

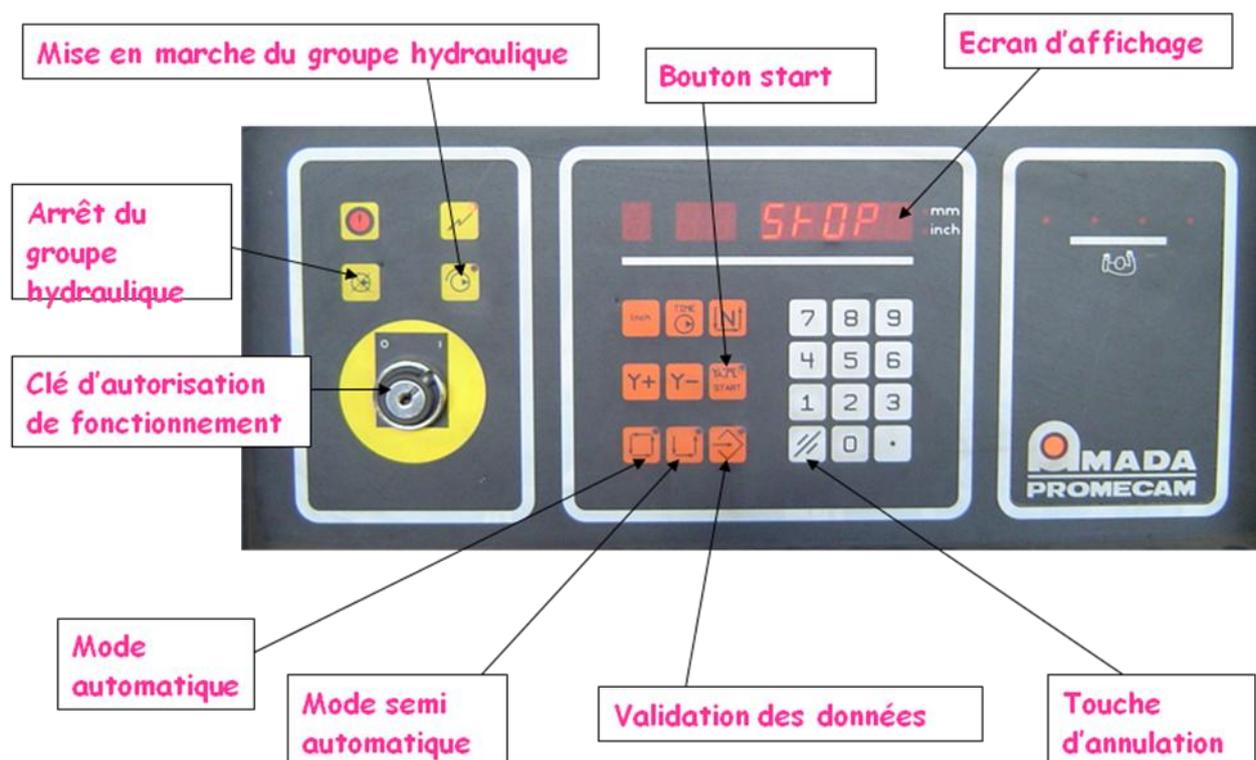
# MANUEL D'UTILISATION DE LA CISAILLE GUILLOTINE GPS 6-30



# 1 - Descriptif du poste de travail



## 2 - Tableau de commande



## 3 - Programmation

Appuyer sur la touche de validation des données



**P** - Donner un numéro de programme de 0 à 99 puis

**Y** - Donner une cote de butée (longueur à cisailer) ex : 150 puis

**N** - Donner le nombre de coupe ex : 10 puis

**H** - Donner la dureté de la matière (zone grisée) puis



Matière	Dureté	Capacité
Alliage léger	30	8 mm maxi.
Acier	45	6 mm maxi.
Inox.	60	4 mm maxi.

