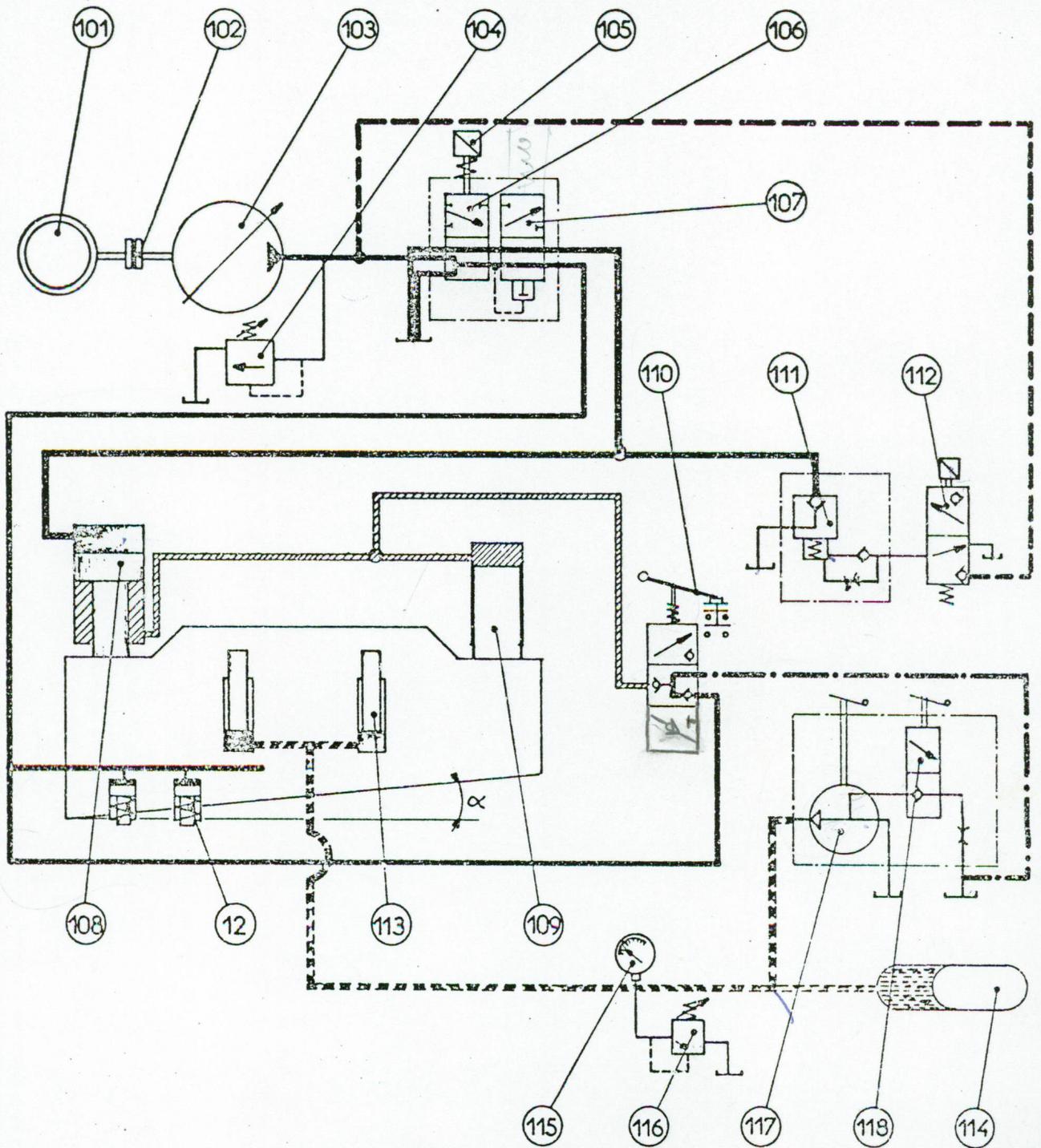
CAUSES

EFFETS

Contact (71) Démarrage moteur (75)	La pompe (103) débite à la bache par le distributeur (106).
Actions sur (78) ou (77)	Règlage de la butée arrière (profondeur de coupe) Engagement de la tôle.
Coupe normale : Action sur la pédale de commande	On sollicite l'électro-aimant (105) qui lève le tiroir (106). Action des serre-tôles (12). La pression monte et pilote (107). Verrouillage du circuit des serre-tôles et descente du vérin (108) qui chasse l'huile de sa chambre inférieure dans le vérin (109) d'où un mouvement synchronisé. Durant cette descente et celle des deux vérins (113) l'accumulateur (114) emmagasine de l'énergie (pression contrôlable par (115)
Fin de course (46) sollicité (voir page 16 Présélection	La coupe est effectuée et la rampe de présélection agit sur (46), qui dessollicite (105). La pompe, le circuit du vérin (108) et celui des serre-tôles (12) sont à la bache. L'accumulateur (114) restitue l'énergie à (113) et le coulisseau remonte.
Commande indépendante des serre-tôles	Destinée à la coupe au tracé avec projection de la ligne de coupe par (72).
Action sur (74)	On sollicite à la fois (105) et (112). On obtient le serrage des tôles comme précédemment mais lorsque le tiroir (107) est piloté, l'huile va à la bache par la valve de décharge (111), du fait de la sollicitation de (112).
Action sur (73)	On dessollicite (105) et (112). Les serre-tôles remontent.
Commande de la coupe après action sur (74)	On dessollicite uniquement (112), l'huile se dirige vers le vérin (108). Descente du coulisseau Remontée identique à celle d'une coupe normale.
Règlage de $\alpha$ Manoeuvre de (110): On baisse le tiroir	Cette manoeuvre sollicite (105) et (112). Les serre-tôles (12) se plaquent et l'huile passe par (110). (108) reste en butée haute et (109) descend, donc $\alpha$ diminue.
Manoeuvre de (110): On lève le tiroir	Aucune action électrique. L'huile du circuit reliant les deux vérins est mise à la bache ; les vérins de rappel remontant le coulisseau, l'angle $\alpha$ augmente. - Le circuit de rappel est mis sous pression par la pompe à main (117). Les circuits "principal et de rappel" sont protégés par (104) et (116). En outre la descente du coulisseau est protégée par deux fins de course électriques, dont l'un coupe l'alimentation de (105) et l'autre le moteur (101).

