

NOTICE D'INSTRUCTION

PARTIE II

GPMO SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014

BETRIEBSANLEITUNG

TEIL II

TABLE DES MATIERES

3. Cisaille à coupe pendulaire
6. Distributeur
7. Réglage distributeur
8. Plan d'élinguage
9. Plan de fondation
10. Mise en place Mise en service
11. Emploi de la machine
12. Boitier de commande
13. Armoire électrique
16. Coupe
17. Entretien
18. Huiles-graisses
19. Pressions
20. Défauts et remèdes
22. Pannes électriques
23. Pannes hydrauliques
24. Schéma hydraulique
25. Ecartement des lames
28. Jeu entre lames
29. Rail de butée
31. Fixation des couteaux
33. Affûtage couteaux
34. Centrale hydraulique
36. Serre-tôle
38. Cylindre de remontée

INHALTSVERZEICHNIS

3. Schwingschnittschere
6. Verteiler
7. Verteilereinstellung
8. Ladeplan
9. Fundamentplan
10. Ausstellung Inbetriebnahme
11. Maschinenbenützung
12. Kommandopult
14. Elektroschaltkasten
16. Schnitt
17. Wartung
18. Öl-Schmierung
19. Drücke
20. Abhilfe bei Mängel
22. Elektrische Störungen
23. Hydraulische Störungen
24. Hydraulikschema
26. Schnittspaltverstellung
28. Schnittspaltwerte
29. Hinteranschlag
31. Messerbefestigung
33. Messernachschleifen
34. Pumpenaggregat
36. Niederhalter
38. Rückzugszylinder

GPMD SARL 0881462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014

40. Vérins

40. Hauptzylinder

43. Protection des mains

43. Handschutz

44. Chaîne cinématique

44. Arbeitsumlauf

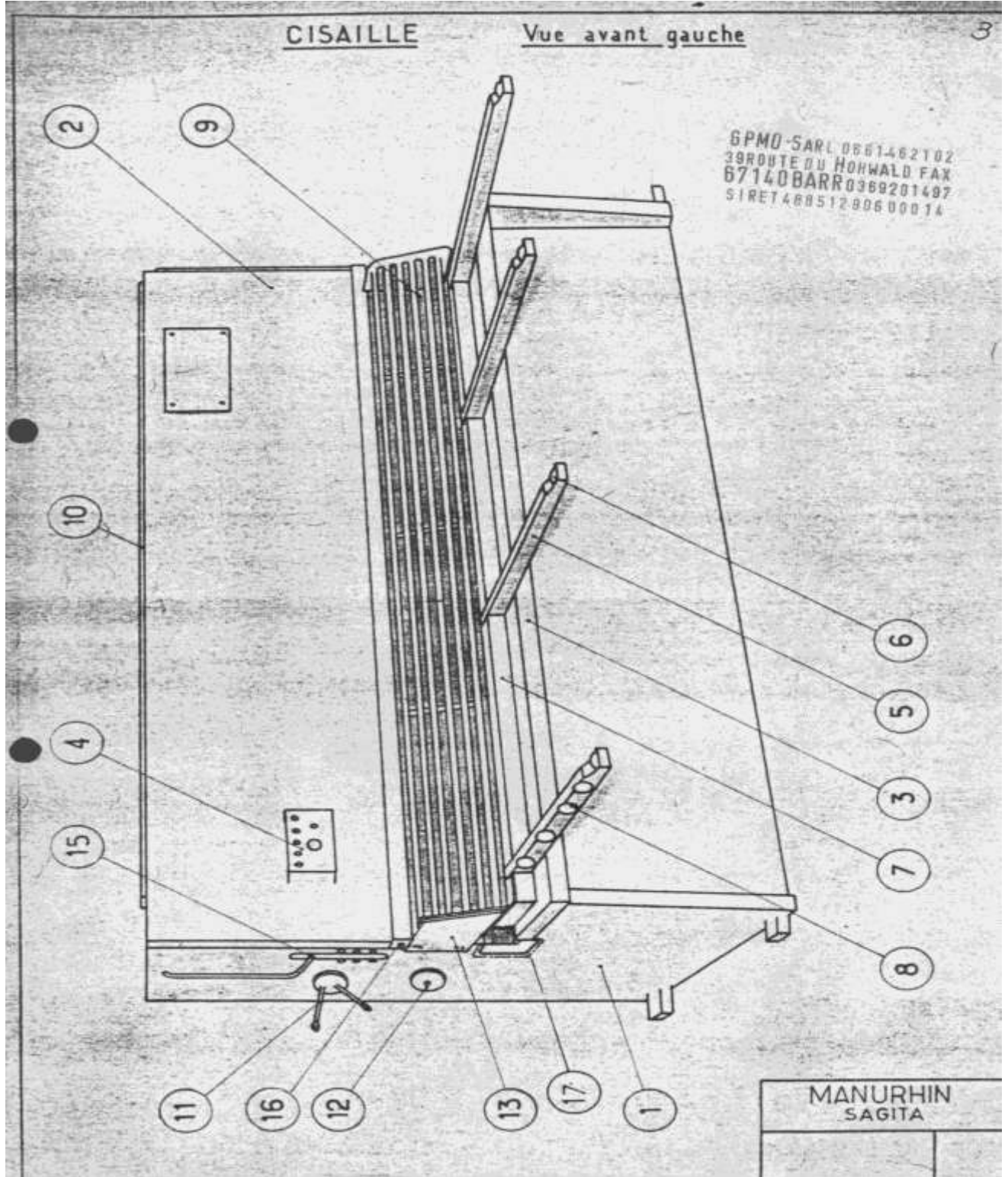
45. Changement des lames

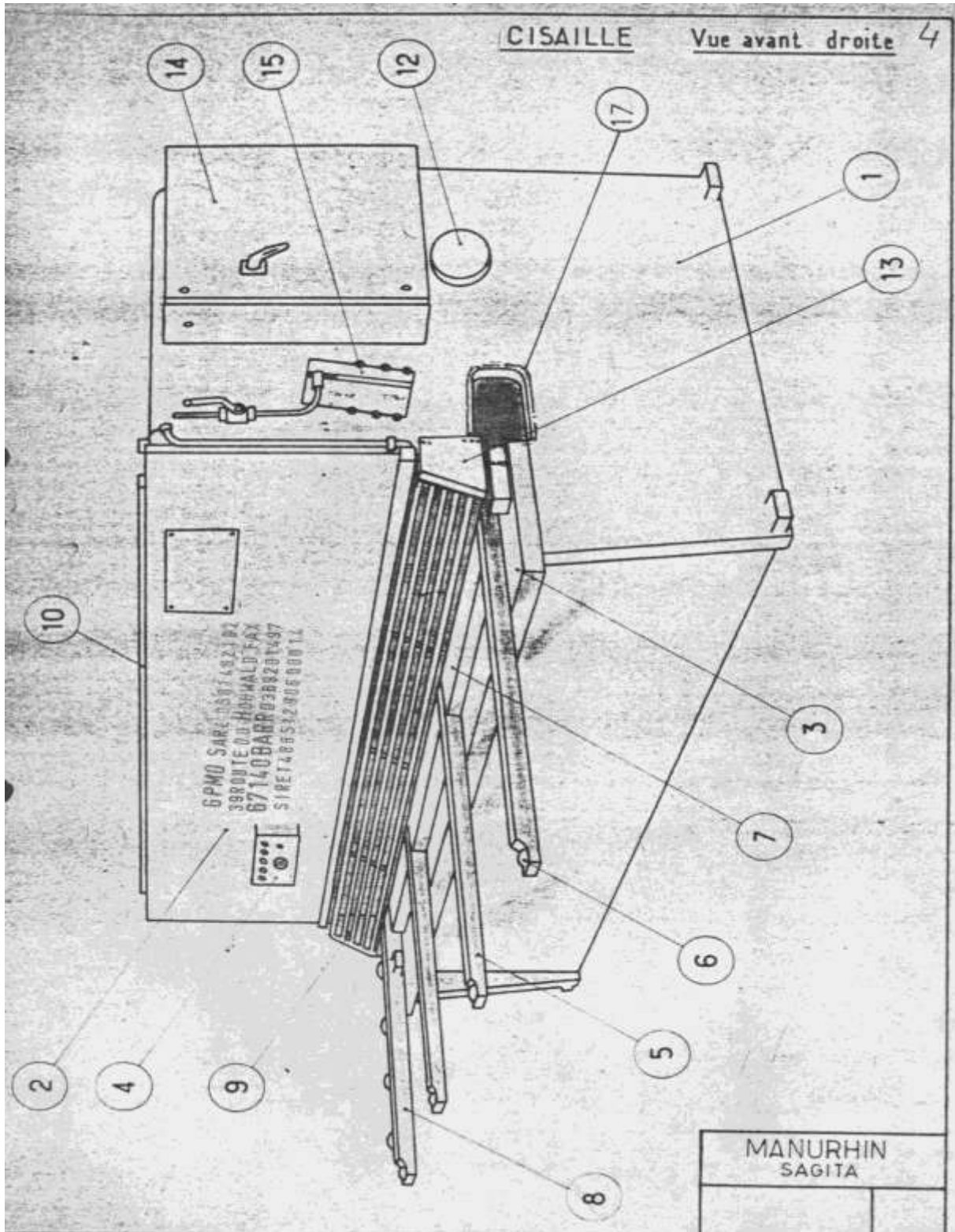
45. Messeraustausch

47. Pièces de rechange

47. Ersatzteile

GPMD SARL 0661462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 488512906 00014





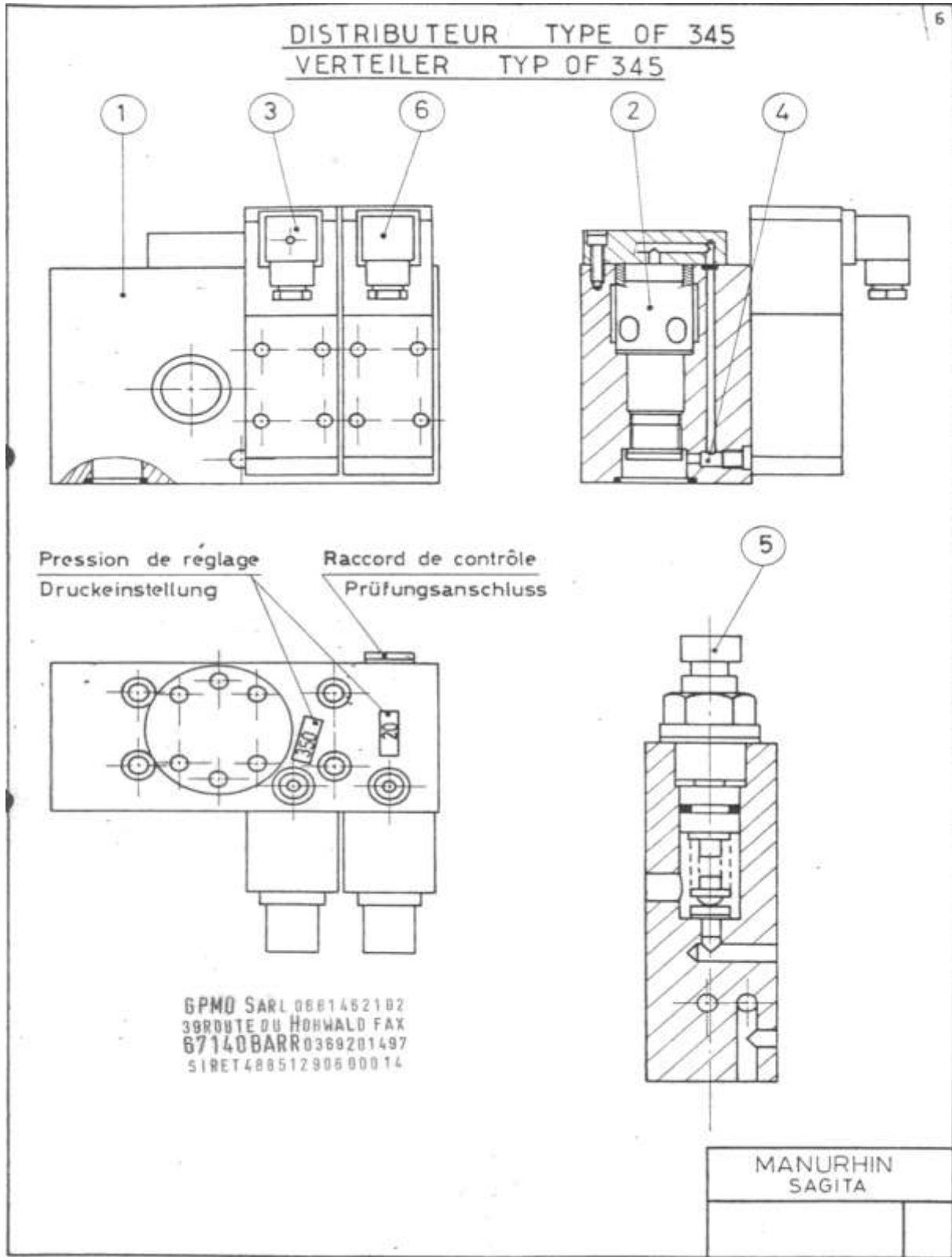
CISAILLE A COUPE PENDULAIRE
SUEDOISE

1. Montant
2. Plaque serre-tôles
3. Table
4. Coffret de commande
5. Console
6. Billes de manutention
7. Table auxiliaire
8. Console guide d'équerre
9. Protection des mains
10. Eclairage ligne de coupe
11. Règlage jeu entre lames
12. Pivot
13. Protection latérale
14. Coffret électrique
15. Manomètre
16. Protection tuyauterie