**E** - Donner l'épaisseur de la matière en mm ex : 2 puis



SAUF INDICATIONS, NE PAS MODIFIER LES VALEURS SUIVANTES :

**L** - Donner la longueur à couper (laisser à 3000) puis



**U** - En cas de coupe sur contact des touches électriques, renseigner les touches utilisées, 1 pour utilisation ou 0 au repos ex : 1100 puis



**U** - Utilisé en cas d'ouverture du bac à chute, 1000 pour ouverture, 0000 sans ouverture, puis



**T** - 1 pour un recul de la butée arrière, 0 sans recul puis



## Régler le jeu entre lames et l'angle de coupe avant de commencer à cisailer

### 4 - Réglages du jeu entre lames et angle de coupe

Le réglage du jeu entre lames s'effectue par l'intermédiaire de deux leviers situés de chaque cotés de la cisaille guillotine

Tirer sur le levier puis, pour de l'acier doux, le déplacer sur l'épaisseur à découper.

Répéter l'opération sur le levier situé de l'autre coté de la machine.

Si la pièce à cisailer n'est pas de l'acier doux, se reporter à l'abaque pour déterminer les réglages.



Le réglage de l'angle de coupe s'effectue grâce à un levier situé en face avant de la machine, le groupe hydraulique doit être en marche.

Pour de l'acier doux, la couleur du réglage est identique à celle du jeu entre lames

Appuyer sur la pédale et déplacer ce levier pendant que la lame est en mouvement.

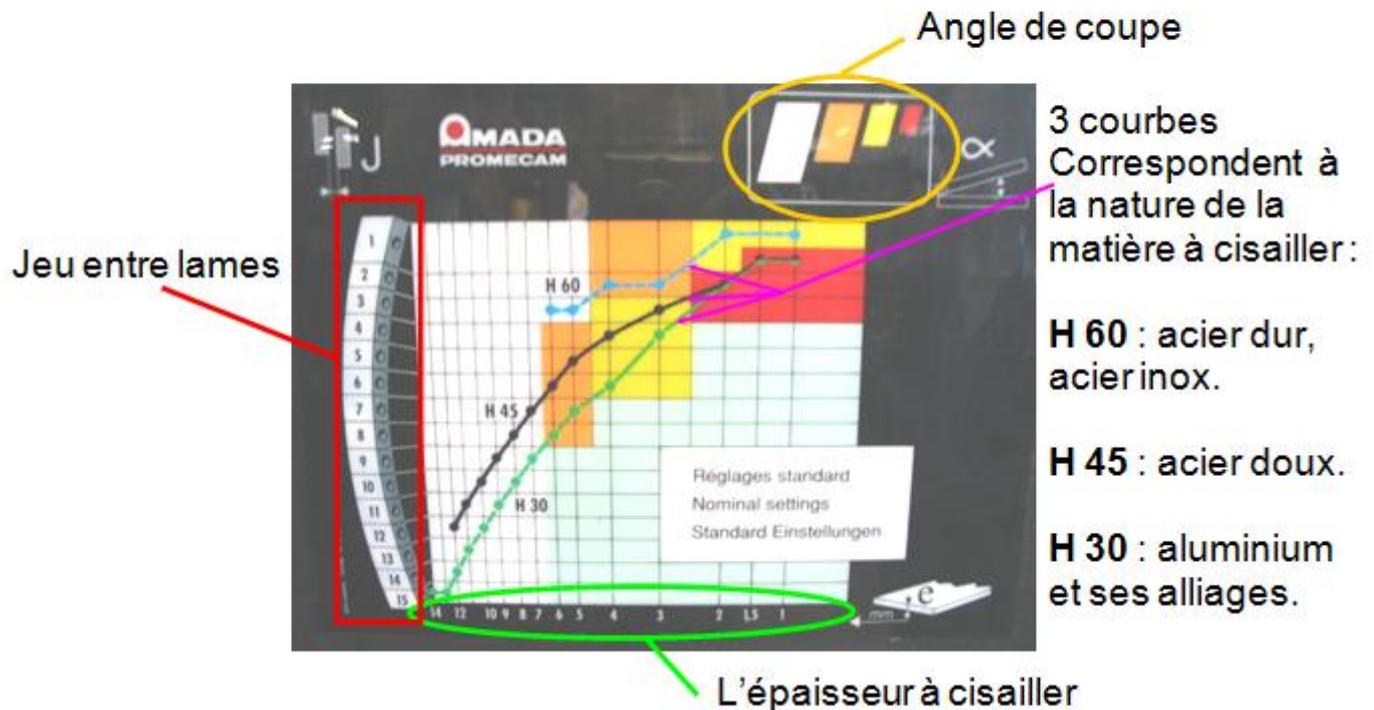


Si la pièce à cisailer n'est pas de l'acier doux, se reporter à l'abaque pour déterminer les réglages.

