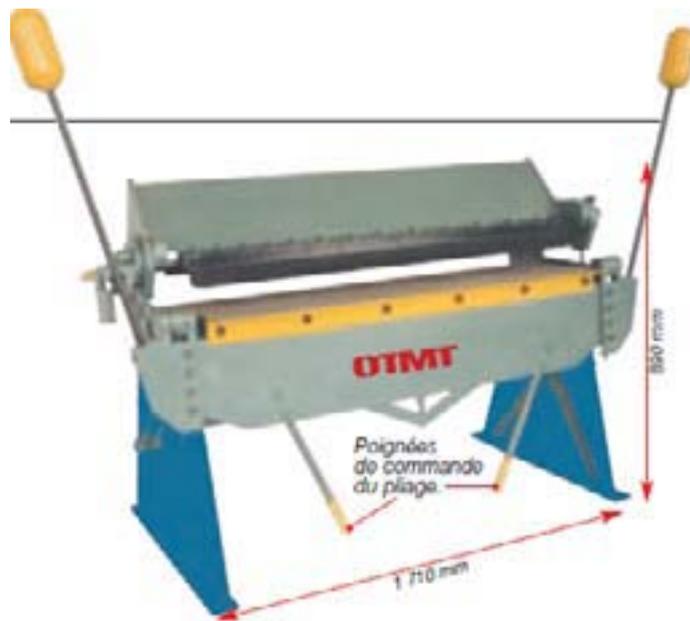


**OTMT**

**MANUEL D'UTILISATION**



PLIEUSE MANUELLE PROFESSIONNELLE SUR PIEDS

MODELE OT4812

# SOMMAIRE

PARAMETRES DE BASE DE LA MACHINE

OBJET PRINCIPAL DE LA MACHINE

PLAN GENERAL DE LA MACHINE

RÉGLAGE DE LA MACHINE

GRAISSAGE DE LA MACHINE

MISES EN GARDE LORS DE L'UTILISATION DE LA  
MACHINE

CONSTRUCTION DES BARRES DE PRESSION

FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

# PARAMÈTRES DE BASE DE LA MACHINE

1. Épaisseur de pliage maxi : 2,5 mm

2. Largeur de pliage maxi : 1220 mm

Hauteur de la table de travail par rapport au sol : 758 mm

3. Dimensions hors tout de la machine

Longueur : 2148 mm (incluant le contrepoids)

Largeur : 556 mm

Hauteur : 1103 mm (incluant le contrepoids)

4. Poids net : 581 kg

## OBJET PRINCIPAL DE LA MACHINE

La plieuse manuelle est le résultat final de nombreuses années d'expérience dans le développement, la fabrication et l'utilisation de plieuses manuelles. Ce style de plieuse intègre toutes les caractéristiques exceptionnelles d'une plieuse manuelle standard. Ses principales caractéristiques : la machine peut être utilisée pour dégauchir, plier la tôle d'une épaisseur inférieure ou égale à 2,5 mm et également pour former une boîte ou un bac constitué(e) de quatre côtés et d'un fond en tôle métallique. Les barres de pression sont interchangeables pour répondre aux différentes exigences.

Les plieuses manuelles sont largement utilisées par les usines pour former des coffrets de distribution électriques et électroniques, coffrets de coupe-circuit et des armoires de tableau de contrôle. Elles sont toutes très utilisées dans la fabrication des paniers de manutention et toutes les catégories de boîtes et de coffrets ainsi que pour une grande variété d'autres travaux.

La plieuse manuelle est simple à utiliser et l'économie de travail et son efficacité pour la production en quantité sont évidents.