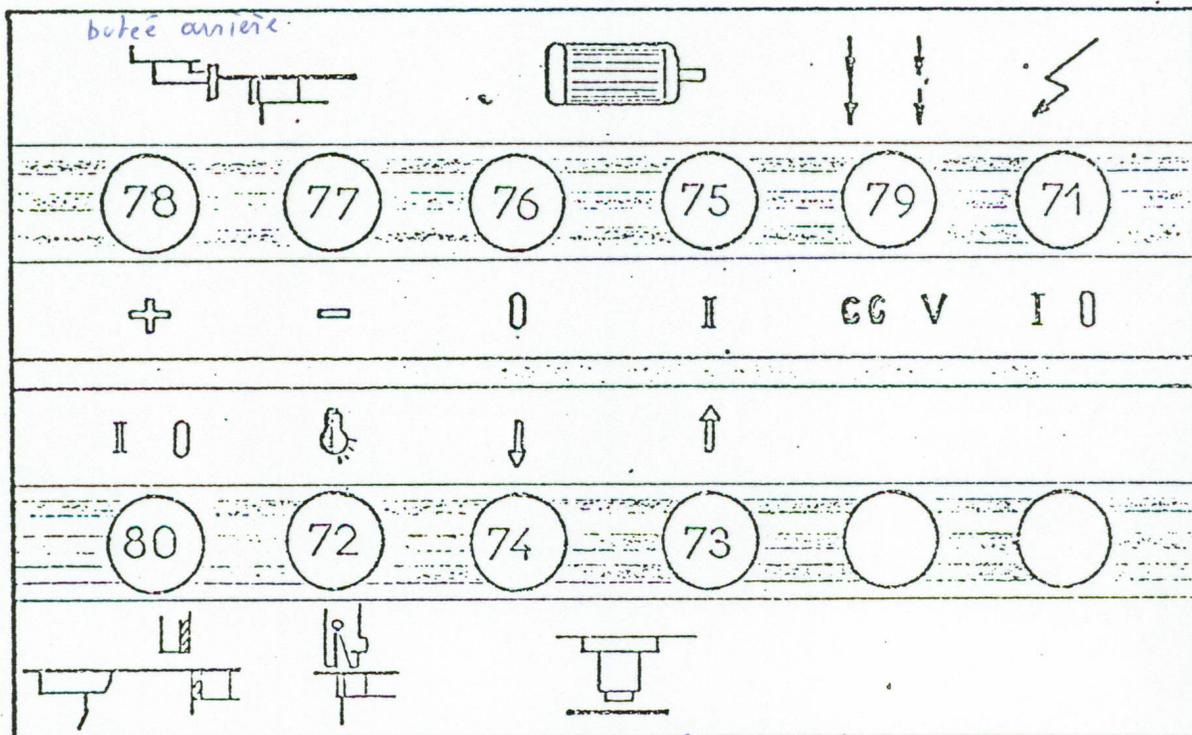
873/2305

# CN-CP



POSTE DE COMMANDE - VOIR FEUILLE 11a

# DETAIL DU POSTE DE COMMANDE



*support tôle*

*cd. sense tôle indépendant*

Repère 79 : Double commande

Raison de sécurité et d'homologation

Position CC = coup par coup

Position V = coupe à la volée en restant le pied sur la pédale de commande.

EXPLOITATION DE LA MACHINEa) CHANGEMENT DE L'ANGLE DE COUPE1. - Pour diminuer l'angle de coupe

Pousser le levier du distributeur sur la position  - jusqu'au chiffre correspondant à l'épaisseur de la tôle à couper. Laisser revenir le levier à sa position neutre.

ATTENTION : Ne jamais dépasser le chiffre "2" en diminuant l'angle de coupe.

2. - Pour augmenter l'angle de coupe

Pousser le levier du distributeur sur la position  + jusqu'au chiffre correspondant à l'épaisseur de la tôle à couper. Laisser revenir le levier à sa position neutre.

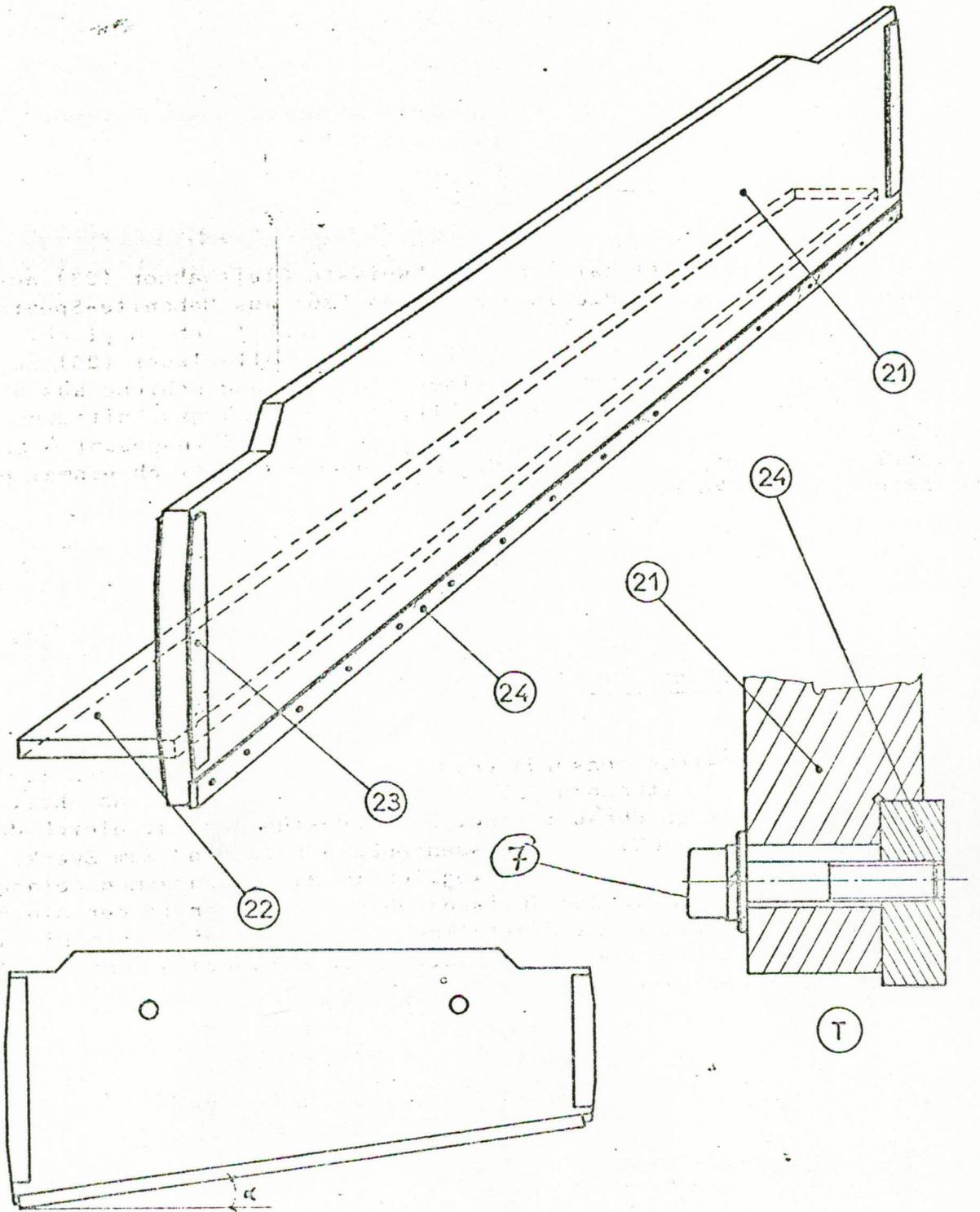
3. - Pour couper des bandes étroites de tôles fines ou moyennes et pour éviter ou réduire le vrillage, diminuer l'angle de coupe en respectant le chiffre lu sur l'indicateur égal à l'épaisseur de la tôle à couper. Ne jamais régler l'angle de coupe à une valeur inférieure à l'épaisseur de la tôle.b) REGLAGE DU SYSTEME DE RAPPEL1. - CHARGE - Accumulateur : ( remontée du coulisseau dont la pression est indiquée au manomètre )