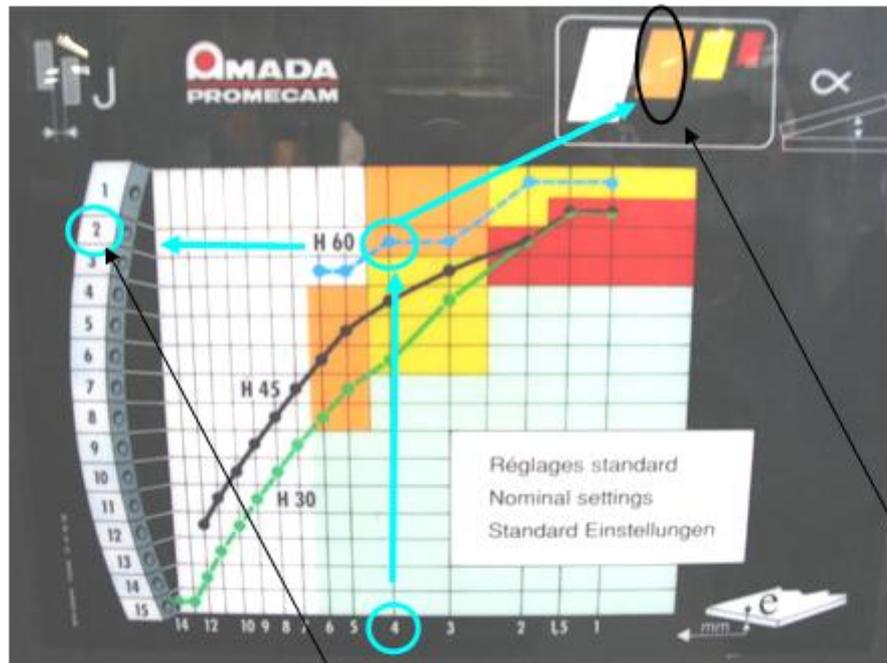
SPECIFICATIONS		MODELES GS/GX
		630
Longueur de coupe (mm)		3050
Epaisseur de Maximum	Acier 450 MPa/mm <sup>2</sup>	6,35
	Inox 600 MPa/mm <sup>2</sup>	4
	Alu 300 MPa/mm <sup>2</sup>	8
Angle de coupe	Mini	40'
	Maxi	2°20'
Cadence (cps/min)	Long. mini et angle mini	24
	Long. maxi et angle maxi	13
Cadence maxi (cps/mn) Long. 100mm et angle mini		33
Course butée arrière (mm)		1000
Vitesse butée arrière (mm/sec)		100
Nombre de serre-tôles		16
Nombre de tablettes inox		4
Encombrement (voir plan)	Longueur L (mm)	3790
	Hauteur H (mm)	1860
	Profondeur P (mm)	2230
	Profondeur avec évacuateur PR + EV (mm)	3250
	Hauteur A du plan de travail (mm)	860
	Profondeur B du plan de travail (mm)	575
Puissance		6 KVA

**Exemple :**

*L'abaque:* permet de déterminer le réglage du jeu entre lames et de l'angle de coupe en fonction de l'épaisseur et de la nature de la matière à cisailer



Exemple: Nous devons cisailer une tôle de 4 mm d'épaisseur en Inox



Le jeu entre sera réglé sur 2, et l'angle de coupe sur la couleur orange.