SCHWINGSCHNITTSCHERE

1. Ständer
2. Frontplatte
3. Tisch
4. Kommandopult
5. Konsole
6. Rollkugeln
7. Hilfstisch
8. Winkelanschlag
9. Handschutz
10. Schnittlinienbeleuchtung
11. Schnittspaltverstellung
12. Drehpunkt
13. Seitenschutz
14. Elektroschaltkasten
15. Manometer
16. Rohrabdeckung

GPMD SARL 086146210
39ROUTE DU HOHWALD
67140BARR03692014
SIRET48851290600014





Spécialiste cisailles et pleuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

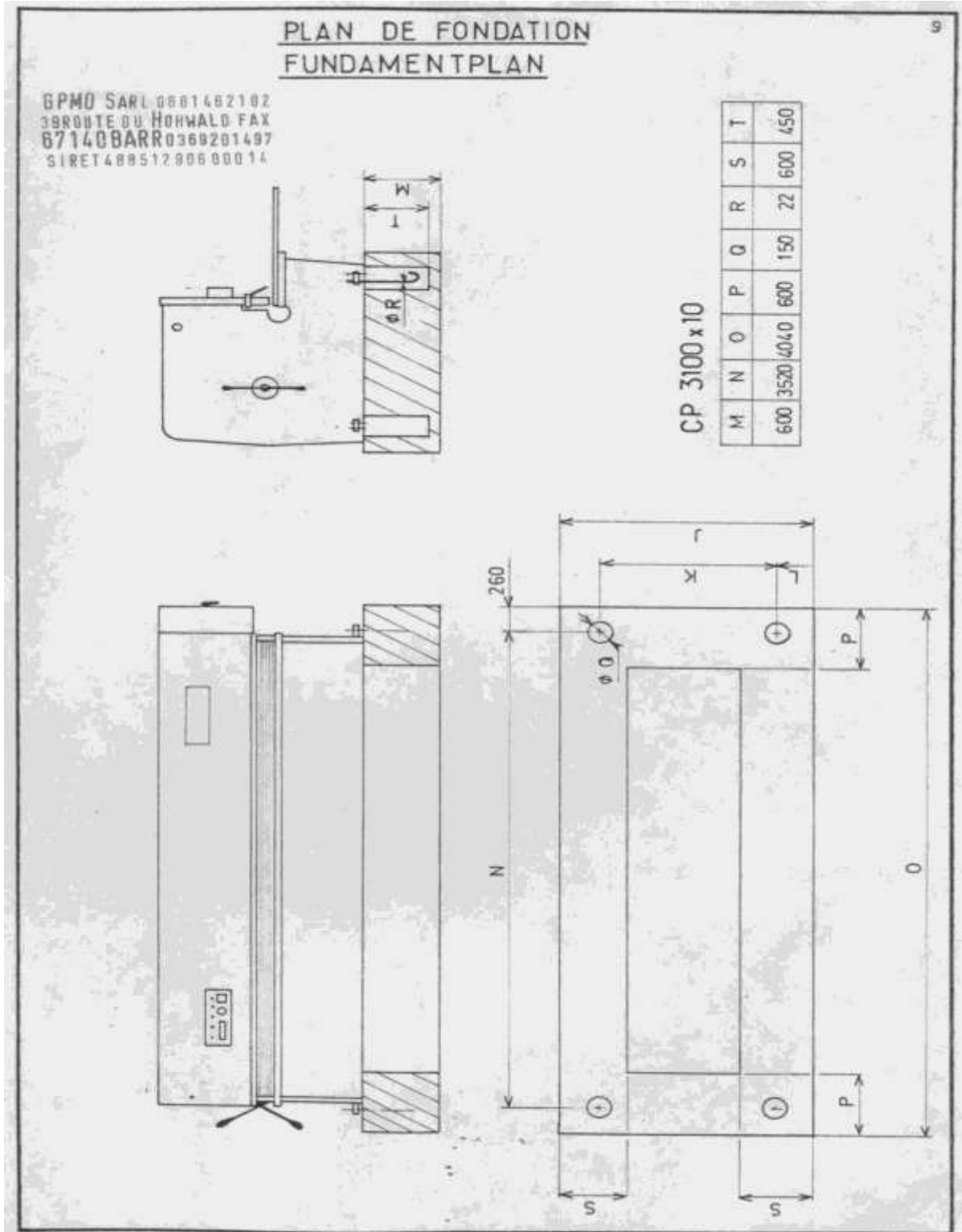
DETAILS TECHNIQUES

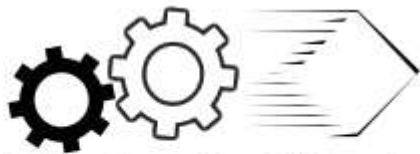
1. Montant
2. Table
3. Plaque serre-tôle
4. Balancier
5. Réservoir
6. Groupe moto-pompe
7. Pignon denté
8. Secteur denté
9. Rail de butée
10. Pivot
11. Moteur de butée
12. Butée
13. Vérin de rappel
14. Tableau de commande
15. Serre-tôle
16. Console
17. Bille de manutention
18. Protection des mains
19. Couteau supérieur
20. Couteau inférieur
21. Soutien-tôle (OPTION)

TECHNISCHE DATEN

- I. Ständer
2. Tisch
3. Frontplatte
4. Messerbalken
5. Tank
6. Pumpenaggregat
7. Ritzel
8. Zahnkranz
9. Anschlagspindel
10. Drehpunkt
11. Motor für Anschlag
12. Anschlagbalken
13. Rückzugzylinder
14. Kommandopult
15. Niederhalter
16. Konsole
17. Rollkugel
18. Handschutz
19. Obermesser
20. Untermesser
21. Blechhaltevorrichtung (WAHLWEISE)

GPMD SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014





GP-MO

Spécialiste cisailles et pileuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

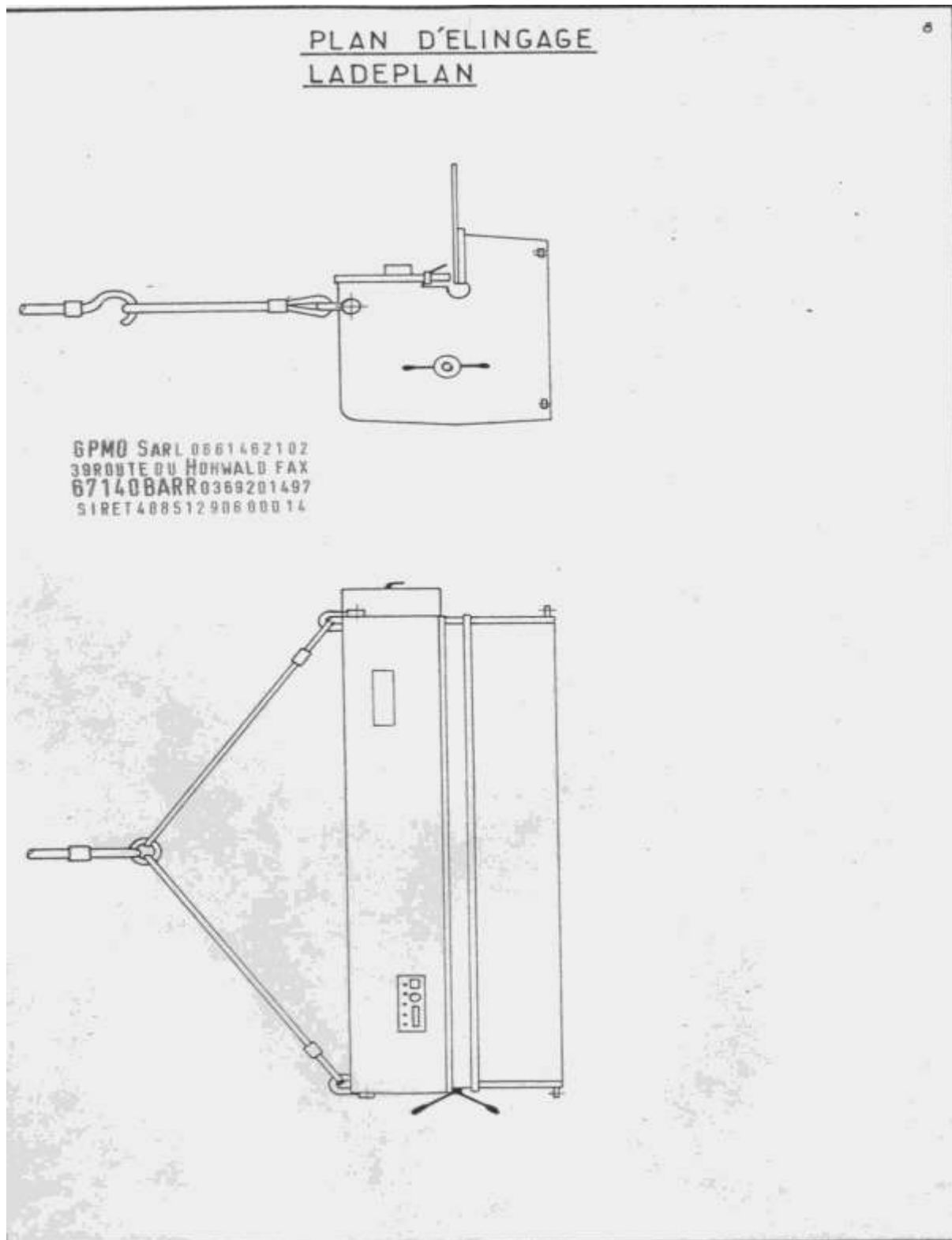
Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

