

REXO

Division Rouyer - Combiné PC205



Le Modèle PC205 est une poinçonneuse/cisaille manuelle d'atelier permettant tous les cisailages courants de profilés ou de poinçonnages.

Caractéristiques & Capacités:

Dimensions L:480 x l:120 x h:550 mm



Attention !

Les capacités indiquées sont données pour de l'acier doux de dureté maximum $R = 40 \text{ kg/mm}^2$.
Pour le travail dans des matières différentes: nous contacter

Fonction Cisaille	Longueur de lames	Tôle	Rond	Carré	Plat
PC205	200 mm	5 mm	12 mm	8 mm	7 mm

Utilisation:

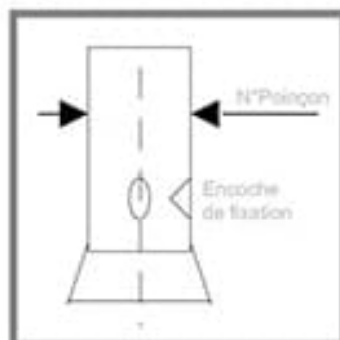
1. Positionner le profil à cisailer dans les guides désirés:
 - entre les 2 lames pour de la tôle
 - dans le guide pour le rond
2. S'assurer que les lames sont suffisamment huilées, autrement en rajouter avant utilisation
3. Descendre le levier en maintenant le profil à cisailer
4. Actionner le levier à 2 mains si l'effort à exercer est important
5. Remonter le levier.

REXO

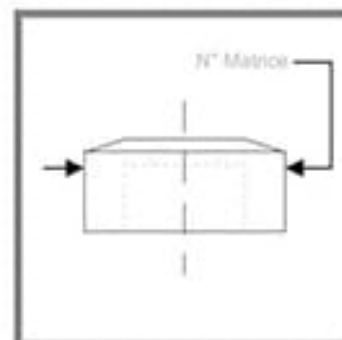
Division Rouyer - Combiné PC205

Fonction Poinçonneuse	Diam maxi de poinçonnage	Épaisseur maxi de poinçonnage	Diam.x ép à ne pas dépasser	Col de cygne
PC205	14 mm	7 mm	56 mm	90 mm

Poinçon N°14 Diam: 3 à 14mm



Matrice N°22 Diam: 3 à 14mm



Utiliser un poinçon et une matrice de même diamètre

⚠ Attention !

Les capacités indiquées sont données pour de l'acier doux de dureté maximum $R = 40 \text{ kg/mm}^2$.
Pour le travail dans des matières différentes: nous contacter

Utilisation:

- 1. Positionner la matrice désirée dans le porte matrice
- 2. Huiler le poinçon avant utilisation
- 3. Introduire le poinçon dans son logement et serrer la vis STHC pour le maintenir
- 4. Placer la tôle à poinçonner en butée contre le guide de profondeur, (préalablement réglé à la cote désirée)
- 5. Descendre le levier en maintenant la tôle à poinçonner.
- 6. Actionner le levier à 2 mains si l'effort à exercer est important
- 7. Remonter le levier. Le «presse tôle» permet de dégager le poinçon de la tôle si nécessaire.

Précautions d'emploi:

- Fixer impérativement la machine par ses 4 pattes sur un support stable et solide.
- Ne pas mettre les doigts entre le poinçon et la matrice lors du poinçonnage.
- Agir en bout de levier de manoeuvre lors de sa manipulation pour exercer le plus d'effort possible (Bras de levier).
- S'assurer du bon fonctionnement général de la poinçonneuse avant utilisation.
- Graisser, huiler si nécessaire les différents éléments en mouvement (axes, porte poinçon...)
- Ne pas dépasser en aucun cas la capacité de la machine: s'assurer que le produit diamètre x épaisseur ne dépasse pas 56 mm.
- En cas d'utilisation de poinçons de formes (Oblong, carré...), bien positionner la matrice avec le poinçon et fixer à l'aide de la vis pointeau HC la matrice.