- S'assurer que le robinet sur la pompe à main soit fermé.
- Ouvrir le robinet d'isolement ( poignée rouge ) se trouvant en dessous du réservoir d'huile.
- Actionner le levier de la pompe à main, en lui imprimant un mouvement de va et vient.
- Contrôler la montée en pression. Lorsque la pression est atteinte, refermer le robinet d'isolement.

2. - DECHARGE - Accumulateur : ( Diminution de la pression indiquée au manomètre )

- Ouvrir le robinet d'isolement ( poignée rouge ).
- Ouvrir avec précaution le robinet sur la pompe à main.
- La pression du système de rappel diminue.
- Si cette pression devient inférieure au poids du coulisseau, celui-ci commence à descendre.
- On peut faire descendre le coulisseau complètement sans danger ( le plus lentement possible ).

CN-CP



## CHANGEMENT DES LAMES SUR CISAILLES COMESSA

- Desserrer les vis rep. 7 et 9a.
- Déposer les lames.
- Retourner les lames ; elles peuvent être retournées 4 fois.  
La lame étant en 2 parties, veiller à ce que la jointure reste ensemble.
- Remonter les lames et serrer légèrement les vis.
- Mettre le coulisseau à l'angle maxi.  
Mettre une cale en bois entre les 2 lames.  
Mettre le moteur en route.  
Agir sur levier angle mini. Par cette opération, la lame supérieure descend sur la cale et les lames se mettent en place.  
Bloquer les vis en face de la cale.  
Refaire l'opération tous les 50 cm.
- Bloquer toutes les vis.

## REGLAGE DES LAMES

- Débloquer les vis rep. 9.
- Débloquer contre-écrous et vis rep. 8.
- Reculer le porte-lames d'environ 1 mm à l'aide des vis rep. 8a.
- Mettre une cale en bois sous le coulisseau côté droit (vue devant) de façon que la lame supérieure dépasse d'environ 2 mm la lame inférieure.
- Ouvrir le robinet d'isolation du circuit accumulateur.  
Ouvrir doucement la manette de décharge sur la pompe à main et, si le coulisseau est bien parallèle, refermer les robinets.

- Avancer le porte-lames à l'aide des vis rep. 8 et 8a suivant le jeu désiré, à l'aide d'une jauge d'épaisseur.
- Rebloquer toutes les vis.
- Ouvrir robinet d'isolement et actionner pompe à main jusqu'à obtention de la bonne pression.

- Desserrer les vis rep. 7 et 9a.

- Déposer les lames.

- Retourner les lames ; elles peuvent être retournées à fois.  
La lame étant en 2 parties, veiller à ce que la jointure reste ensemble.

- Remonter les lames et serrer légèrement les vis.

- Mettre le coulisseau à l'angle maxi.

- Mettre une cale en bois entre les 2 lames.

- Mettre le moteur en route.

- Agir sur levier angle mini. Par cette opération, la lame supérieure

descend sur la cale et les lames se mettent en place.

- Bloquer les vis en face de la cale.

- Réaliser l'opération tous les 50 cm.

- Bloquer toutes les vis.

#### REGAGE DES LAMES

- Débloquer les vis rep. 9.

- Débloquer contre-dérou et vis rep. 8.

- Reculer le porte-lames d'environ 1 mm à l'aide des vis rep. 8a.

- Mettre une cale en bois sous le coulisseau côté droit (vue devant).

- de façon que la lame supérieure dépasse d'environ 2 mm la lame inférieure.

- Ouvrir le robinet d'isolement du circuit accumulateur.

- Ouvrir doucement la manette de décharge sur la pompe à main et, si le

coulisseau est bien parallèle, reformer les robinets.

3. - TABLEAU DE CHARGE DU SYSTEME DE RAPPEL

Ces valeurs sont données à titre indicatif.

Elles peuvent varier de  $\pm 20\%$  et sont à ajuster en fonction de la remontée du coulisseau. En cas de remontée brutale, réduire légèrement la pression.

TYPES MACHINES	PRESSIION SUR MANOMETRE en bar
CN 206 - 306	90 - 100
CN 210 - 310 - CN 408 - 410	100 - 110
CP 312	120 - 130
CP 316	130 - 140
CP 412	120 - 140
CP 416	120 - 140
CP 320	150 - 160
CP 326	150 - 160

REGLAGE DE JEU ENTRE

LAMES DE LA CISAILLE

DU TYPE CP

CP : REGLAGE DU JEU ENTRE LAMES

L'ensemble de guidage constitué par la bielle (38) et le porte-lardon (27) est mobile à sa partie supérieure autour des deux axes de la biellette (36). Le mouvement est obtenu par l'excentrique irréversible (34) en rotation dans le support porte excentrique (37).

