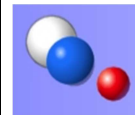
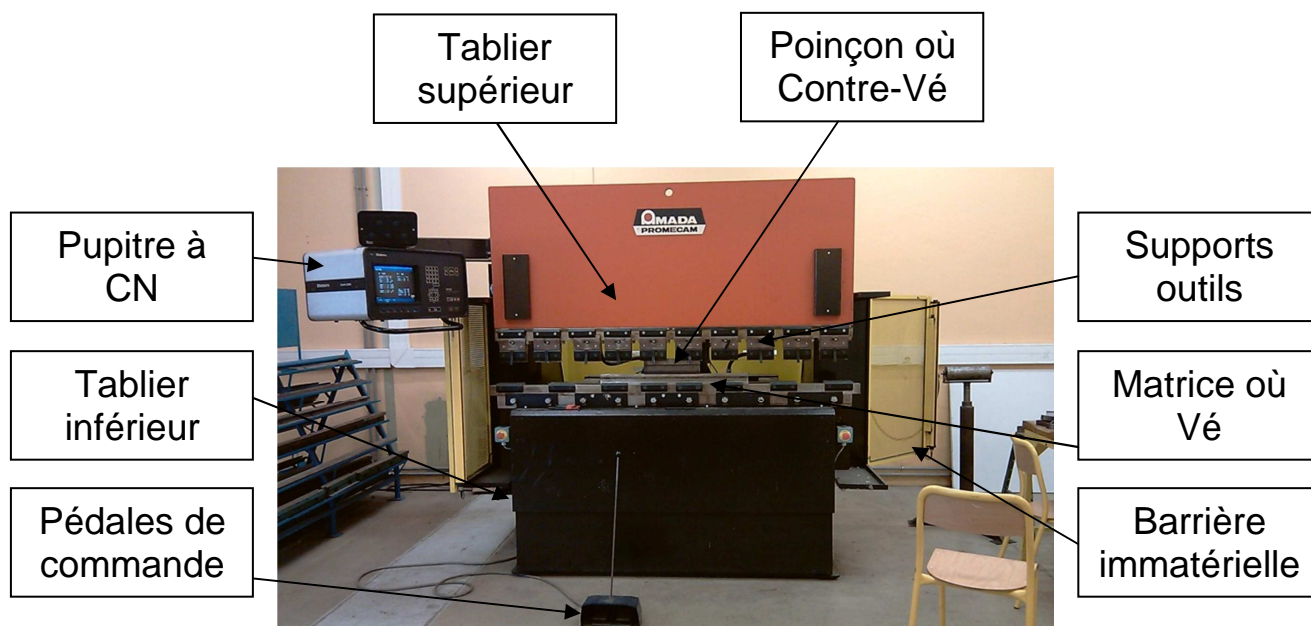


Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

**Technologie : DONNEES DE FABRICATION**  
**DEMONTAGE OUTILLAGE SUR PRESSE**  
**PLIEUSE**



## I. Rappel de terminologie machine



## II. Mise en route de la machine :

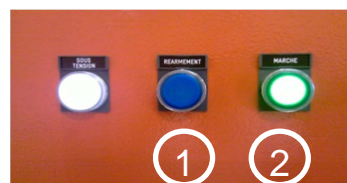
### a. Mise sous tension :

Tourner le commutateur situé à l'arrière de l'armoire électrique de la machine sur I.



### b. Mise en marche du système hydraulique :

Appuyer successivement sur réarmement(1) puis sur marche(2) situés sur le devant de l'armoire électrique de la machine. (la pompe se met en route)



## III. Ajustement des outils :

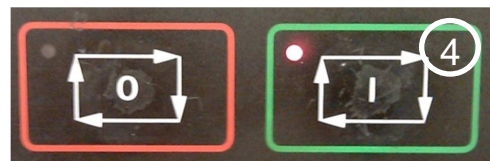
### c. Mise en mode manuel de la machine :

Tourner la clé (3) de la position AUTO à la position MAIN (maintenance)



### d. Démarrage du cycle de maintenance:

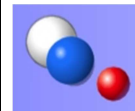
Sur le pupitre de commande appuyer sur le bouton départ cycle(4)



Nom : \_\_\_\_\_  
Prénom : \_\_\_\_\_  
Date : \_\_\_\_\_

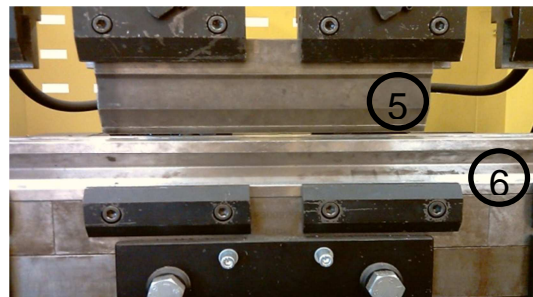
**Technologie : DONNEES DE FABRICATION**

## **DEMONTAGE OUTILLAGE SUR PRESSE PLIEUSE**



### **e. Ajustement des outils :**

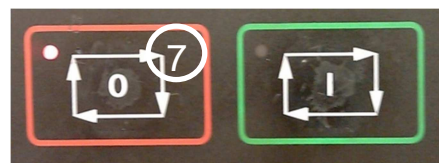
Attendre la fin de la prise d'origine machine  
A l'aide de la pédale de droite, faire monter le  
tablier inférieur afin de laisser de 10 à 15 mm  
environ entre la pointe du poinçon(5) et le fond  
de la matrice(6).



