



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](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)

Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

### Plieuse ERMAC HGD 3100X10



**Objet : mise en place de nouveaux poinçons et réglages machine pour avoir un pliage parfait.**

#### **Mode opératoire :**

1. Nettoyer et monter les poinçons sur des intermédiaires propres.





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](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)

Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

2. Les monter à peine serrés et mettre en légère pression en fond de matrice qui doit être elle aussi correctement centrée.
3. Resserrer les intermédiaires afin de figer les poinçons.(ils doivent être parfaitement alignés)
4. Sur commande numérique régler Y1 par rapport à Y2 à la descente en faisant des essais de pliage aux extrémités de la plieuse.
- 4.1 Sur une plieuse conventionnelle régler l'accouplement afin de faire correspondre parfaitement les butées mécaniques.



5. Prendre un tôle de 4m et faire des essais de pliage.  
Normalement, c'est un peu plus ouvert au milieu. On rattrape en jouant sur les coins des intermédiaires. Puis on vérifie avec un appareil de mesure



Gérald PERRIN (technicien) 06 61 46 21 02