

TRONCONNEUSE à PARCLOUSE

Marque : PERTICI

MODE OPERATOIRE

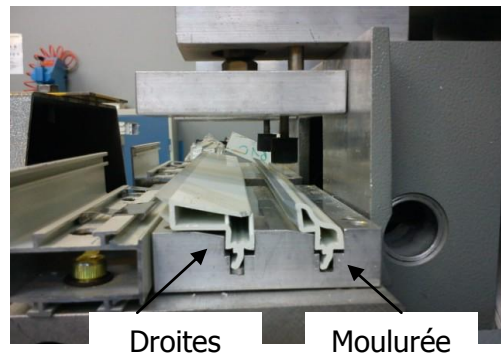
- ❶ Vérifier la pression de l'air comprimé (mini 6 bars)
- ❷ Relever la cote de débit de la parclose sur le châssis (pour les parcloses PVC rajouter 1 mm à cette cote).
- ❸ Ouvrir la zone de passage des lames en dévissant la vis, tirer en arrière la protection réglable. Vérifier que les lames sont en position initiale (coté opérateur) le levier de commande doit être en butée (sens anti-horaire).
- ❹ Régler la butée en alignant le repère gradué à la cote souhaitée.
- ❺ MIP du profil à débiter pour la première coupe.
 - Vérifier la bonne position du pied de la parclose PVC dans la cale
 - Vérifier que la parclose ALU est correctement clippé sur le profiléMAP du profilé actionner les vérins.
- ❻ Fermer la zone de passage des lames, pousser en avant la protection réglable et visser la vis.
- ❼ Mise sous tension de la machine, tourner dans le sens horaire le levier de commande, jusqu'au blocage du levier en butée. Le mouvement doit être lent et régulier. A la fin de l'usinage, ramener les lames en position initiale (levier en butée sens antihoraire). Mise hors tension de la machine.
- ❽ MIP en butée du profil à débiter.
- ❾ Tronçonner la deuxième coupe, mise sous tension de la machine, tourner dans le sens horaire le levier de commande. A la fin de l'usinage, ramener les lames en position initiale (levier en butée sens antihoraire). Mise hors tension de la machine. Libérer la pièce en actionnant les vérins.



POSITIONNEMENT PARCLOSES ALU FB-FBi



POSITIONNEMENT PARCLOSES PVC



SECURITE

- 1 seul opérateur sur la machine
- Porter TOUS les EPI
- Nettoyer la machine après usage



LUNETTES



BLEU



CHAUSSURES



CASQUE
ANTI-BRUIT



GANTS

EPI = Equipements de Protection Individuels