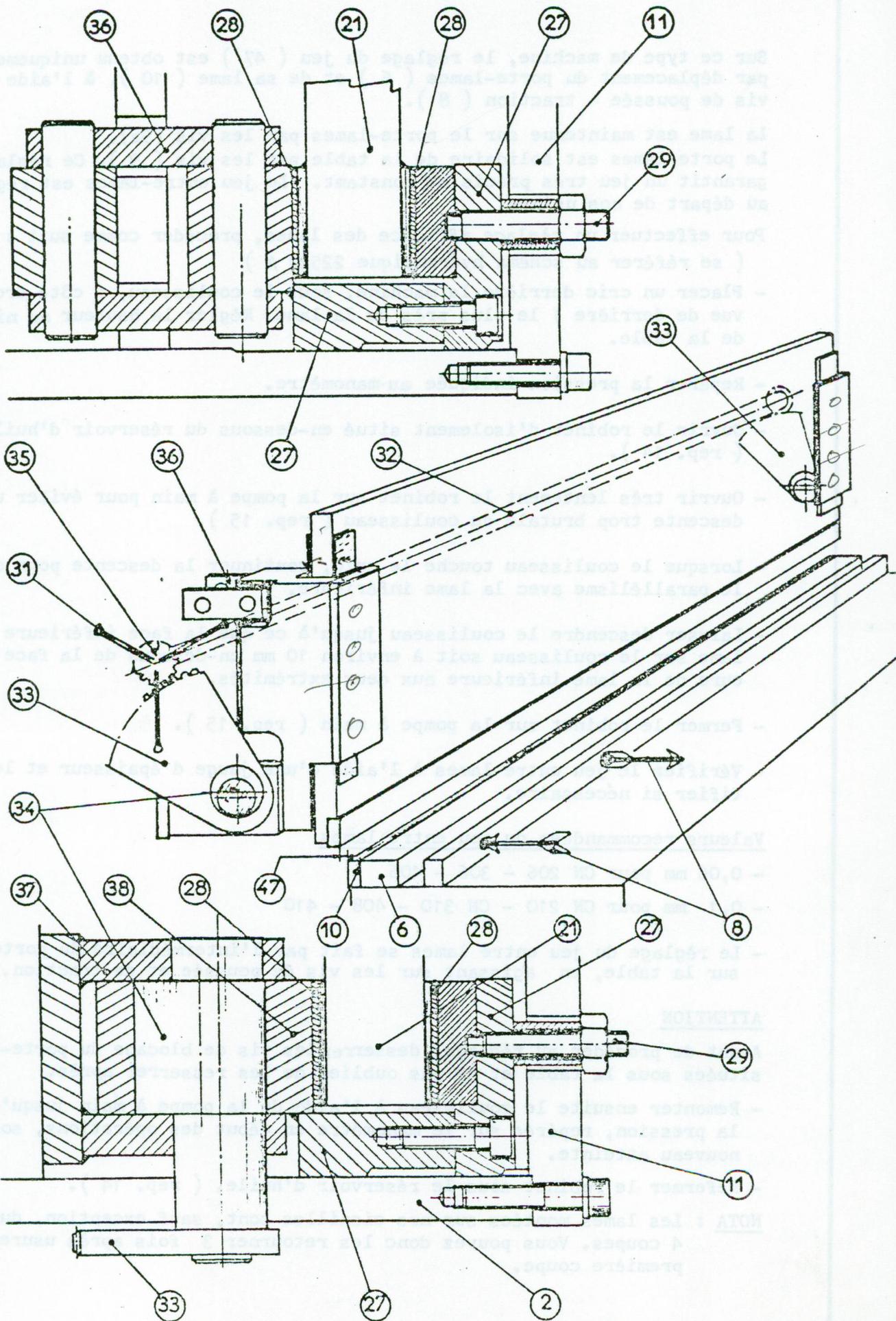
L'excentrique est manoeuvré par un levier (31) entraînant un secteur denté (33).

L'arbre (32) transmet le mouvement à l'autre ensemble oscillant.

On réalise le jeu fonctionnel par les vis (29).

Dans le mouvement défini plus haut l'ensemble mobile détermine un jeu variable (47) lisible sur l'indicateur (35), entre la lame supérieure (coulisseau) et la lame inférieure (10).

Le parrallélisme des deux lames est obtenu par déplacement du porte-lames (6) à l'aide des vis de poussée traction (8).



Sur ce type de machine, le réglage du jeu ( 47 ) est obtenu uniquement par déplacement du porte-lames ( 6 ) et de sa lame ( 10 ), à l'aide des vis de poussée - traction ( 8 ).

La lame est maintenue sur le porte-lames par les vis (9a). Le porte-lames est solidaire de la table par les vis ( 9 ). Ce réglage garantit un jeu très précis et constant. Le jeu entre-lames est réglé au départ de nos usines.

Pour effectuer un réglage efficace des lames, procéder comme suit :  
( se référer au schéma hydraulique 22520 A )

- Placer un cric derrière la machine, sous le coulisseau, ( côté droit - vue de derrière ) le plus près de la lame. Régler la hauteur au niveau de la table.
- Repérer la pression indiquée au-manomètre.
- Ouvrir le robinet d'isolement situé en-dessous du réservoir d'huile. ( rep. 14 ).
- Ouvrir très lentement le robinet sur la pompe à main pour éviter une descente trop brutale du coulisseau ( rep. 15 ).
- Lorsque le coulisseau touche le cric, continuer la descente pour obtenir le parallélisme avec la lame inférieure.
- Laisser descendre le coulisseau jusqu'à ce que la face inférieure de la lame sur le coulisseau soit à environ 10 mm en-dessous de la face supérieure de la lame inférieure aux deux extrémités.
- Fermer le robinet sur la pompe à main ( rep. 15 ).
- Vérifier le jeu entre lames à l'aide d'une jauge d'épaisseur et le rectifier si nécessaire.

#### Valeurs recommandées du jeu entre lames

- 0,06 mm pour CN 206 - 306 - 406
- 0,1 mm pour CN 210 - CN 310 - 408 - 410
- Le réglage du jeu entre lames se fait par l'intermédiaire du porte-lame sur la table, en agissant sur les vis de poussée et de traction.