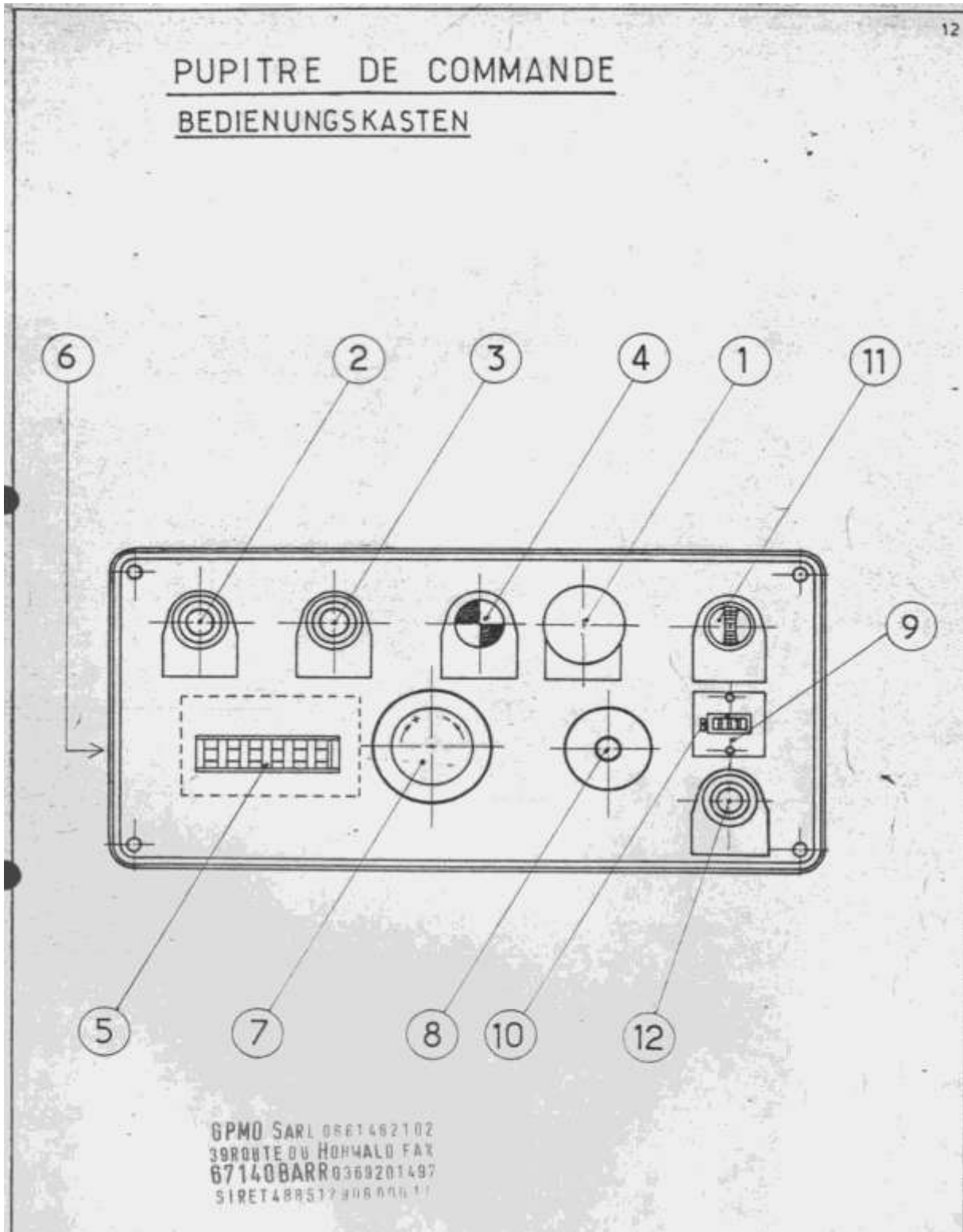
Site : gp-mo.com

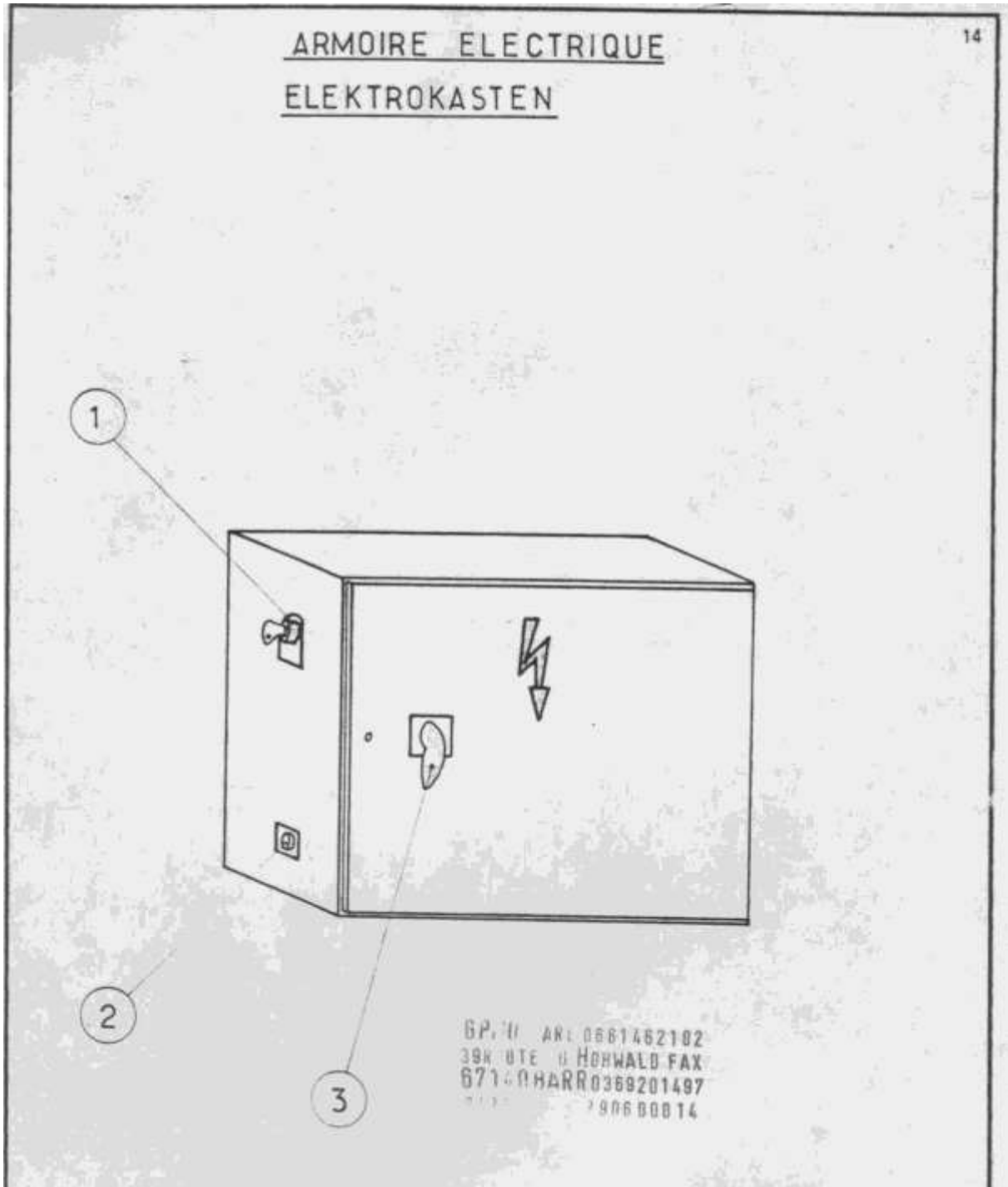


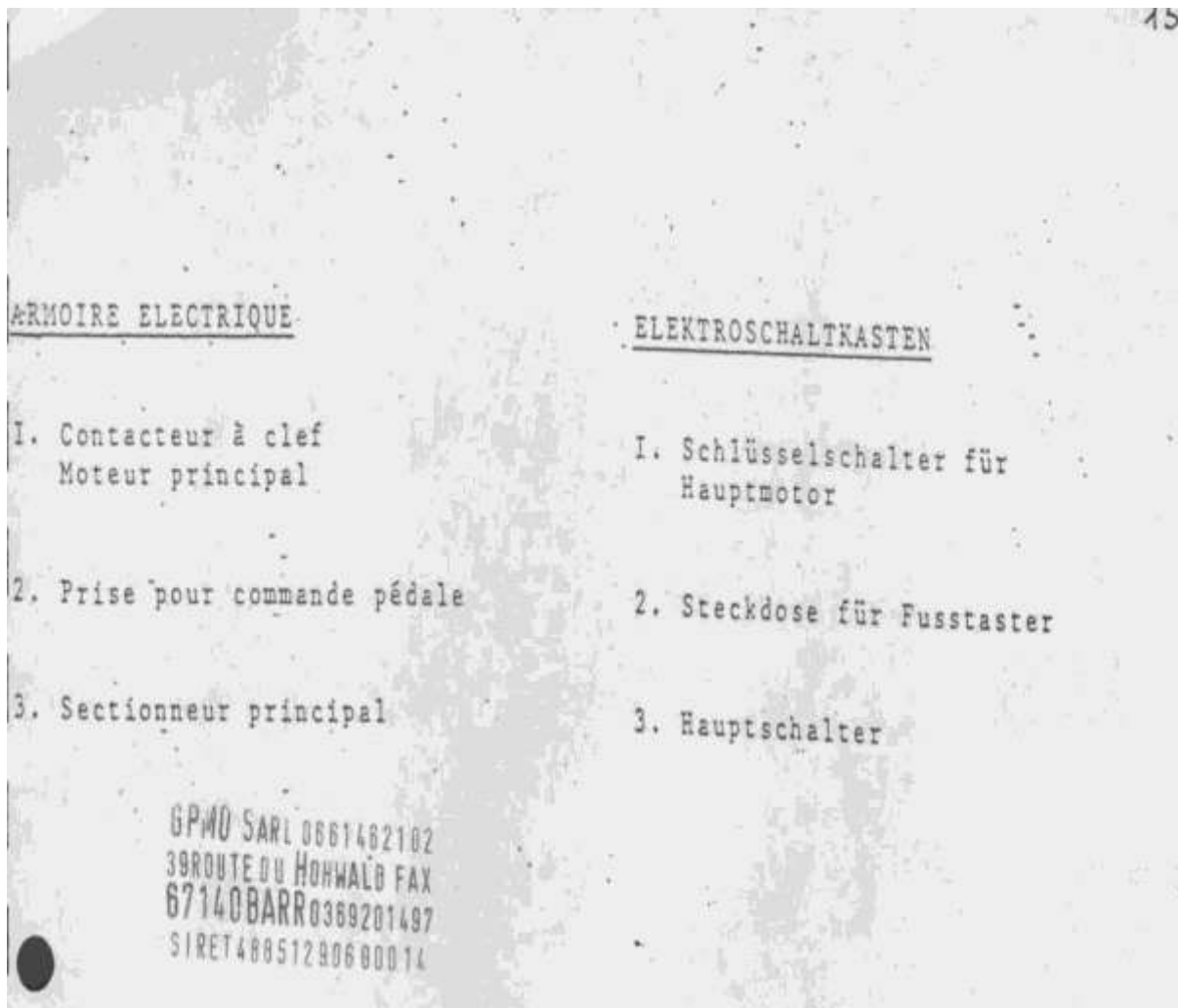
SARL au capital de 7622 €- Siret : 488512906 00014 APE 294 A - TVA : FR684 8851 2906

<u>MISE EN PLACE</u>	<u>MASCHINE AUFSTELLEN</u>
1. Placer la machine sur sa fondation	1. Maschine auf das Fundament stellen
2. Mettre en place les boulons de scellement	2. Ankerschrauben befestigen
3. Couler du ciment CP 300 + 400 dans les trous. Laisser sécher 1 semaine.	3. Ankerschrauben eingiessen mit Zement CP 300 + 400. 1 Woche trocknen lassen.
4. Mettre la machine parfaitement de niveau à l'aide des 4 vis de nivellement. Placer au préalable une cale en acier sous ces vis.	4. Maschine mit den 4 Stellschrauben auf Unterlagen wirkend, ausnivellieren.
5. Bloquer les écrous des boulons de scellement.	5. Muttern der Ankerschrauben blockieren.
<u>ATTENTION</u>	<u>VORSICHT</u>
Il est indispensable de respecter scrupuleusement le plan de fondation et le mode de scellement pour garantir une coupe irréprochable.	Der Fundamentplan und die Befestigungsart muss unbedingt eingehalten werden, damit ein einwandfreier Schnitt gewährleistet ist.
<u>MISE EN SERVICE</u>	
6. Enlever l'huile anti-rouille	6. Rostschutz entfernen
7. Remplir le réservoir d'huile quantité voir page 18, graissage complet.	7. Hydrauliköl einfüllen, Quantität siehe Seite 18. Maschine komplett schmieren.
8. Raccorder le coffret au secteur.	8. Elektrisch anschliessen.
9. Contrôle du sens de rotation du moteur principal selon la flèche sur le moteur. Si le sens n'est pas correct, <u>croiser 2 quelconques des fils d'arrivée sur le coffret principal.</u>	9. Drehsinn des Hauptmotors kontrollieren (Pfeil auf dem Motor). Wenn der Motor in falscher Richtung dreht, Anschluss im Schaltschrank umpolen.
10. Contrôle du réglage du jeu entre les couteaux (voir page 11).	10. Messerspiel kontrollieren, wenn nötig einstellen (Siehe Seite 11)
11. Contrôle, réglage du parallélisme et étalonnage de la butée arrière (voir page 20).	11. Kontrolle des Hinteranschlages und Zählwerte (Siehe Seite 20).
GPMD SARL 08714 39ROUTE DU HOHWALD 67140BARR03692014 SIRET4885129060014	