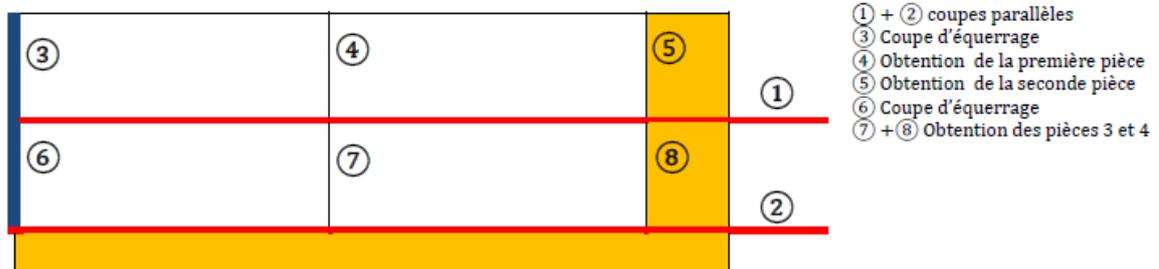
## ABAQUES DE TEMPS

### CISAILLE GUILLOTINE (CG1 CG2)

OPERATIONS											
1	ALIMENTER	0.40	0.61	0.74	0.87	1.07	1.33	1.55	1.71	1.91	2.08
2	METTRE EN BUTEE	0.43	0.58	0.65	0.78	0.99	1.07	1.18	1.32	1.42	1.54
3	TEMPS MACHINE	0.12	0.12	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.20
4	EVACUER	0.30	0.55	0.68	0.86	1.04	1.28	1.48	1.71	1.88	2.02
5	STOCKER	0.19	0.34	0.47	0.61	0.87	1.22	1.70	2.26	2.29	2.70
	POIDS EN Kg	<5	5 à 20	20 à 30	30 à 40	40 à 50	50 à 70	70 à 90	90 à 110	110 à 130	130 à 160

### Manutention effectuée par un seul opérateur

Exemple : Couper 4 pièces rectangulaires de 35 kg dans une tôle de 150 kg suivant schéma