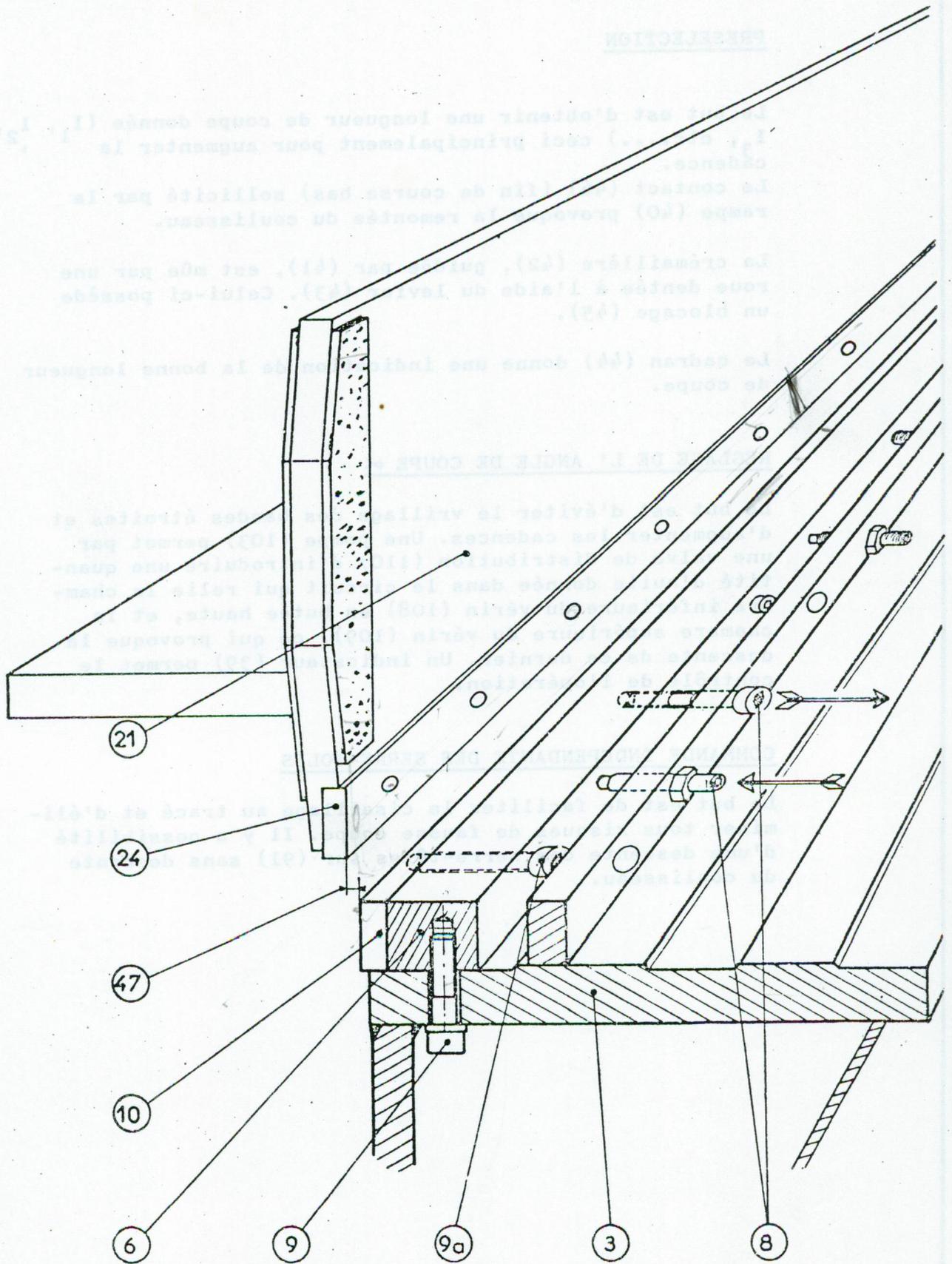
#### ATTENTION

Avant de procéder au réglage, desserrer les vis de blocage du porte-lame situées sous la table et ne pas oublier de les resserrer après.

- Remonter ensuite le coulisseau à l'aide de la pompe à main jusqu'à ce que la pression, repérée sur le manomètre en début des opérations, soit de nouveau atteinte.
- Refermer le robinet sous le réservoir d'huile. ( rep. 14 ).

NOTA : Les lames montées sur nos cisailles sont, sauf exception, du type à 4 coupes. Vous pouvez donc les retourner 3 fois après usure de la première coupe.

CN



### PRESELECTION

Le but est d'obtenir une longueur de coupe donnée ( $l_1, l_2, l_3, \text{etc.}$ ) ceci principalement pour augmenter la cadence.

Le contact (46) (fin de course bas) sollicité par la rampe (40) provoque la remontée du coulisseau.

La crémaillère (42), guidée par (41), est mûe par une roue dentée à l'aide du levier (43). Celui-ci possède un blocage (45).

Le cadran (44) donne une indication de la bonne longueur de coupe.