## PLAN GENERAL DE LA MACHINE

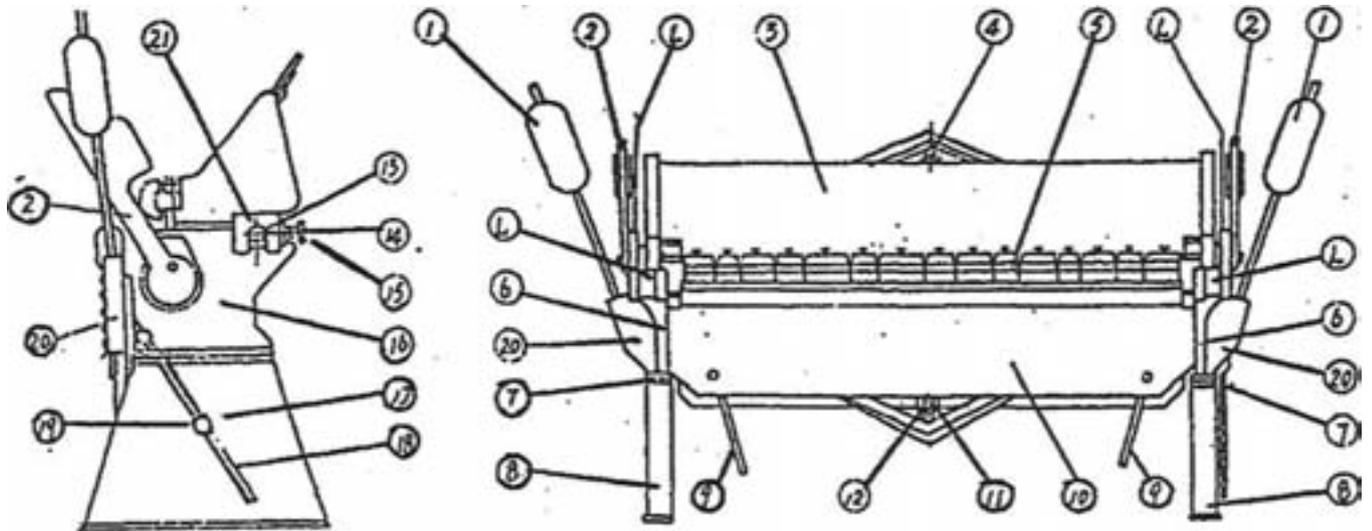


Fig. I - Plan de la machine

1. Contrepoids 2. Levier d'amortissement 3. Plaque supérieure 4. Ecrou de réglage 5. Matrice supérieure 6. Vis 7. Vis de réglage 8. Base de la machine 9. Levier de manoeuvre 10. Plaque de pliage 11. Ecrou de réglage pour plaque de pliage 12. Ecrou de réglage pour le châssis de la machine 13. Ecrou de réglage pour positionnement 14. Manivelle 15. Arbre de réglage 16. Fond 17. Vis de serrage 18. Tige de guidage 19. Douille de guidage 20. Charnière 21. Bloc de support

## RÉGLAGE DE LA MACHINE

### 1. Alignement du bord de pliage.

Lorsque la plaque de pliage est au point mort inférieur, le bord de la plaque doit être au niveau du bord de la barre inférieure pour maintenir l'alignement des plaques supérieure et inférieure. (Fig. 1)

A. Ajustez le centre de la plaque de pliage avec un écrou (10). (Fig. 1)

B. Ajustez le bord de la barre inférieure avec une vis (6). (Fig. 1)

### 2. Alignement des plaques supérieure et inférieure.

Commencez par desserrer les vis de la charnière (5) aux deux extrémités, ajustez les deux extrémités de la plaque de pliage à l'aide de vis (6) pour maintenir les plaques supérieure et inférieure à la même place.

Si la plaque de pliage se courbe au centre après utilisation, serrez les deux dispositifs de tension (10) jusqu'à ce que la plaque reprenne une ligne droite.

## GRAISSAGE DE LA MACHINE

Graissez de temps en temps avec de l'huile aux endroits repérés par le symbole "L", à l'exception de la tige de réglage supérieure (13) et de l'écrou de réglage supérieur (12) qui sont graissés en remplissant les cavités avec de la graisse (reportez-vous à la Fig. 1).

#### MISES EN GARDE LORS DE L'UTILISATION DE LA MACHINE

1. Ne pliez jamais un matériau plus lourd que la capacité prévue, même si les longueurs sont plus courtes.
2. Utilisez toujours un matériau avec des bords mis à l'équerre – les bords laminés font courber le matériau.
3. N'utilisez jamais la plieuse manuelle pour plier de l'acier rond, ceci endommagerait la barre de pression.
4. Faites glisser la plaque supérieure (1) et les deux extrémités vers l'avant (Fig. 2).
5. Lors du serrage du matériau, faites glisser la plaque supérieure vers le bas.
6. La tige (10) aux deux extrémités de la machine, sur laquelle les contrepoids sont montés, ne doit pas être utilisée comme levier de manœuvre. (Fig. 2)
7. Mettez la machine à niveau.
8. En pleine charge, la largeur minimale du pliage doit être supérieure ou égale à 40 mm.