<p><u>REMARQUE</u></p> <p>Dans le cas où nous procédons à la mise en route, les opérations I à 8 sont à la charge du client et doivent être effectuées dès réception de la machine, avant l'arrivée de notre monteur qui s'occupera des points 9 à 12.</p> <p>L'huile hydraulique sera fournie par le client. Voir caractéristiques page 18.</p>	<p><u>BEMERKUNG</u></p> <p>Die Punkte I bis 8 sind vom Kunden nach Erhalt der Maschine und vor dem Eintreffen des Monteurs, zu erledigen. Die Punkte 9 bis 12 werden von unserem Monteur bei der Inbetriebnahme kontrolliert.</p> <p>Das Hydrauliköl wird vom Kunden besorgt. Siehe Seite 18.</p>
<p><u>EMPLOI DE LA MACHINE</u></p> <p><u>MISE EN ROUTE</u></p> <p>Tourner la clé I sur le coffret de commande. Contrôler la mise à zéro de la butée arrière, du jeu coupe.</p> <p>Le voyant rouge, sur l'armoire électrique, colmatage filtre, s'allume lors de la mise en route, il doit s'éteindre lorsque la t° d'huile est atteinte, <i>uniquement CP16</i></p>	<p><u>MASCHINEN BENUTZUNG</u></p> <p><u>INBETRIEBNAHME</u></p> <p>Schlüssel I am Bedienungskasten drehen. Nullstellung des Hinteranschlages, des Schnittspaltes und des Schnittwinkels kontrollieren. Die Rote Lampe der Filterkontrolle leuchtet auf und löschet aus wenn die Öltemperatur erreicht ist.</p>
<p><u>REGLAGE DU JEU DES COUTEAUX</u></p> <p>Lever le bouton rep.2 page 27 et tourner le levier I page 27 pour amener l'index au jeu correspondant à la tôle à couper, repousser le bouton pour bloquer.</p>	<p><u>SCHNITTSPALTVERSTELLUNG</u></p> <p>Knopf NR. 2 Seite 27 heben. Hebel I Seite 27 drehen bis er mit der Blechstücke übereinstimmt und mit dem Knopf NR. 2 blockieren.</p>
<p><u>MISE A ZERO</u></p> <p>Amener la barre de butée en contact avec le couteau fixe mais sans pression (laisser un jeu de quelques centièmes).</p> <p>Tourner l'axe, rep. 6 page 12 du coffret avec un tournevis. Il y a un trou prévu sur le côté du tableau de commande.</p>	<p><u>ANZEIGE AUF NULL STELLEN</u></p> <p>Hinteranschlag zum Untermesser fahren, zwischen dem Anschlag und dem Messer, ein paar Hundertstel mm Spiel lassen (Luftspalt).</p> <p>Drehe die Achse 6 im Anzeigekasten. Siehe 6 Seite 12 mit einem Schraubenzieher. Am Kasten ist seitlich ein Loch vorgesehen.</p>
<p>GPMO SARL 0661462102 39RDUTE DU HOHWALD FAX 67140BARR0369201497 SIRET48851290600014</p>	









Spécialiste cisailles et pleuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

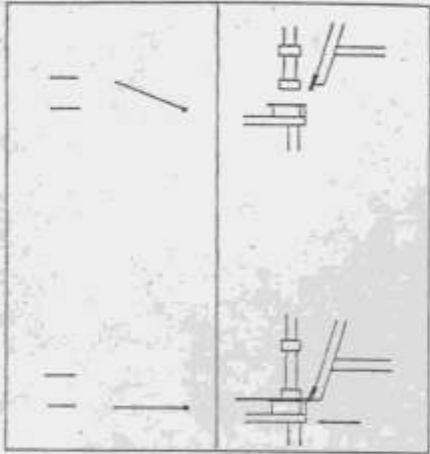
Site : gp-mo.com

COUPE

Appuyer sur la pédale

SANS UTILISATION DES SERRE-TOLE INDEPENDANTS

OHNE UNABHAENGIGE NIEDERHALTER-SPANNUNG

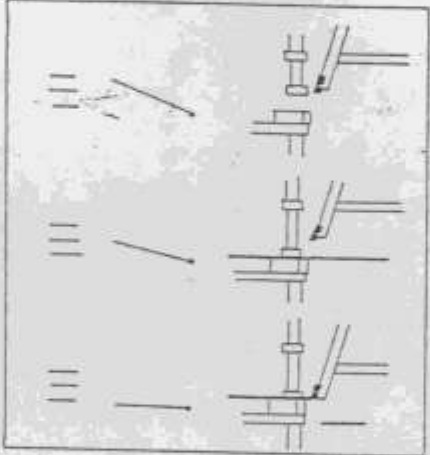


SCHNITT

Auf das Pedal drücken

AVEC UTILISATION DES SERRE-TOLE INDEPENDANTS

MIT UNABHAENGIGE NIEDERHALTER-SPANNUNG

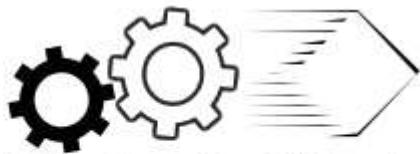


Pour desserrer à nouveau les serre-tôle indépendants si nécessaire il suffit de redonner une impulsion sur la pédale.

Um die unabhängigen Niederhalter wieder zu lösen, bevor das Blech geschnitten wird, genügt es wieder eine schnelle Impulsion auf das Pedal zu geben.

GPMD SARL 0661462102
39 RTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET48851290600014

SARL au capital de 7622 €- Siret : 488512906 00014 APE 294 A - TVA : FR684 8851 2906



GP-MO

Spécialiste cisailles et pileuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

<u>ENTRETIEN</u>	<u>WARTUNG</u>
<u>TOUTES LES SEMAINES</u> Huiler légèrement les chaînes de la butée arrière et régler leur tension si nécessaire. Graisser les écrous de la butée arrière. Graisseur page 30. Graisser les pivots page 27 rep.8 les points d'appui des pistons des cylindres, les cylindres de ramonée page 30 rep. 12	<u>ALLE WOCHEN</u> . Kette des Hinteranschlages leicht ölen und wenn nötig nachspannen. . Hinteranschlagmutter schmieren, (Nippel Seite 30) . Schmieren des Lager am Drehzapfen Seite 27 Pos.8, der Auflagen der Hauptzylinder und der Rücksugzylinder Seite 30 Pos.12
<u>TOUTS LES 6 MOIS</u> Contrôler le niveau d'huile page 16 rep. 16 Démonter les filtres et les nettoyer.	<u>ALLE 6 MONATE</u> . Ölstand nachprüfen Seite 35 Pos. 16 . Filter herausnehmen und Filterelemente reinigen.
<u>TOUTES LES 2500 HEURES</u> Contrôle de l'huile par le fournisseur. Vidange ou régénération. Avant de remettre l'huile nettoyer le réservoir à fond, et nettoyer les 2 filtres dans le réservoir.	<u>ALLE 2500 STUNDEN</u> . Öl wechseln oder durch Lieferanten kontrollieren lassen. Beim Neueinfüllen, Tank reinigen, und beide Filter im Tank reinigen.
<u>L'HUILE HYDRAULIQUE</u> Huile hydraulique pour haute pression viscosité de 3,5 à 5° ENGLER (25 à 37 cSt) à 50°C indice de viscosité min. 90. Dans les locaux non chauffés utiliser une huile dont le point de congélation est inférieure à la température la plus basse possible.	<u>HYDRAULIKÖL</u> Hydrauliköl für Hochdruck, Viskosität min. 90, 3,5 bis 5 Grad ENGLER bei 50 Grad C (25 bis 37 cSt). In unbeheizten Räumen, Öl verwenden dessen Stockpunkt unter der tiefmöglichen Temperatur liegt.

GPMD SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0389201497
SIRET48851290600014

PUPITRE DE COMMANDE

1. Arrêt d'urgence
2. Butée arrière +
3. Butée arrière -
4. Lampe de contrôle
5. Compteur butée arrière
6. Remise à zéro butée arrière
7. Réglage manuel butée arrière
8. Potentiomètre longueur de coupe
- Compteur de coupe
10. Remise à zéro compteur de coupe
11. Sélection compteur de coupe
12. Bouton marche-arrêt

REGLAGE DE LA LONGUEUR DE COUPE

Tourner le bouton du potentiomètre dans le sens + ou -

● REGLAGE DE LA BUTÉE ARRIÈRE

Régler la cote en appuyant sur le bouton +(2) ou -(3) pour obtenir une cote légèrement plus grande que celle choisie.

Ajuster à la cote finale avec le bouton manuel repère 7 toujours dans le sens moins pour rattraper les jeux.

GP MO SARL 0661462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 48851290600014

BEDIENUNGSKASTEN

1. Notausschalter
2. Hinteranschlag +
3. Hinteranschlag -
4. Kontrollampe
5. Zähler für Hinteranschlag
6. Nullstellung des Zählwerkes
7. Feineinstellung des Hinteranschlag
8. Potentiometer
9. Stückzähler
10. Nullstellung des Stückzählers
11. Wahlschalter des Stückzählers
12. Druckknopf ein nach Benutzung des Notausschalters

EINSTELLEN DER SCHNITTLÄNGEN
BEGRENZUNG

Der Knopf des Potentiometers NR. 8 nach + oder - drehen

EINSTELLEN DES HINTERANSCHLAGES

. Hinteranschlag mit grosser Geschwindigkeit verstellen, indem Knopf (2)+ oder (3)- gedrückt wird, bis ein etwas grösserer Wert als das gewünschte Mass angezeigt wird.

. Der Hinteranschlag mit dem Handrad 7 auf das gewünschte Mass stellen. Mit dem Handrad immer gegen minus drehen, damit das Spiel aufgehoben wird.