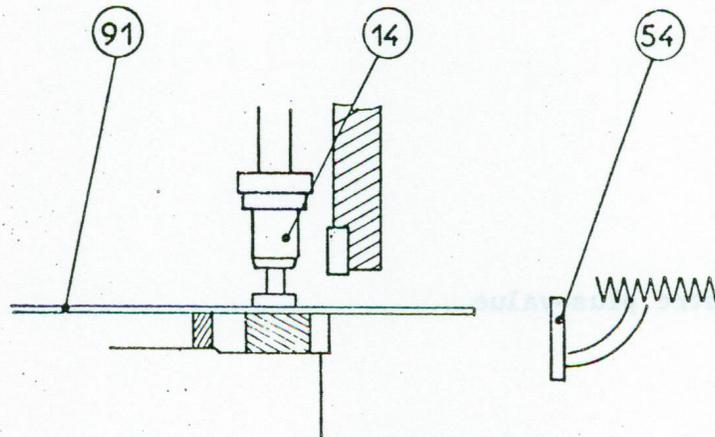
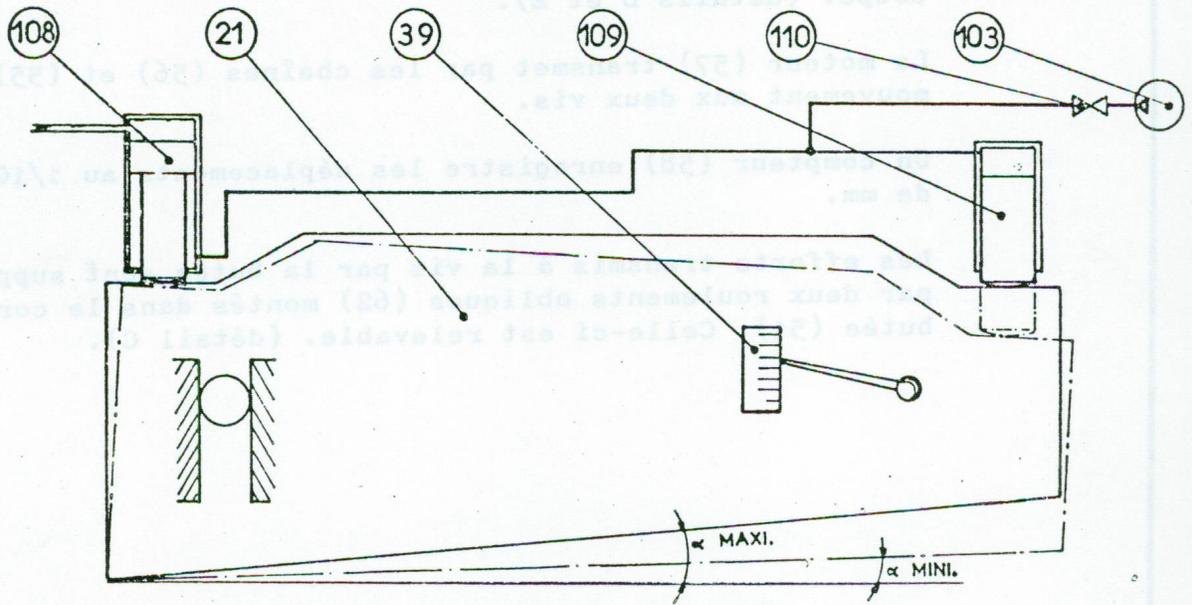
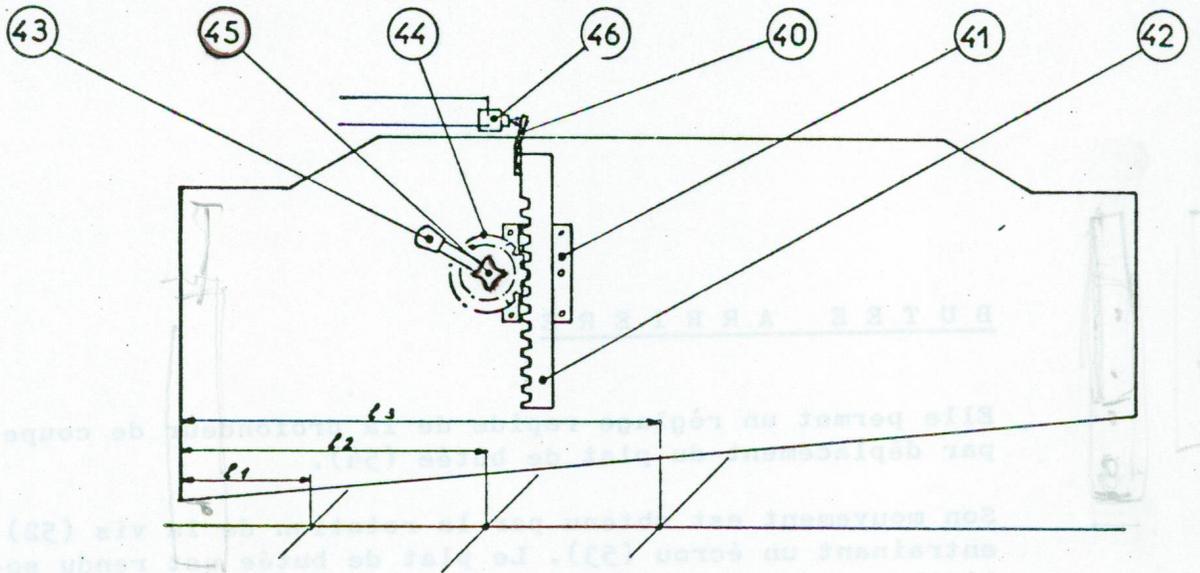
### REGLAGE DE L' ANGLE DE COUPE $\alpha$

Le but est d'éviter le vrillage des bandes étroites et d'augmenter les cadences. Une pompe (103) permet par une valve de distribution (110) d'introduire une quantité d'huile donnée dans le circuit qui relie la chambre inférieure du vérin (108) en butée haute, et la chambre supérieure du vérin (109), ce qui provoque la descente de ce dernier. Un indicateur (39) permet le contrôle de l'opération.

### COMMANDE INDEPENDANTE DES SERRE-TOLES

Le but est de faciliter le cisailage au tracé et d'éliminer tous risques de fausse coupe. Il y a possibilité d'une descente des serre-tôles sur (91) sans descente du coulisseau.

# CN-CP



## B U T E E   A R R I E R E

Elle permet un réglage rapide de la profondeur de coupe par déplacement du plat de butée (54).

Son mouvement est obtenu par la rotation de la vis (52) entraînant un écrou (53). Le plat de butée est rendu solidaire de l'écrou par une chape (61), comportant un vérin (60). Ce dernier dégage le plat de butée lors de la coupe. (détails D et E).