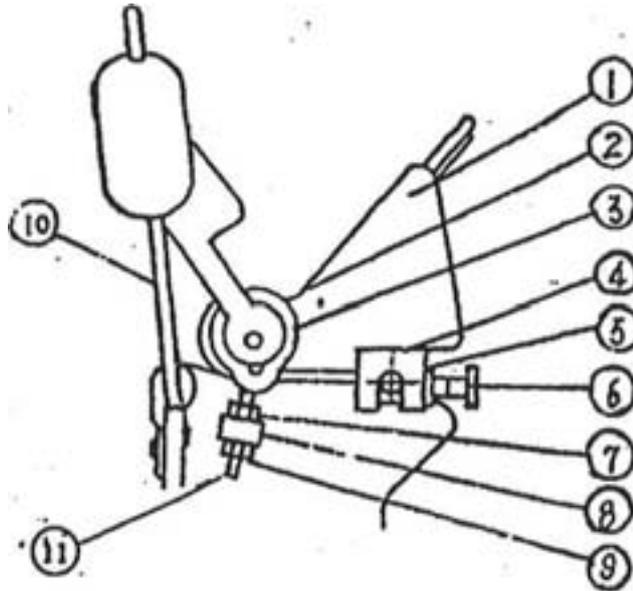


Fig. 2 Vue côté droit

1. Plaque supérieure 2. Tige de raccordement 3. Arbre de goupille  
 4. Bloc de support 5. Ecrou de réglage pour positionnement 6. Manivelle  
 7. Ecrou 8. Bloc 9. Ecrou 10. Tige 11. Vis

#### CONSTRUCTION DES BARRES DE PRESSION

Les barres de	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Longueur	508	127	102	102	80	76	76	76	76	76

La barre de pression sur toute la longueur étant en place, la machine devient une lame de pliage droit. Les barres de pression sont interchangeables et amovibles, elles existent en différentes formes et peuvent être formées selon diverses exigences (reportez-vous à la Fig. 4 et à la Fig. 5)

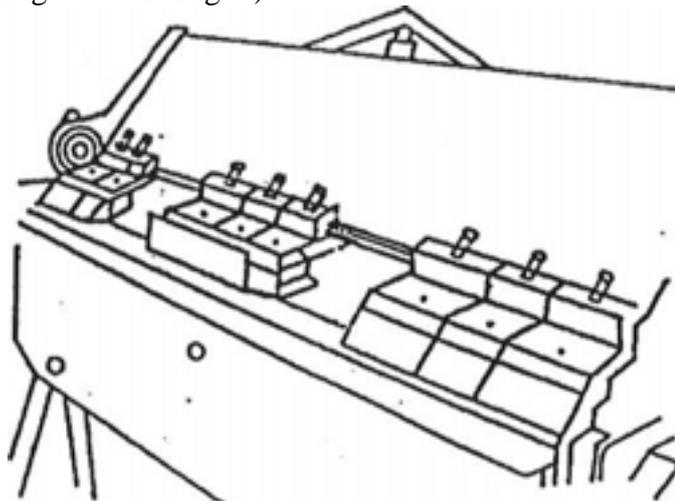


Fig. 3 Plan des barres de pression

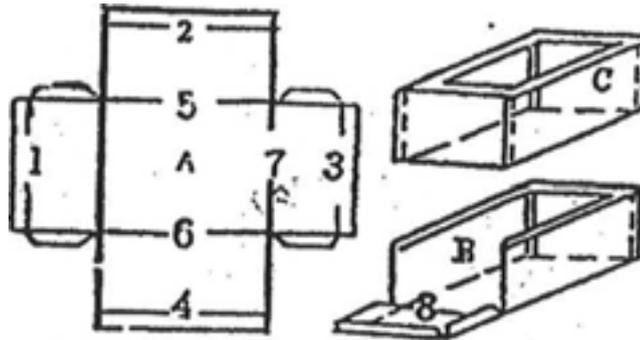


Fig. 4 Séquence des opérations pour former une boîte à rabats intérieurs



Fig. 5 L'opérateur fait le pliage final lors de la mise en forme d'un bac type.

#### FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

##### 1. Réglage du dégagement de pliage

Tournez les manivelles à l'arrière de la machine pour repousser la plaque supérieure au niveau du bord de pliage, on obtient ainsi le dégagement pour les pliages. Le dégagement pour les pliages doit être supérieur à l'épaisseur du matériau et décide de l'angle de pliage. Lors de ce réglage, les dégagements pour les pliages sur toute la longueur doivent être égaux.

(Fig. 7)

##### 2. Réglage de la distance d'ouverture.

Pour augmenter ou diminuer la distance d'ouverture, vous pouvez ajuster deux écrous en 18 X /1,5 (7,9 sur la Fig. 2) sur la vis (11 sur la Fig. 2). Si la plaque est tordue, sérieusement déformée, augmentez de façon appropriée la distance d'ouverture lors du pliage. (Reportez-vous à la Fig. 7)

##### 3. Réglage de l'angle de pliage :

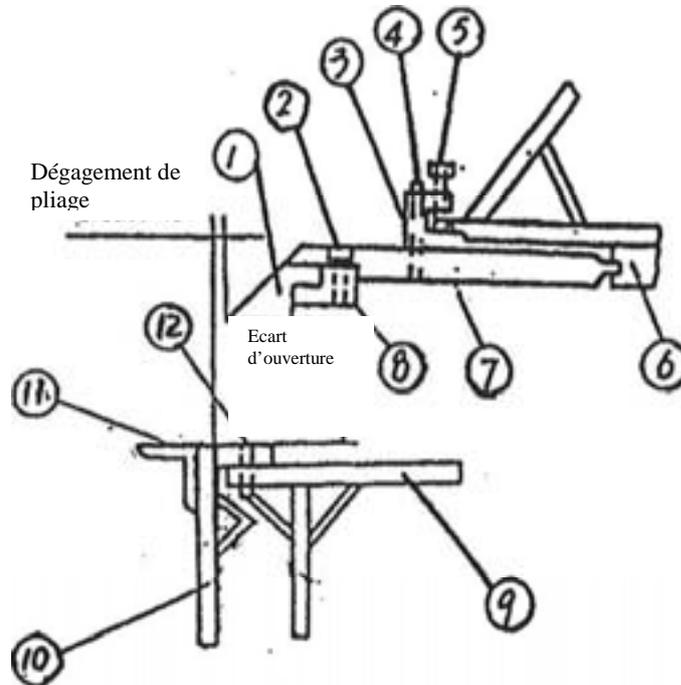
La jauge d'arrêt réglable (douille de guidage) peut être positionnée à tout endroit sur la tige de guidage (16 dans la Fig. 1) au moyen d'une douille de guidage (17 dans la Fig. 1) pour limiter le degré de pliage.

##### 4. Contrepoids

Les contrepoids ont une action d'équilibrage permettant de réduire l'intensité du travail de l'opérateur manuel.

Les contrepoids peuvent être montés ou abaissés sur la tige pour contrebalancer la plaque de pliage. Plus le matériau de pliage est épais, plus les contrepoids sont déplacés.

Les tiges ne doivent pas être utilisées comme des leviers de manoeuvre pour éviter de casser la charnière gauche / droite.



### Légende

Dégagement de pliage

Distance d'ouverture

Fig. 7 Plan de réglage pour le dégagement de pliage et la distance d'ouverture.

1. Barre de pression 2. Boulon 3. Barre de serrage à mâchoire 4. Boulon 5. Boulon 6. Bloc de support 7. Barre de serrage à doigts 8. Barre de serrage de pression 9. Plaque transversale de soutien 10. Barre de serrage à insérer 11. Barre supérieure 12. Barre inférieure 13. Cornière 14. Barre de pliage

## LISTE DE COLISAGE

Dimension (longueur x largeur x hauteur) : Poids brut : 720                      1800 X 710 X 1040 mm  
 kg                      Poids net : 518kg

Article	Désignation	Spécification ou quantité
1	Manuel d'utilisation	1 exemplaire
2	Machine principale	1 ensemble
3	Base de la machine	2 pièces
4	Tige d'équilibrage	2 pièces
5	Contrepoids	2 pièces
6	Vis	4 pièces
7	Rondelle	4 pièces
8	Ecrou	4 pièces
9	Levier d'amortissement	2 pièces
10	Clé	2 pièces
11	Clé à tête creuse hexagonale	4 pièces