DEFAUTS ET LEURS REMEDES	ABHILFE BEI MANGEL
<p>1. La dimension de la tôle n'est pas correcte. - faire une remise à zéro de la butée arrière (voir page II).</p> <p>2. La coupe n'est pas parallèle. -2.1 Retendre la chaîne de la butée si pas d'amélioration : -2.2 Enlever les tendeurs, ouvrir la chaîne, tourner une vis pour régler le parallélisme, remonter l'ensemble en faisant attention de tourner, le moins possible les roues d'entraînement des vis.</p>	<p>1. Die Masse der geschnittenen Bleche sind nicht korrekt : - Hinteranschlag auf Null stellen (Siehe Seite II).</p> <p>2. Der Schnitt ist nicht parallel. -2.1 Kette des Hinteranschlages nachspannen; ist keine Besserung : -2.2 Die Kettenspanner und die Kette wegnehmen, die Spindel drehen zur Grobeinstellung. Beim Aufbau achten dass die Spindel nicht mehr gedreht werden.</p>
<p>3. La coupe n'est pas perpendiculaire à la face de référence lorsque l'on travaille avec la console aide d'équerre. -3.1 Réglage grossier à l'aide d'une équerre. -3.2 Débloquer les vis de fixation sous la table. Les resserrer modérément. Couper un carré dont le côté est environ égal à la longueur de la console, en s'appuyant sur cette dernière pour chaque coupe. Mesurer le parallélisme des côtés et les diagonales et corriger en agissant sur les vis de pression. Répéter l'opération jusqu'à ce que la console soit parfaitement d'équerre. Bloquer alors les vis de pression.</p>	<p>3. Beim Benützen des Winkelanschlages ist der Schnitt nicht rechtwinkelig. -3.1 Mit einem Winkelmesser grob einstellen. -3.2 Die Fixierschrauben unter dem Tisch leicht lösen. Ein 4 eckiges Blech mit einer Schenkellänge von min. 1 Meter zuschneiden wobei das Blech immer gegen die Konsole gedrückt wird. Die Parallelität der Seiten und die Diagonale messen, und die Konsole mittels der Druckschrauben korrigieren. Operation wiederholen, bis die Konsole genau im Winkel ist. Fixierschrauben und Gegenmuttern der Druckschrauben blokieren.</p>
<p>4. La coupe n'est pas propre. -4.1 Contrôler la mise à zéro du jeu de coupe, contrôler si le réglage du jeu de coupe est correct. Faire des essais avec plusieurs jeux pour déterminer celui le plus approprié à l'épaisseur et à la qualité de la tôle. -4.2 Contrôler l'état des couteaux. Les retourner ou les affûter si nécessaire.</p>	<p>4. Der Schnitt ist nicht sauber. -4.1 Nullstellung des Schnittspaltes überprüfen. Schnittspalt nach Blechdicke einstellen. -4.2 Messerzustand überprüfen. Messer drehen oder wenn nötig nachschleifen.</p>

GPMD SARI 0651462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 488512906 00014



Spécialiste cisailles et pileuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

PANNES ELECTRIQUES

1. Le moteur principal ne tourne pas, contrôler les fusibles principaux, le thermique, le démarrage étoile-triangle.
2. Le moteur de butée ne tourne pas contrôler les petits fusibles et le thermique.
3. La pédale de commande ne fonctionne plus normalement, contrôler le câble flexible et les connexions ainsi que les contacts dans la pédale.
4. En cas de panne électrique présumée, contrôler le serrage de toutes les bornes de raccordement.
5. Le balancier ne descend pas. Vérifier la fin de course point mort haut balancier. Vérifier pression des vérins de rappel.

REMARQUE :

La machine ne peut fonctionner que si la porte du coffret électrique est fermée et verrouillée par son interrupteur.

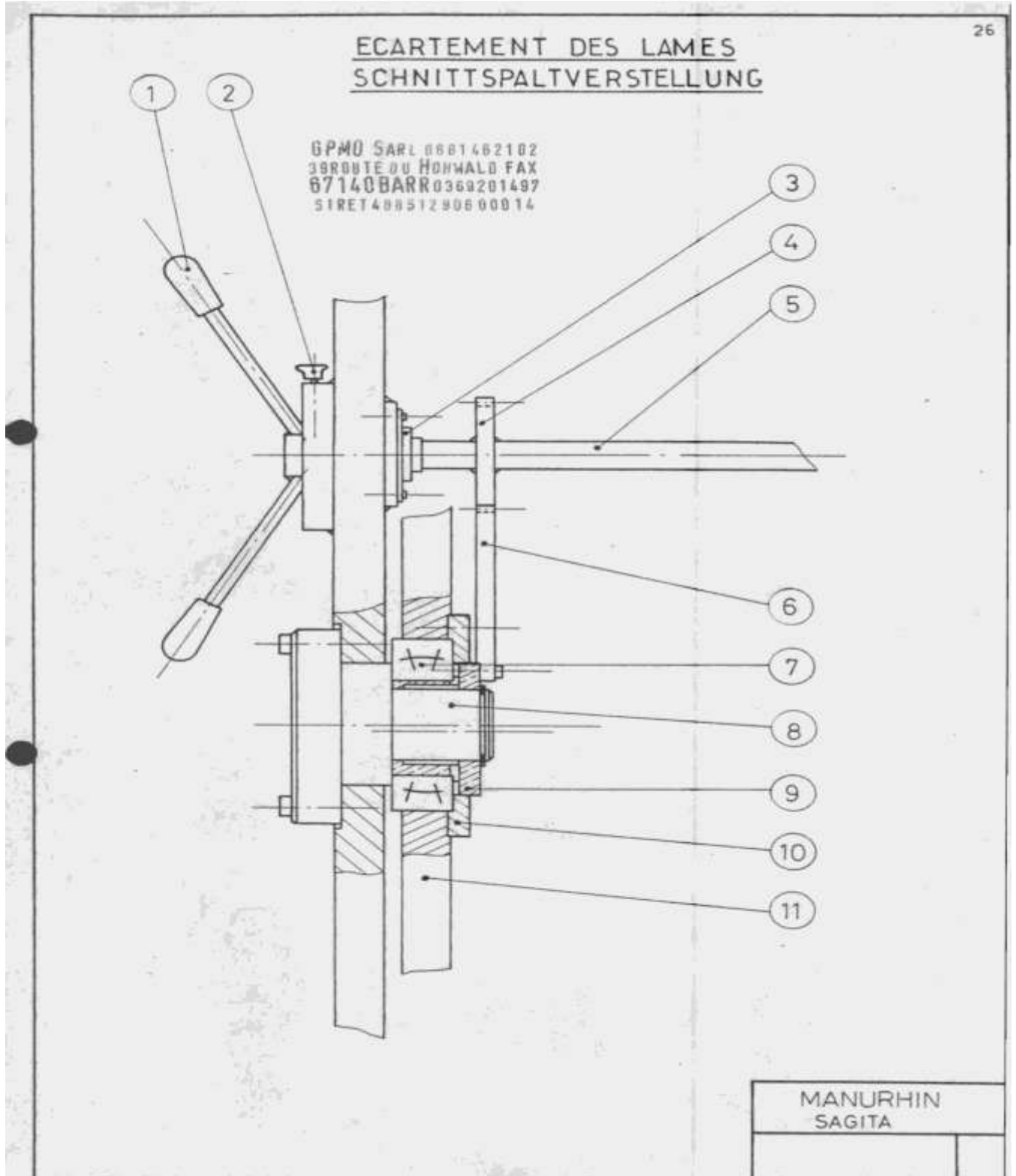
ELEKTRISCHE STORUNGEN

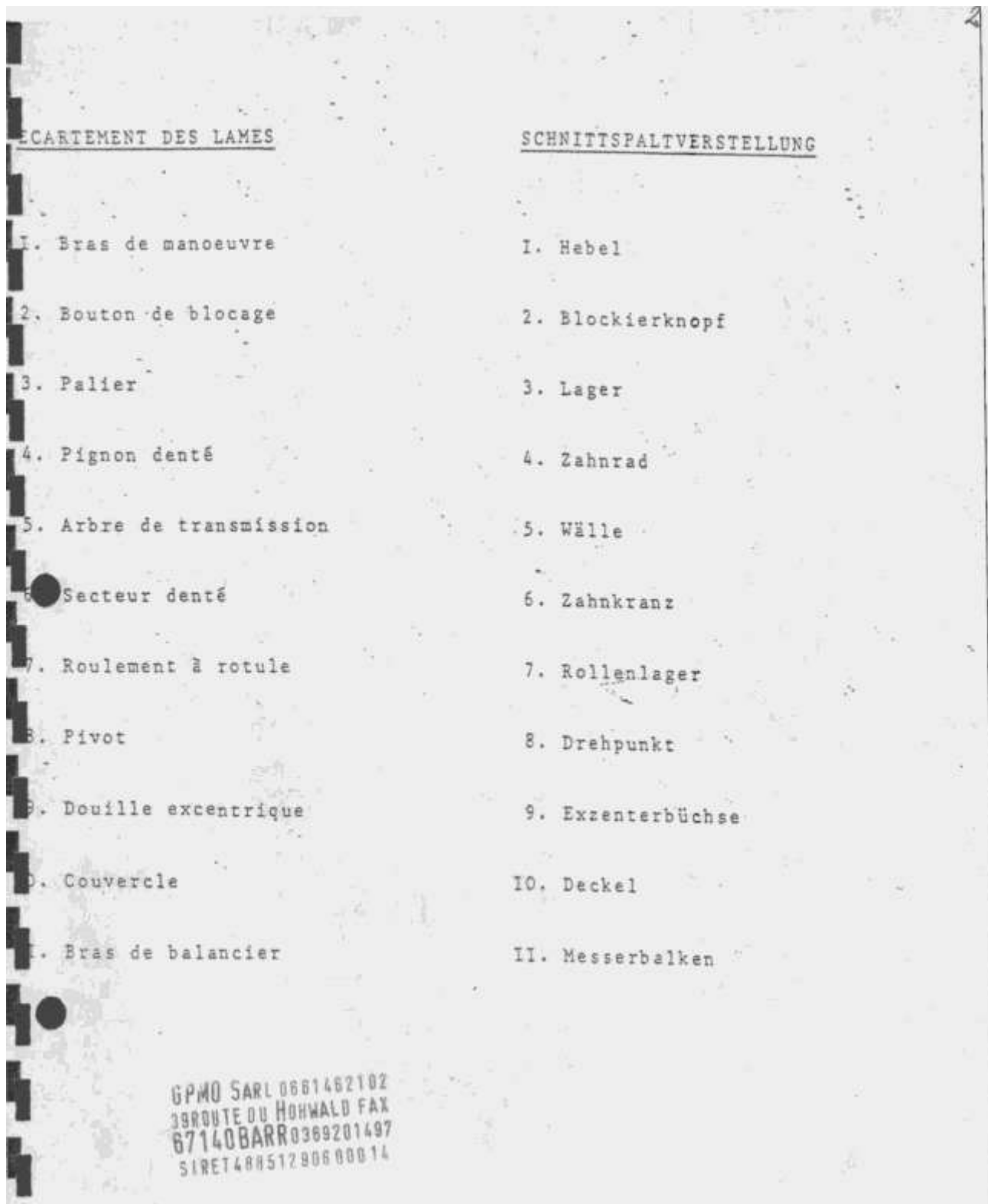
1. Hauptmotor dreht nicht : Hauptsicherungen, Motorschutzrelais, Stern-Dreieckschalter prüfen.
2. Hinteranschlagmotor dreht nicht Kleine Sicherungen und Schutzrelais prüfen.
3. Bedienungs-Fusspedal funktioniert nicht mehr, flexibles Kabel, Anschlüsse und Kontakte kontrollieren.
4. Vermutliche elektrische Panne, alle Klemmen und Verbindungen nachziehen.
5. Der Messerbalken kommt nicht herunter. Den Endschalter neben dem Drehpunkt überprüfen. Ebenfalls den Druck in den Rückzugzylindern nachprüfen.

BEMERKUNG :

Die Maschine arbeitet nur, wenn die Türe des elektr. Schaltschranks geschlossen ist, und mit dem Hauptschalter verriegelt ist.