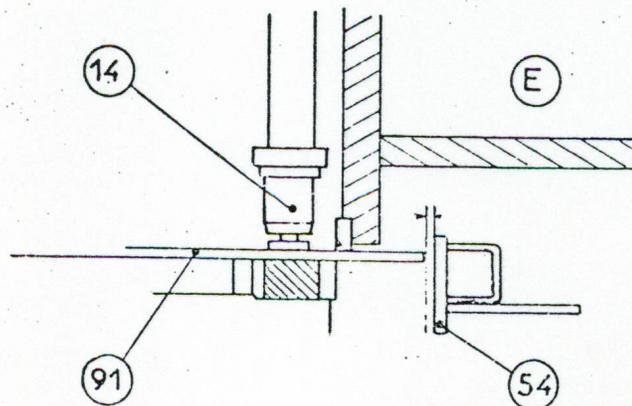
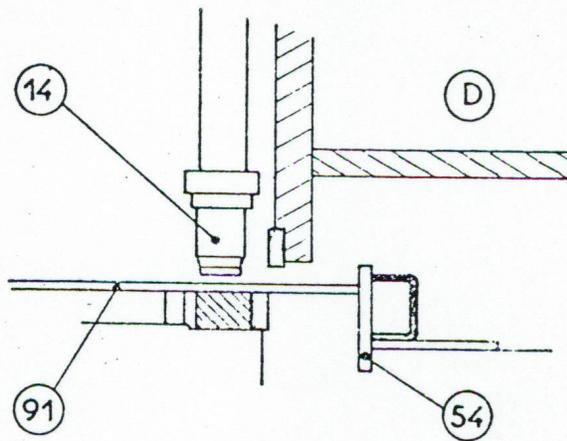
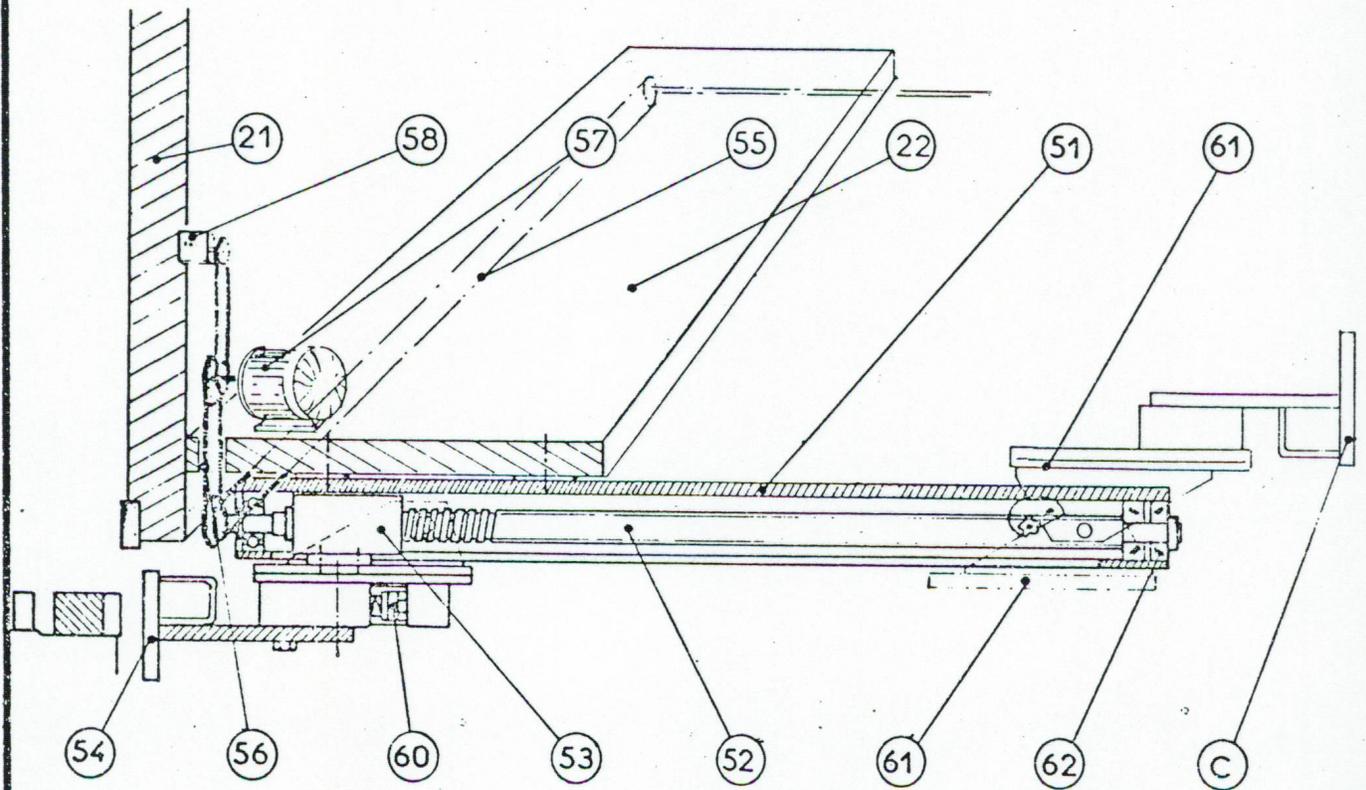
Le moteur (57) transmet par les chaînes (56) et (55) le mouvement aux deux vis.

Un compteur (58) enregistre les déplacements au 1/10 ème de mm.

Les efforts transmis à la vis par la butée sont supportés par deux roulements obliques (62) montés dans le corps de butée (51). Celle-ci est relevable. (détail C).

\* Contre plus-value

# CN-CP



## RETOURNEMENT DU PLAT DE BUTEE ARRIERE

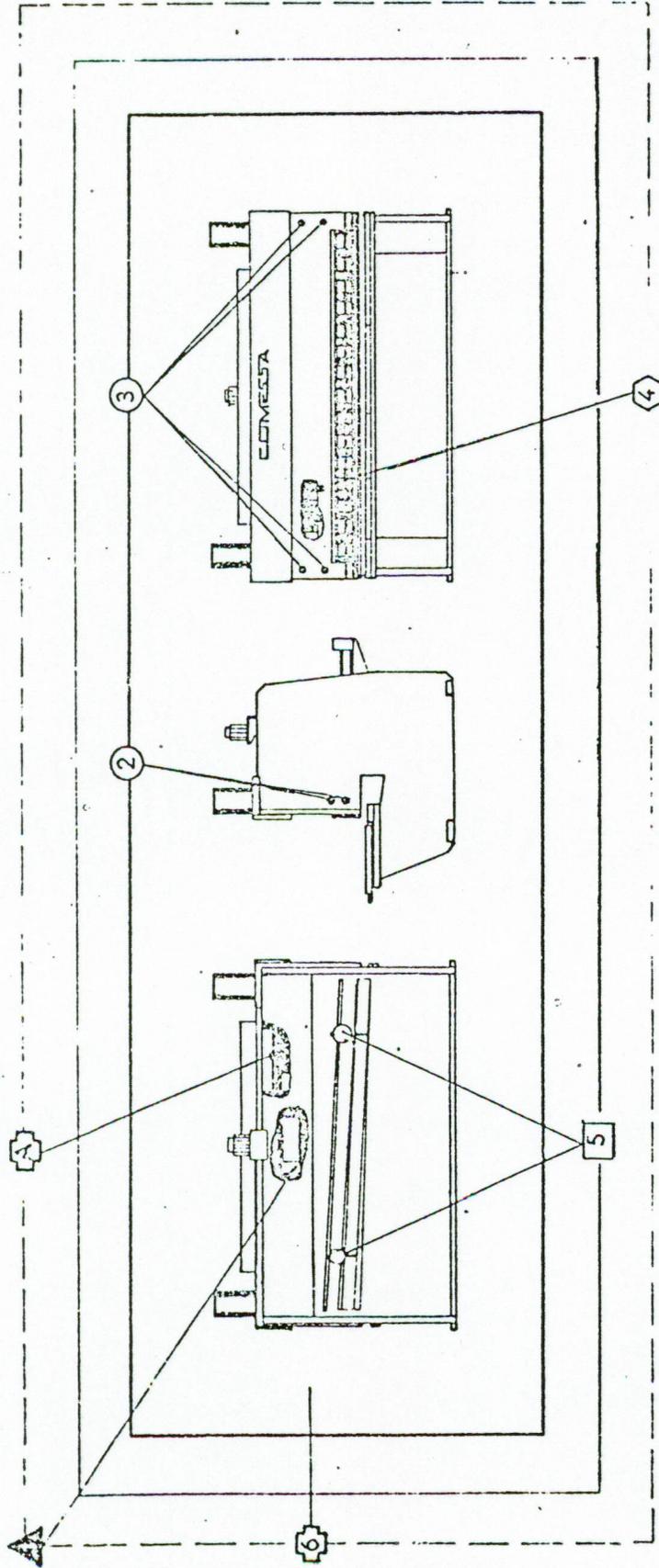
DESSIN N° 22.991 B ( code 209 ) CN et CP pour épaisseur de coupe  $\geq 10$  mm

DESSIN N° 22.852 E ( code 208 ) CN pour épaisseur de coupe  $\leq 6$  mm

Il faut procéder de la façon suivante :

- 1°) Déplacer la butée complètement en arrière ( chiffre 10.000 ( 8000 pour  
au compteur ) CN 306 )
- 2°) Débloquer complètement les vis rep. 50
- 3°) Tirer en arrière le plat de butée
- 4°) Bloquer les vis rep. 32
- 5°) Débloquer les vis rep. 47 et pousser en avant ces dernières.
- 6°) Retourner le plat de butée
- 7°) Rebloquer les vis rep. 47
- 8°) Mettre les crochets rep. 38 sur axe rep. 43
- 9°) Visser rep. 44
- 10°) Avancer la butée jusqu'au fin de course placé derrière le coulisseau.