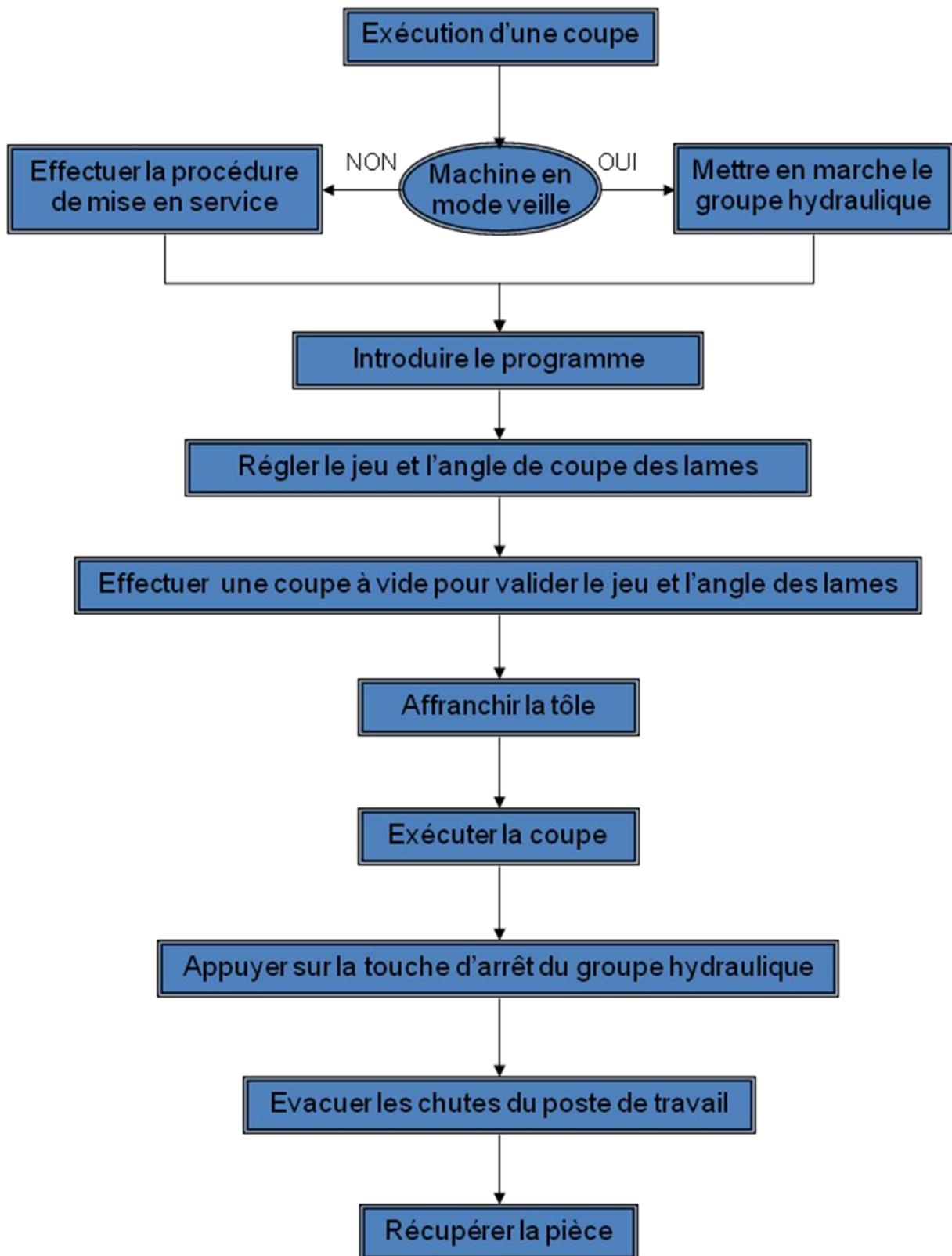


Opérations effectuées :	1. Alimenter machine:	2.08
	2. Mettre en butée :	
	6 x 0.78	4.68
	3. Temps machine :	
	8 x 0.15	1.20
4. Evacuer pièce :		
4 x 0.86	3.44	
5. Stocker :		
4 x 0.61	2.44	

Temps total : Suivant le nombre effectif de pièces  
 La mise en activité du poste est comprise dans le temps global