GPMD SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014







GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

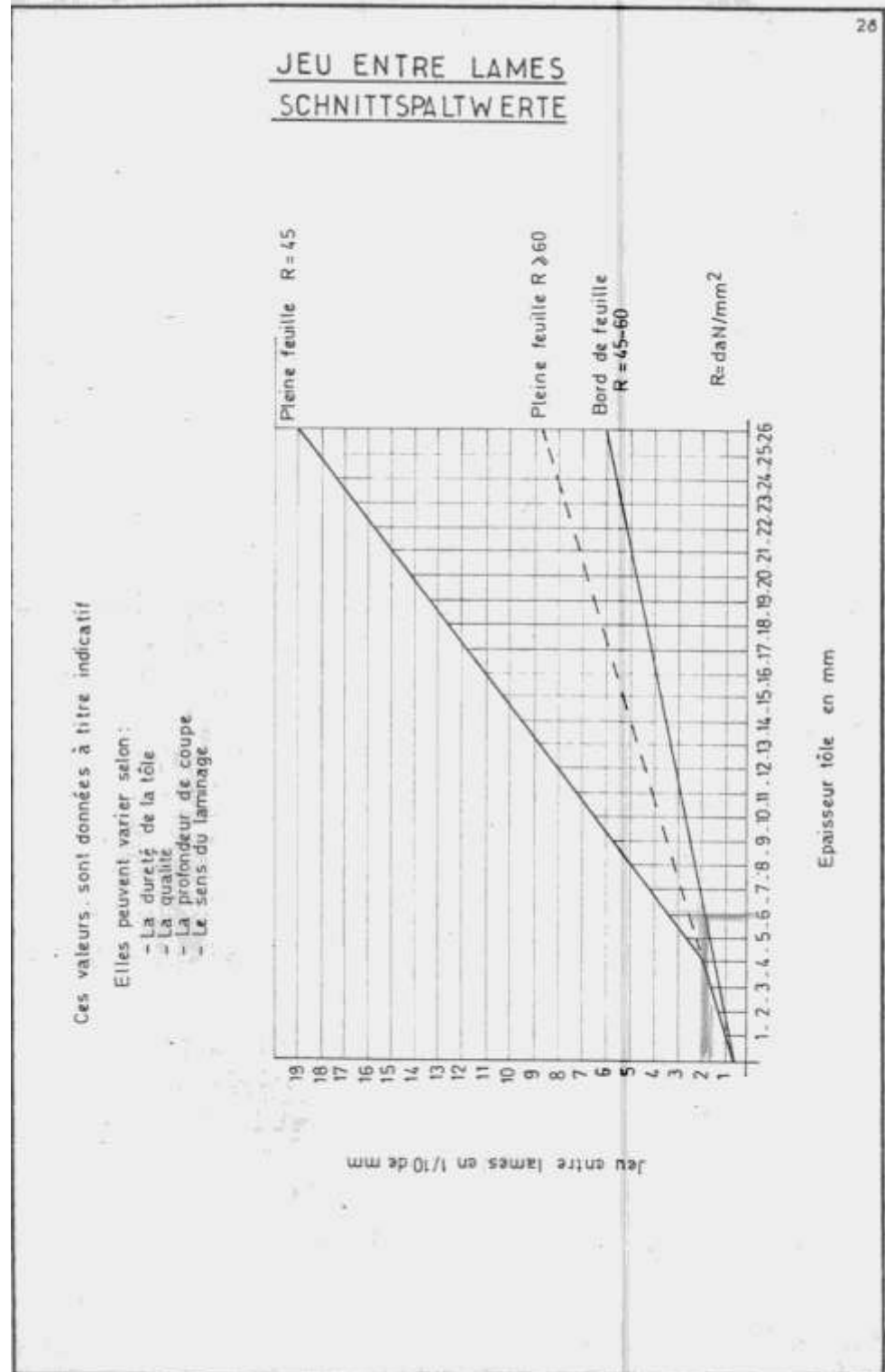
Tél : (33) **3 88 08 39 35**

Fax (33) **3 69 20 14 97**

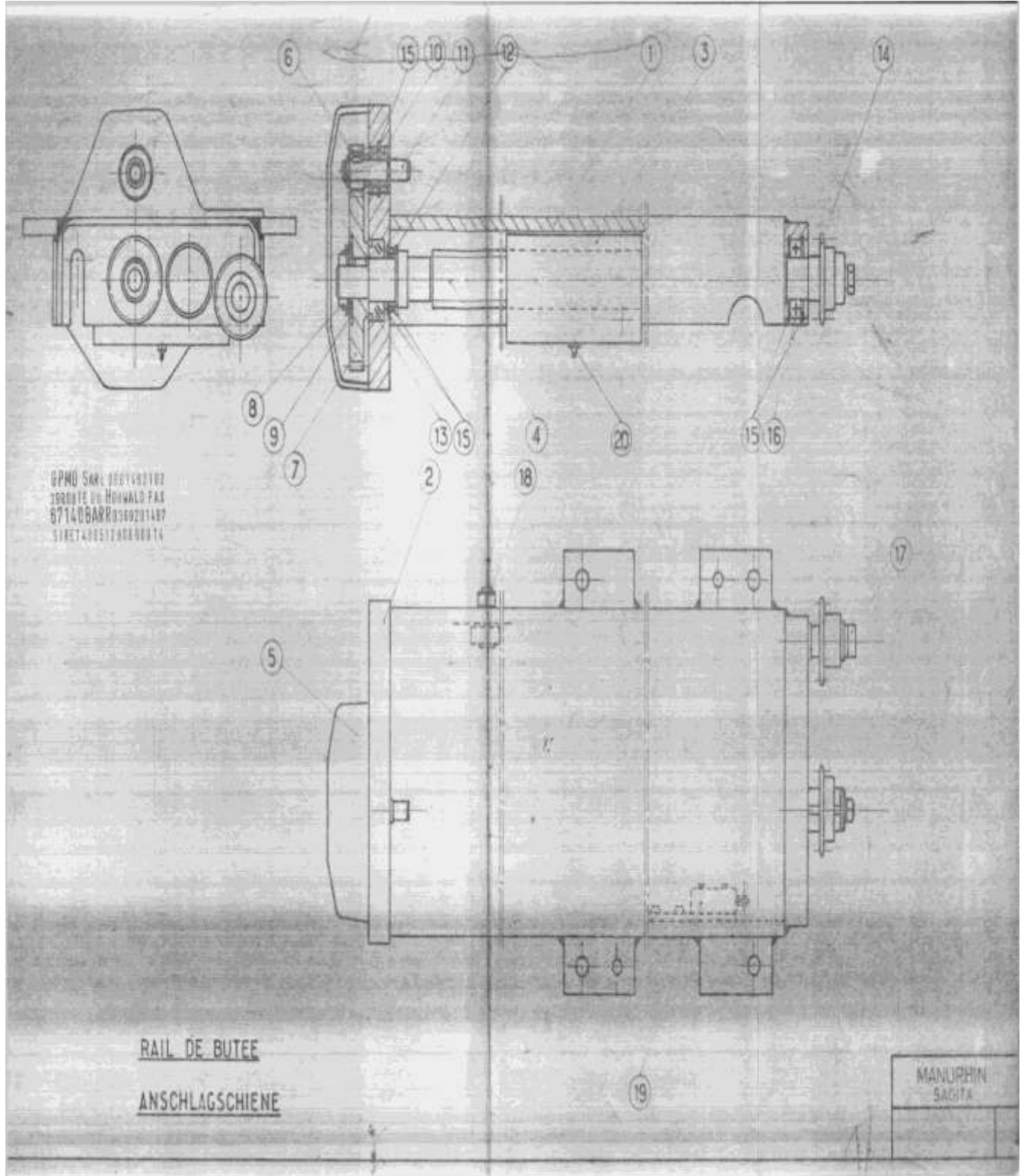
Mobile : **06 61 46 21 02**

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com



<u>RAIL DE BUTEE</u>	<u>ANSCHLAGSCHIENE</u>
1. Rail de butée	1. Schiene
2. Palier arrière	2. Hinteres Lager
3. Ecrou	3. Mutter
4. Vis de transmission	4. Spindel
5. Protection	5. Schutz
6. Roue dentée	6. Zahnrad
7. Roue dentée	7. Zahnrad
8. Ecrou cylindrique à encoches	8. SKF Spannmutter
9. Rondelle	9. Scheibe
10. Roulement à billes	10. Kugellager
11. Axe	11. Welle
12. Roulement à butée	12. Drucklager
13. Roulement à rouleaux coniques	13. Rollenlager
14. Pignon	14. Kettenrad
15. Circlips	15. Seegering
16. Roulement à billes	16. Kugellager
17. Vis	17. Schraube
18. Ecrou	18. Mutter
19. Microrupteur	19. Endschalter
20. Graisseur	20. Schmiernippel





Spécialiste cisailles et pleuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

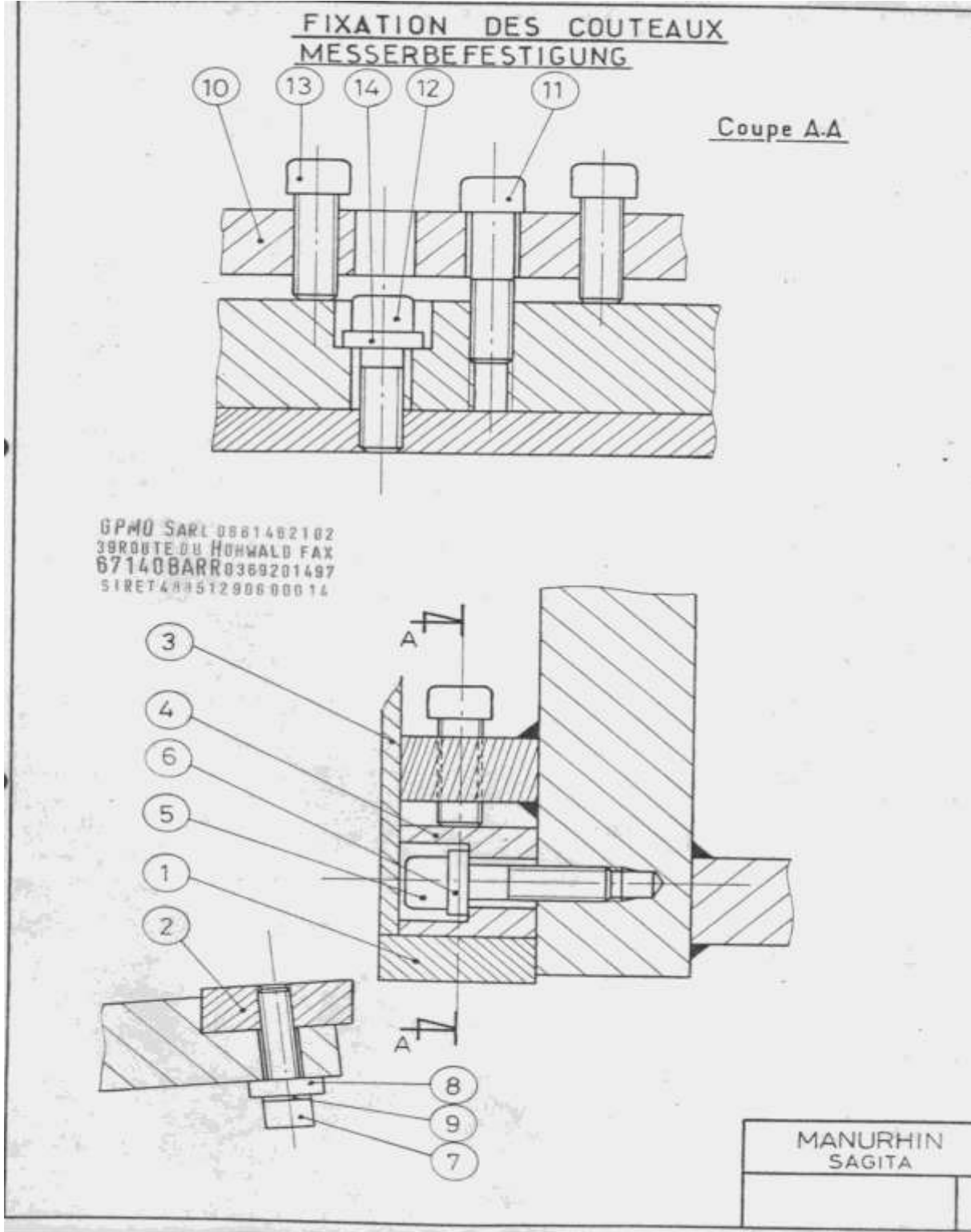
Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

<u>FIXATION DES COUTEAUX</u>	<u>MESSERBEFESTIGUNG</u>
<u>Plan n° 004.05.01.200.00</u>	<u>Zeichnung NR. 004.05.01.200.00</u>
1. Couteau inférieur	1. Untermesser
2. Couteau supérieur	2. Obermesser
3. Tôle de protection	3. Abdeckblech
4. Support couteau	4. Messerleiste
● Vis	5. Schraube
6. Rondelle	6. Scheibe
7. Vis	7. Schraube
8. Rondelle	8. Scheibe
9. Rondelle	9. Scheibe
10. Barre de réglage	10. Abstützung
● Vis	11. Schraube
12. Vis	12. Schraube
13. Vis	13. Schraube
14. Rondelle	14. Scheibe