**ATTENTION :** nettoyer soigneusement tous les points avant le graissage



**NOTA IMPORTANTE :** les indications de lubrification, d'intervention et de renouvellement sont valables pour une durée de travail hebdomadaire normale. En cas d'utilisations différentes (Equipes doubles, service continu ou réduit etc) les fréquences sont à modifier proportionnellement

(\*) Une fois par an (\*\*) Filtrage toutes les 500 h, vidange toutes les :

**INSTRUCTIONS DE GRAISSAGE**

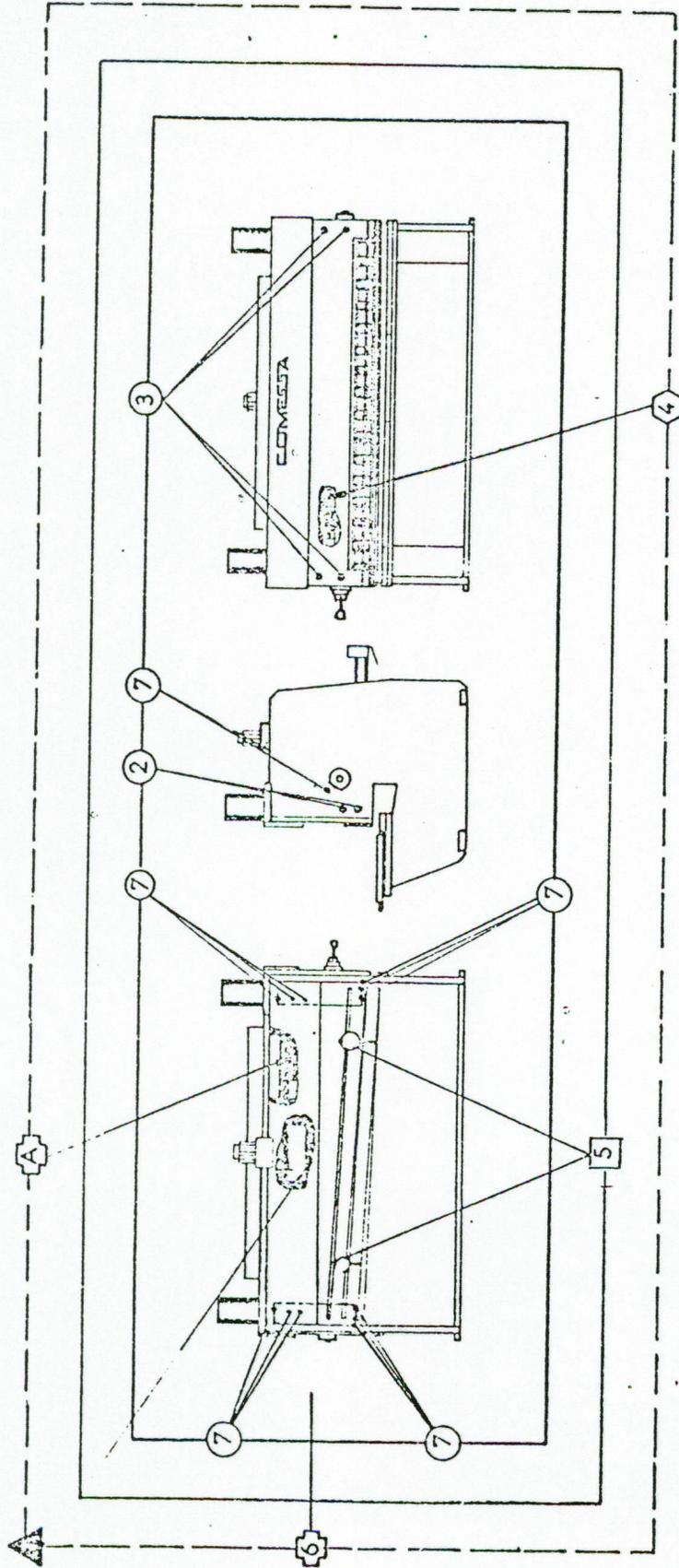
pour

**CISAILLE GUILLOTINE CN**



OPERATIONS	QUANTITE	FREQUENCES					ORGANES
		2 Jours	Semaine	Mois	3 mois	6 mois	
Graissage sous pression	8	2-3					LARDONS
Graissage manuel	2		5				ORGANES de COMMANDE BUTEES ARRIERE
Graissage sous pression	1			1			MOTEUR PRINCIPAL
Graissage sous pression	1				4		ELECTRO - REDUCTEUR
Graissage manuel Filtrage - Vidange						6 * A **	TOUTES les CHAINES BAC A HUILE

**ATTENTION :** nettoyer soigneusement tous les points avant le graissage



OPERATIONS	QUANTITE	FREQUENCES					ORGANES
		2 Jours	Semaine	Mois	3 mois	6 mois	
Graissage sous pression	8 14	○	○	□	△	○	LARDONS REGLAGE DES LAMES
Graissage manuel	2			5			ORGANES de COMMANDE BUTEES ARRIERE
Graissage sous pression	1				1		MOTEUR PRINCIPAL
Graissage sous pression	1					4	ELECTRO - REDUCTEUR
Graissage manuel Filtrage - Vidange						6 * A **	TOUTES les CHAINES BAC A HUILE

**NOTA IMPORTANT :** les indications de lubrification, d'intervention et de renouvellement sont valables pour une durée de travail hebdomadaire normale. En cas d'utilisations différentes (Equipes doublées, service continu ou réduit etc) les fréquences sont à modifier proportionnellement

(\*) Une fois par an (\*\*) Filtrage toutes les 500 h, vidange toutes les 300 h

**INSTRUCTIONS DE GRAISSAGE**

pour

**CISAILLE GUILLOTINE CP**