

VADIUM

MANUEL D'UTILISATION



PLIEUSE D'ETABLI 1,2 MM

Veillez lire attentivement le présent manuel avant toute installation ou opération.

1. Utilisation

La présente machine permet de traiter des plaques en acier au carbone d'une épaisseur inférieure ou égale à 1 mm et d'une largeur inférieure à 305 mm et d'autres matériaux tels que les métaux non ferreux, etc. et d'une épaisseur similaire.

2. Principales spécifications techniques

2.1 Épaisseur maximale de cintrage : 1,0 mm

2.2 Largeur efficace de cintrage : 305 mm

2.3 Poids brut : 23 kg

2.4 Poids net : 17 kg

2.5 Dimensions extérieures : 470 X 250 X 300 mm

3. Structure principale

La structure de cette machine est constituée d'acier corroyé de haute qualité. La partie de serrage est un dispositif de came. La partie plieuse est traitée thermiquement. Cette machine présente de nombreux avantages.

4. Installation et avertissement

4.1 Installation

4.1.1 Vérifiez que cette machine est bien équipée de toutes ses pièces, conformément à la nomenclature, et que celles-ci ne sont pas endommagées.

4.1.2 Cette machine doit être montée sur un sol dur ou sur un support spécifique (non fourni).

4.1.3 Laissez un espace libre assez large autour de la machine pour en faciliter l'utilisation et pour éviter toute blessure.

4.1.4 Retirez la graisse anti-rouille présente sur les surfaces de traitement et sur certaines pièces incluses à l'aide de kérosène.

4.2 Avertissement

4.2.1 Étudiez le présent manuel avant toute opération et assurez-vous d'avoir bien compris sa structure et l'ensemble de ses principes.

4.2.2 N'utilisez pas la machine avec des matériaux plus longs que la plage de largeur de traitement maximale.

4.2.3 Ne touchez pas les matrices de cintrage pendant toute opération.

5. Opération et entretien

Cette machine est préréglée en usine.

Pour réaliser un cintrage, levez la poignée (n° 14), l'ensemble supérieur de presse (n° 04) permet de placer la table de travail selon le réglage en raison de la bielle de raccordement – provenant des arbres excentriques (n° 13, n° 22).

Insérez la pièce à usiner et laissez sa ligne de cintrage selon l'angle oblique des matrices supérieures qui se trouvent sous l'ensemble supérieur de presse (n° 04), puis abaissez la poignée (n° 14) jusqu'à ce que les arbres excentriques (n° 13, n° 22) se trouvent sur les points morts sans rebondir.

Enfin, cette pièce à usiner peut être pressée fortement. Vous pouvez la cintrer au degré que vous souhaitez.

Lorsque vous souhaitez cintrer une pièce plus épaisse ou plus fine, ajustez les crans d'arrêt (n° 10) et les arbres excentriques (n° 05), l'ensemble supérieur de presse (n° 04) se déplacera de l'arrière vers l'avant sur une petite distance comme vous le souhaitez, ce qui vous permettra de cintrer et de presser la pièce à usiner.

6 Lubrification

Lubrifiez tous les jours les pièces rotatives de la machine.

7 Nomenclature

Article n°	Description	Qté	Article n°	Description	Qté
01	Ensemble de cintrage	1	12	Douille	2
02	Arbre	1	13	Arbre excentrique droit	1
03	Corps	1	14	Tige de vis	1
04	Ensemble supérieur de presse	1	15	Gaine de poignée	1
05	Arbre excentrique	2	16	Arbre de douille	2
06	Bloc raccord	2	17	Goupille fendue	2
07	Rondelle 6	4	18	Vis M5X8	4
08	Vis M6X10	4	19	Clé plate	2
09	Écrou M10	2	20	Douille	4
10	Boulon	2	21	Petit arbre	2
11	Écrou M10	2	22	Arbre excentrique gauche	1

8. Schéma