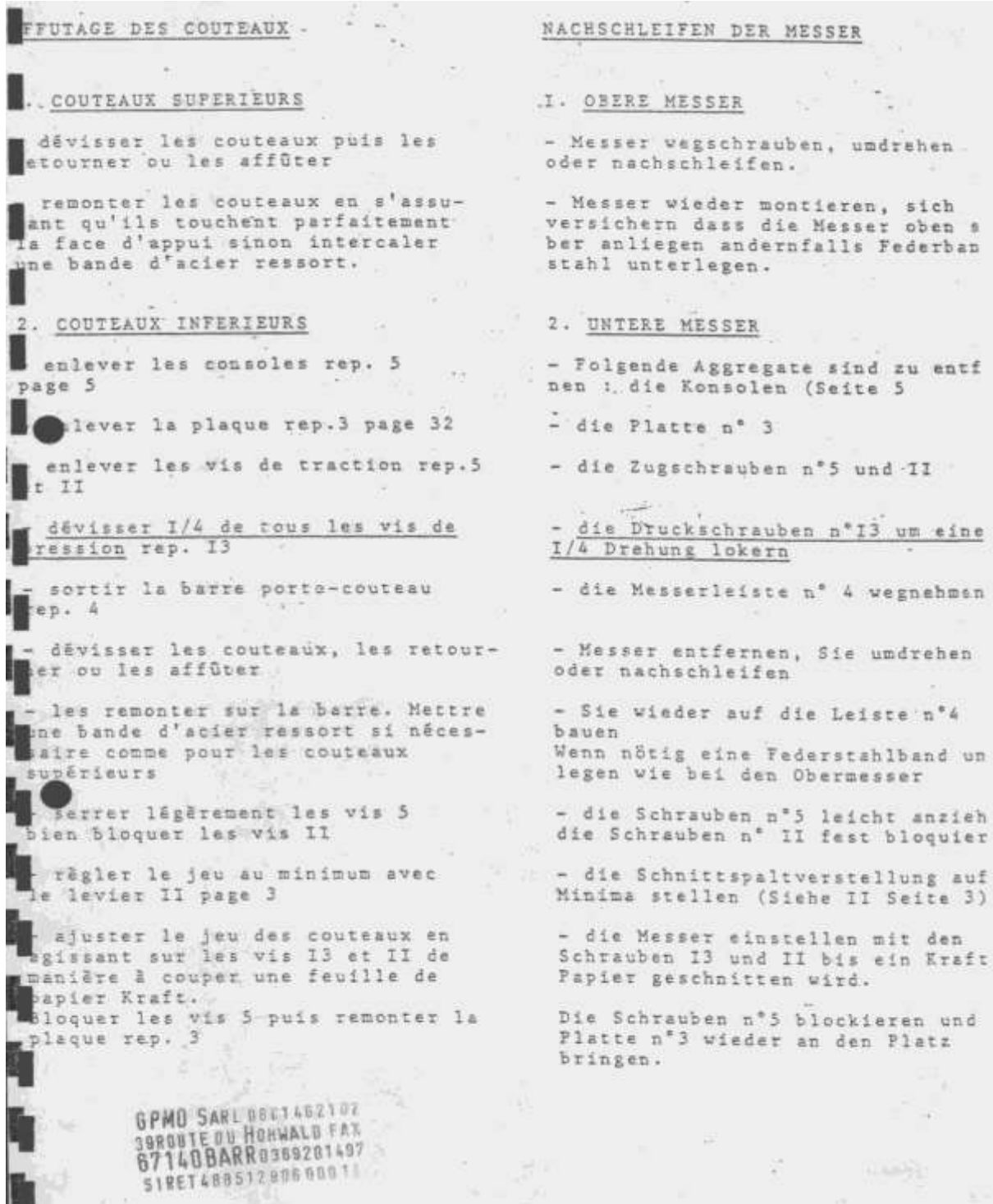
GP MO SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014

SARL au capital de 7622 €- Siret : 488512906 00014 APE 294 A - TVA : FR684 8851 2906



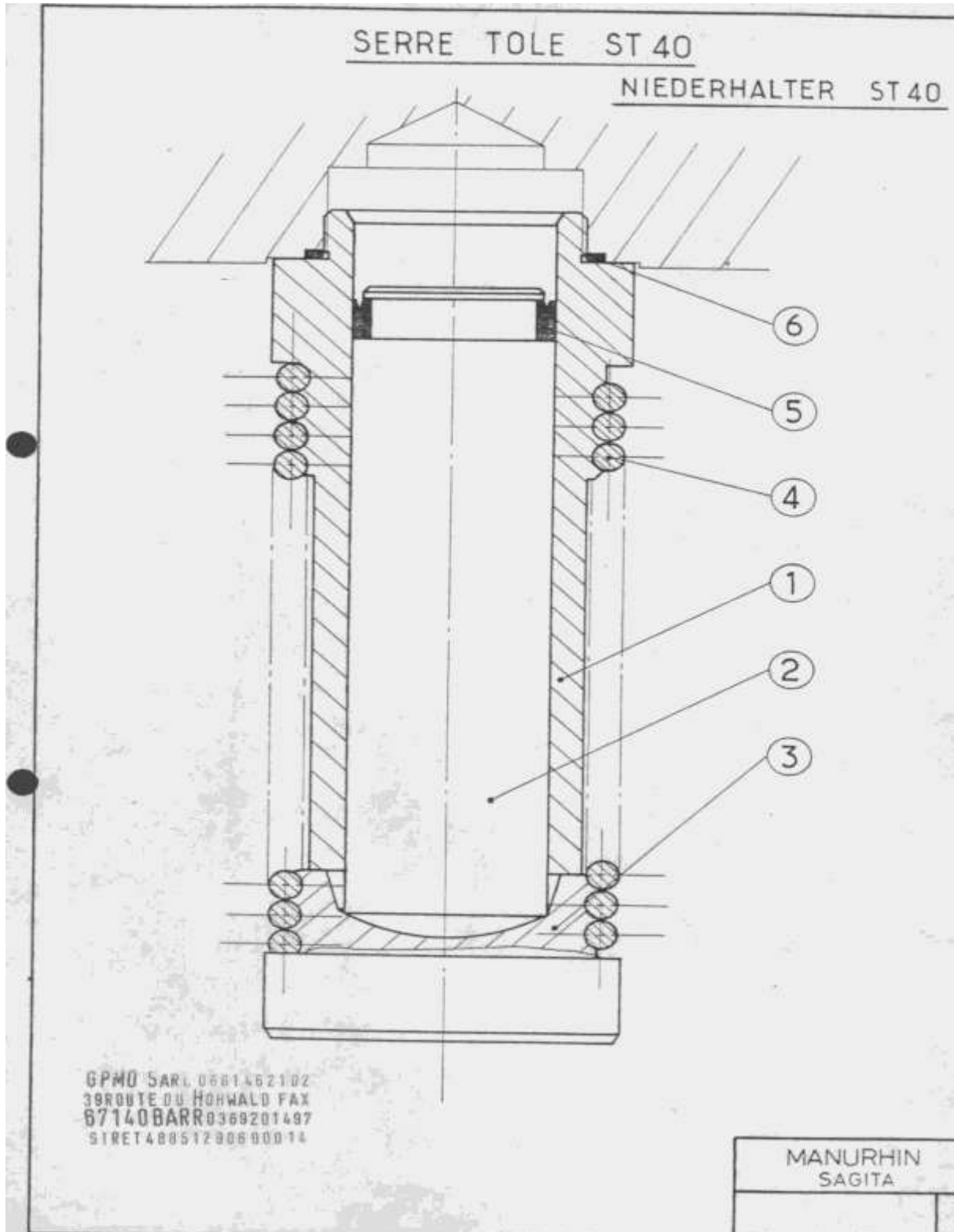
<u>CENTRALE HYDRAULIQUE</u>	<u>PUMPENAGGREGAT</u>
<u>613.12.00.100.00/A</u>	<u>613.12.00.100.00/A</u>
1. Réservoir	1. Tank
2. Bouchon de vidange	2. Entleerzapfen
3. Distributeur	3. Verteiler
4. Pompe	4. Pumpe
5. Moteur	5. Motor
6. Entretoise	6. Zwischenring
7. Accouplement élastique	7. Elastische Kupplung
8. Clapet de surpression	8. Überdruckventil
9. Crépine	9. Ansaugkorb
10. Tuyau flexible	10. Schlauch
11. Reniflard	11. Entlüfter
12. Déflecteur	12. Abdeckung
13. Couvercle réservoir	13. Tankdeckel
14. Amortisseur	14. Stossdämpfer
15. U Support	15. U Stütze
16. Niveau d'huile	16. Schauglas
17. Limiteur de pression	

GPMD SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014



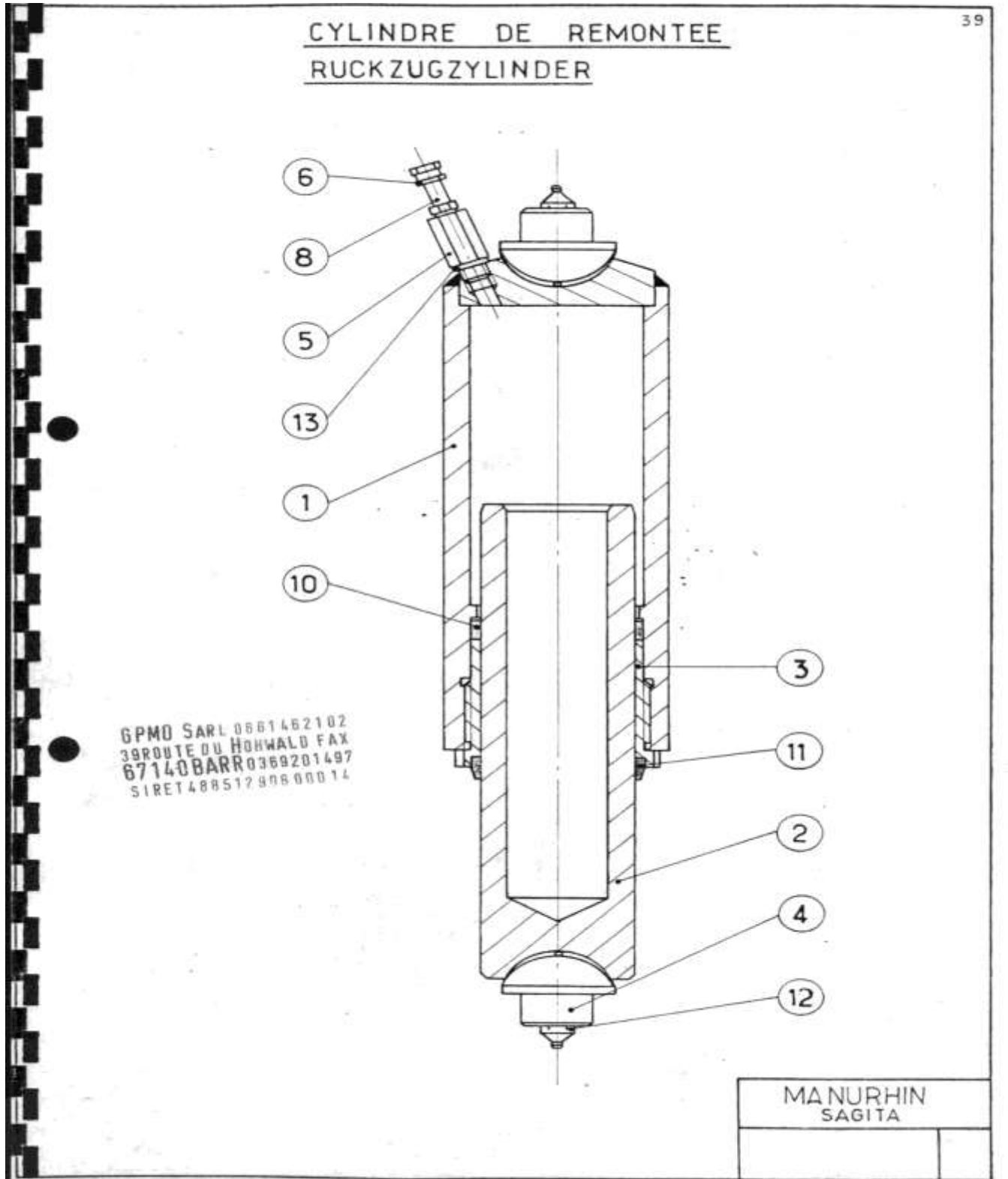
<u>SERRE-TOLE</u>	<u>NIEDERHALTER</u>
<u>Plan n° 610.17.00.000.00</u>	<u>Zeichnung NR. 610.17.00.000.00</u>
1. Corps	1. Körper
2. Piston	2. Kolben
3. Tête de piston	3. Druckbolzen
4. Ressort de rappel	4. Zugfeder
5. Joint à lèvres	5. Hydrofit Dichtung
6. Joint torique	6. O Ring