## 5 - Mode opératoire

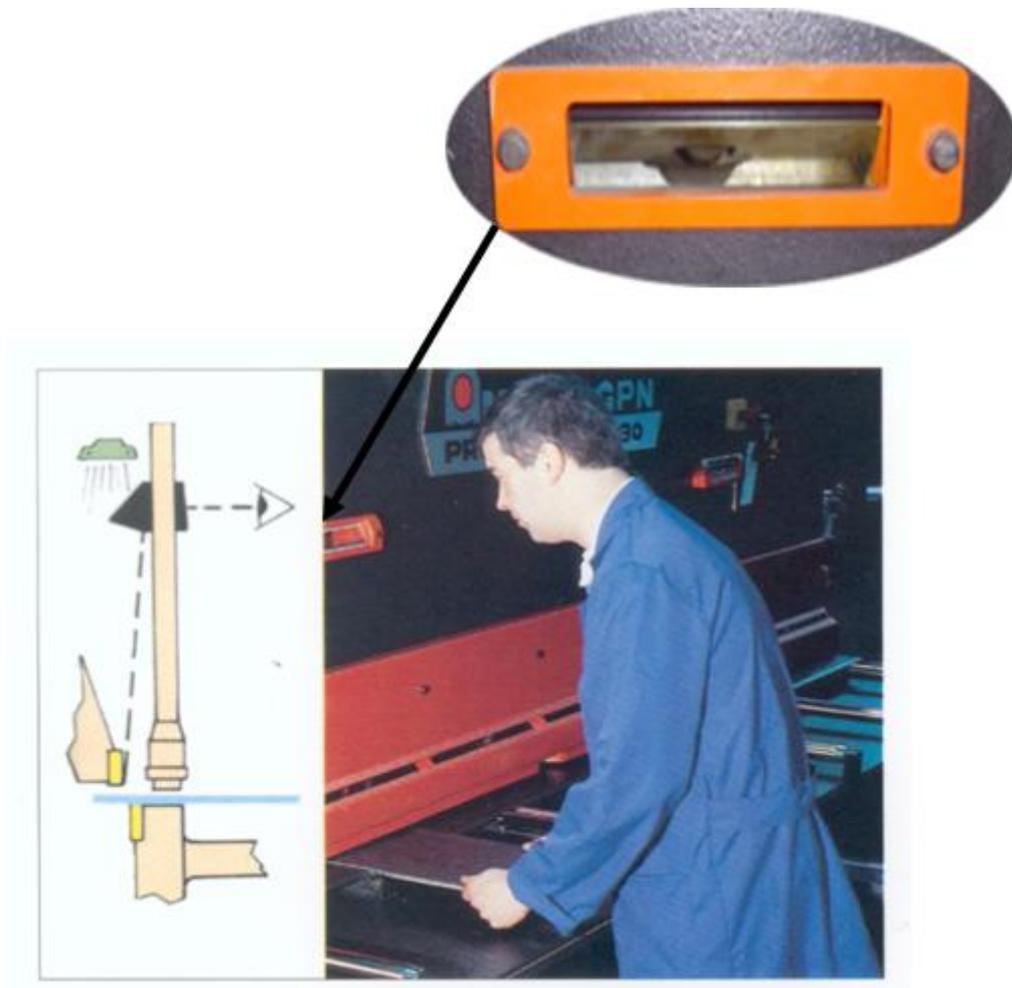
### Mode opératoire de cisailage



## 6 - Coupe au tracé

### Réalisation d'une coupe au tracé:

Un système de viseurs optiques placés sur la partie avant de la machine autorise une vision claire et précise de l'arête de la lame supérieure. L'opérateur peut ainsi réaliser une coupe avec précision.



**FICHE  
SECURITE**

**Cisaille guillotine  
AMADA**

1/2



**ELEMENTS DE SECURITE**

Pédale de commandes  
Console de Commande  
Arrêt d'urgence

**CARACTERISTIQUES DE LA  
CISAILLE GUILLOTINE GPS 630**

- Puissance < 30 T
- Capacité 6mm acier

**CONTRAINTES D'UTILISATION**

- Port de gants.
- Barrières immatérielles actives.
- Un seul opérateur sur la machine (sauf manutentions de tôles).
- Pièces à débiter sous serres flans.
- Attention aux collisions *Butée/opérateur, pièce/opérateur.*
- Attention aux pièces lourdes en fin de cycle.
- Informer le formateur en cas d'anomalie.



Protection  
obligatoire  
du corps



Protection  
obligatoire  
des pieds



Protection  
obligatoire  
des mains

**Procédures de mises en œuvre**

<b>Avant le travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ L'opérateur doit prendre connaissance des règles et des consignes de sécurité</li> <li>➤ L'opérateur identifie les éléments de sécurité avant d'intervenir sur la machine (Arrêt d'urgence, carters etc..)</li> <li>➤ L'opérateur doit connaître les procédures d'utilisation et de mise en service de la machine.</li> <li>➤ Avoir l'autorisation du formateur pour travailler sur la machine.</li> <li>➤ Vérifier l'état et le bon fonctionnement de la machine</li> <li>➤ <b>Choisir le jeu et l'angle de coupe des lames.</b></li> <li>➤ Aménager l'aire de travail</li> </ul>
<b>Pendant le travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Régler le jeu et l'angle des lames.</b></li> <li>➤ Veiller à ce que la tôle soit sous les serres flans.</li> <li>➤ Un seul opérateur sur la machine.</li> </ul>
<b>Après le travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Ranger le poste de travail</li> <li>➤ Arrêter le groupe hydraulique de la machine</li> </ul>

**Principaux Risques**

<b>ELECTRIQUES</b>	Mains	<b>Electrisation, électrocution, projection de matières en fusion, risques de mort</b>
	Yeux	
	Corps	
<b>MECANIQUES</b>	Mains	<b>Pincement / coupure / écrasement</b>
	Yeux	
	Corps	<b>Pincement / écrasement</b>
	Pieds	<b>Pincement / écrasement</b>
<b>PHYSICO-CHIMIQUES</b>	mains	
	yeux	
	corps	

**REMARQUES : Ne pas être ou avoir une partie du corps dans la zone de travail de la machine (butée arrière, descente butée)  
Attention aux mouvements de tôles (pincement des doigts, choc à la tête)**

**TOUJOURS INFORMER UN  
FORMATEUR EN CAS D'ANOMALIE**