## **IV. Evacuation des outils :**

### **f. Mise en sécurité la machine :**

ATTENTION: Afin qu'aucune fausse manœuvre  
ne soit possible appuyer sur le bouton arrêt de  
cycle (7) situé sur le pupitre.



### **g. Ouverture des barrières :**

Ouvrir la barrière immatérielle la plus proche  
des poinçons afin de pouvoir les extraire.



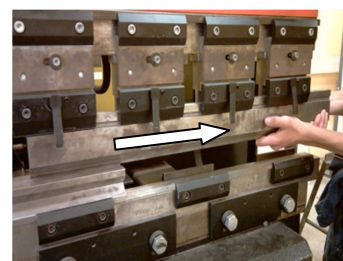
### **h. Desserrage du poinçon :**

Desserrer les vis de pression (elles ne doivent  
être serrer et desserrer qu'à la main)(l'ordre de  
desserrage est de l'extérieur vers l'intérieur). Le  
poinçon tombe alors au fond de la matrice.



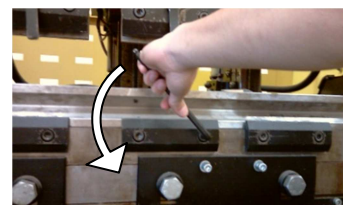
### **i. Extraction du poinçon :**

Faire coulisser le poinçon sur le côté jusqu'à  
extraction complète. ATTENTION : le poinçon  
est lourd l'utilisation de gants est obligatoire.  
Ranger le poinçon sur le présentoir.



### **j. Desserrage de la matrice :**

Desserrer les vis de pression (un quart de tour  
suffit au desserrage) la matrice doit pouvoir  
coulisser facilement.



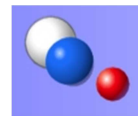
### **k. Extraction de la matrice :**

Faire coulisser la matrice sur le côté jusqu'à  
extraction complète. ATTENTION : le poinçon  
est lourd l'utilisation de gants est obligatoire.



Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

**Technologie : DONNEES DE FABRICATION**  
**DEMONTAGE OUTILLAGE SUR PRESSE**  
**PLIEUSE**



## V. Remontage des outils :

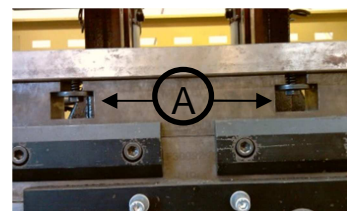
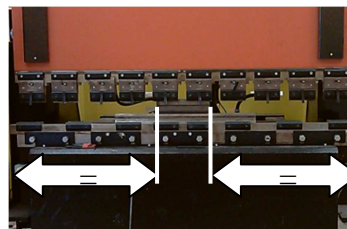
### l. Mise en place de la matrice :

Introduire et faire coulisser la matrice du côté vers le centre du tablier.

Serrer les vis de pression d'un quart de tour de l'extérieur vers le centre de la matrice.

ATTENTION : pour des petits outils et afin de répartir l'effort sur les deux vérins hydrauliques on privilégiera le centre de la machine.

ATTENTION : pour les matrices de 8 et 12 mm à 60° assurez-vous que les vis de serrage (A) sont bien desserrées.

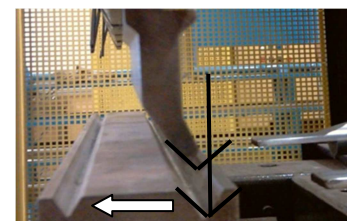
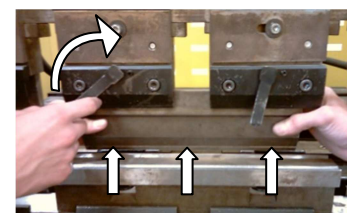
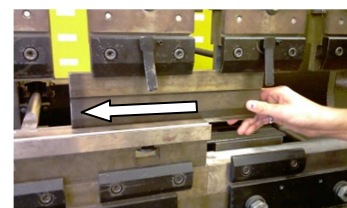


### m. Mise en place et serrage du poinçon :

Introduire et faire coulisser le poinçon du côté vers le centre du tablier (l'utilisation de gants obligatoire).

ATTENTION : pendant le serrage du poinçon maintenir celui-ci en butée vers le haut.

ATTENTION : le serrage s'effectue sans aucun outil.



### n. Centrage et serrage de la matrice :

Pour les matrices de 8 et 12 mm à 60° centrer la partie supérieure de la matrice sur le poinçon. Puis, à l'aide d'une clé plate, resserrer les vis (A) situées sous les Vés.

### n. Centrage et serrage de la matrice :

Tourner la clé(3) de MAIN vers AUTO. Appuyer sur Départ cycle sur le pupitre de commande outil.

La machine est prête à être programmé avec les nouveaux outils.