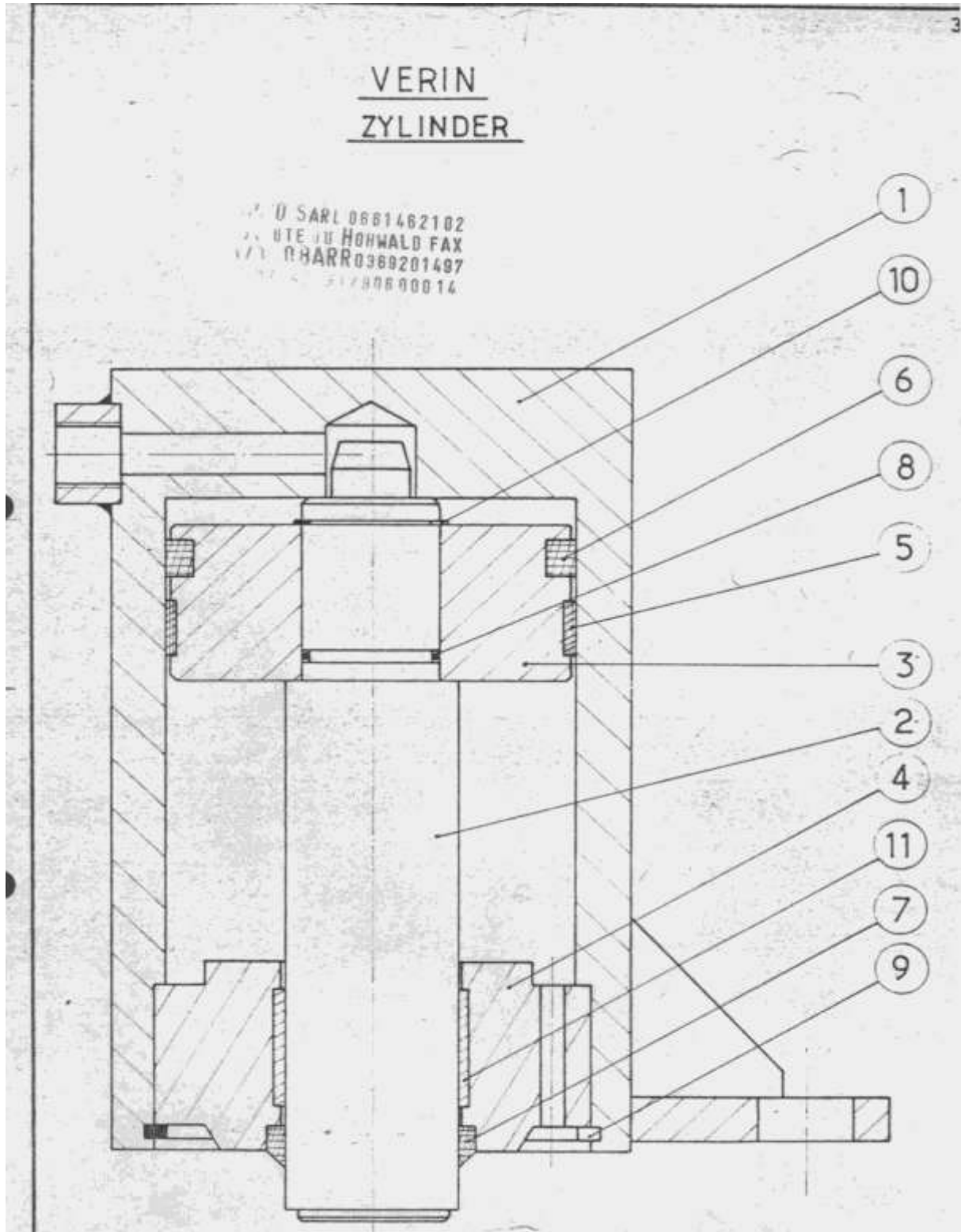
GPMD SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014



<u>CYLINDRE DE REMONTEE</u>	<u>RUCKZUGZYLINDER</u>
<u>Plan n° 004.I5.OI.000.00</u>	<u>Zeichnung NR.004.I5.OI.000.00</u>
1. Corps de cylindre	1. Körper
2. Piston	2. Kolben
3. Douille	3. Führungsbüchse
4. Rotule	4. Kugelgelenk
5. Raccord	5. Verschraubung
6. Bouchon	6. Zapfen
8. Soupape	8. Ventil
10. Joint	10. Dichtung
11. Racleur	11. Abstreifer
12. Graisseur	12. Schmiernippel
13. Joint	13. Dichtung

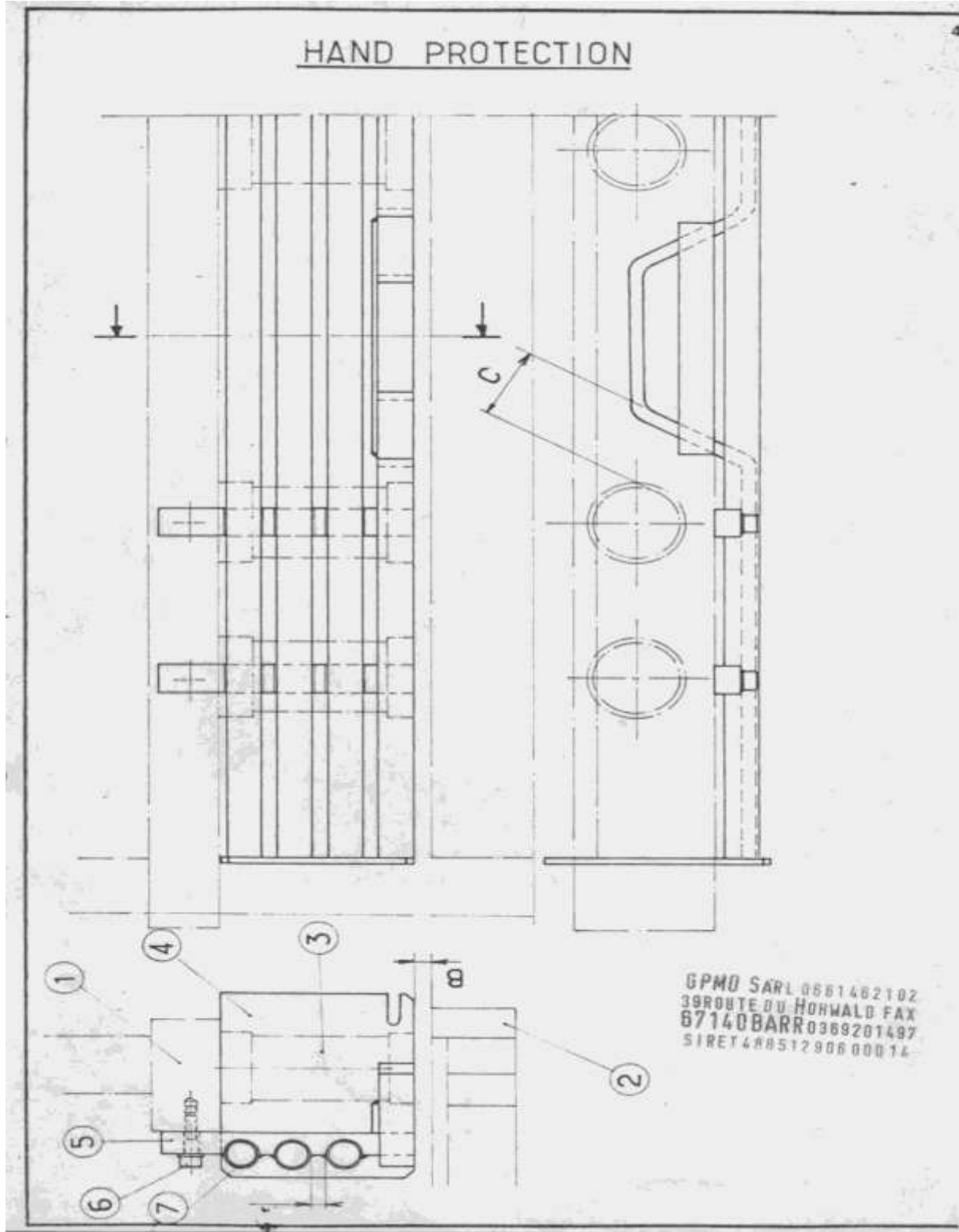
GP MO SARL 0661462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 488512906 00014

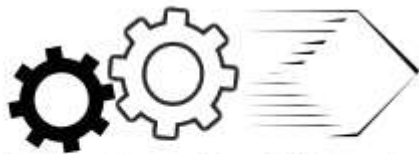




<u>VERINS</u>	<u>HAUPTZYLINDER</u>
<u>610.14.10.000.00</u>	<u>610.14.10.000.00</u>
1. Corps	1. Körper
2. Tige de piston	2. Kolbenstange
3. Piston	3. Kolben
4. Couvercle	4. Deckel
5. Bague de guidage	5. Führungsbüchse
6. Joint à lèvres	6. Lippendichtung
7. Joint racleur	7. Abstreifer
8. Joint torique	8. O Ring
9. Circlips	9. Seegering
10. Circlips	10. Seegering
II. Bague de guidage	II. Führungsbüchse

GP-MO SARL 0661462102
 39 RTE DU HOHWALD FAX
 67140 BARR 0369201497
 LE 06 61 46 21 02





GP-MO

Spécialiste cisailles et pleuses

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

PROTECTION DES MAINS

La grille de protection est fixe.

GP MO SARL 0881462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 48851290600014

GROUPE HYDRAULIQUE

Le groupe hydraulique est placé à l'arrière de la machine, entre les deux montants. Le distributeur est fixé sur le réservoir du côté droit.

ARMOIRE ELECTRIQUE

Elle est construite suivant les normes UTE électriques actuellement en vigueur. Elle est placée sur le montant droit de la machine.

LIGNE DE COUPE

Cette partie de l'équipement standard, permet de travailler au tracé. L'éclairage de cette ligne est assuré par des tubes fluorescents.

LONGUEUR DE COUPE

Pour des bandes courtes la longueur de coupe peut être réduite à l'aide d'un potentiomètre fixé sur le tableau de commande.

COUPEAUX

Acier au chrome tungstène section 38x20. Les couteaux supérieurs sont polis sur 2 arêtes, les couteaux inférieurs sur les 4 arêtes de coupe.

HANDSCHUTZ

Das Handschutzgitter ist fest.

HYDRAULISCHE AGGREGATE

Die hydraulischen Aggregate sind zwischen den beiden Ständern im Tank eingebaut. Der Verteiler ist auf der rechten Seite des Tanks befestigt.

ELEKTRO SCHALTKASTEN

Er ist nach den neuesten Vorschriften UTE hergestellt und auf dem rechten Seitenständer der Maschine befestigt.

SCHNITTLINIENBELEUCHTUNG

Die Beleuchtung gehört zur Standardausführung der Maschine, um nach Anriss arbeiten zu können. Die Schnittlinie ist durch Neon Leuchstäbe beleuchtet.

SCHNITTLÄNGE

Für kurze Bleche kann die Schnittlänge durch einen Potentiometer auf dem Kommandopult eingestellt werden.

MESSER

Sie sind aus Chrom-Nickel Stahl. Querschnitt 38x20. Das obere Messer hat 2, das untere Messer 4 Schneidkanten.

