



Cette notice doit être lue attentivement avant la mise en service, elle contient des informations importantes concernant la mise en œuvre, l'utilisation, la sécurité et l'entretien de la machine afin d'éviter tout accident ou incident technique.

Ce document doit être conservé.

1. SÉCURITÉ

1.1 Consignes générales

- Lire et conserver les instructions de sécurité jointes relatives à l'outillage électrique.
- Lire toutes les instructions et consignes suivantes.
- Éviter les accidents en utilisant des équipements de protection comme lunettes, gants, chaussures de sécurité, etc...
- Utiliser la poignée intégrée au carter pour porter la machine, ne jamais utiliser la poignée du moteur.
- Ranger la machine dans son coffret pour la transporter et la protéger des chocs.
- Ne jamais exposer la cintruse à la pluie.
- Utiliser toujours une rallonge en parfait état, d'une capacité de 16 A.
- Garder toujours le câble éloigné des parties mobiles.
- Ne pas débrancher en tirant sur le câble.
- Ne pas tirer ou porter la cintruse par son câble.
- En cas d'anomalie électrique ou mécanique, arrêter immédiatement la cintruse.
- Ne pas appuyer sur l'interrupteur en changeant les formes ou pendant le transport.
- Lors du cintrage, ne pas approcher la main du mouvement de la forme.
- Ne pas démonter la cintruse.

1.2 Sécurité de fonctionnement

La machine possède :

- Un interrupteur à poussoir qui permet à tout moment l'arrêt immédiat du cintrage.

2. MISE EN ŒUVRE

2.1 Branchement électrique

Brancher la fiche électrique sur un réseau monophasé 230 V; 10 A; 50-60 Hz protégé par un disjoncteur différentiel.

2.2 Cintrage : Tube Ø10 à Ø22 : vitesse : H Tube Ø25 à Ø28 : vitesse : L

- Décraboter le mécanisme de cintrage en basculant vers le bas le levier 5.
- Monter la forme 6 sur l'arbre de sortie, rechercher, en tournant manuellement la forme, la position d'indexage qui place le crochet 7 côté coulisseau.
- Positionner la contre-forme 8 sur son pivot et orienter le marquage correspondant au tube à cintrer côté crochet.
- Introduire le tube à cintrer dans la gorge de la forme.
- Ouvrir éventuellement le crochet 7 pour faciliter la mise en place du tube; après mise en place, fermer le crochet.
- Approcher la contre-forme jusqu'à obtenir un serrage modéré du tube en vissant le volant 9.

Très Important :

Le premier repère 6a de la forme doit correspondre au repère 8a de la contre-forme.

- Presser l'interrupteur 4 pour cintrer tout en relevant le levier 5 de crabotage du mécanisme. Contrôler la vitesse de cintrage de zéro au maximum en appuyant plus ou moins sur l'interrupteur. Les repères gravés sur la forme facilitent la réalisation de l'angle de cintrage désiré. Tenir compte d'une part de la vitesse de cintrage et d'autre part du retour élastique du tube.
- Relâcher l'interrupteur 4 en fin de cintrage.
- Reculer la contre-forme en dévissant le volant 9.
- Décraboter le mécanisme de cintrage en basculant vers le bas le levier 5. Ouvrir éventuellement le crochet 7 pour faciliter la sortie du tube.

3. ENTRETIEN

- Vérifier régulièrement le bon état du câble et de la prise.
- Éliminer fréquemment la poussière et tenir les ouvertures d'aération du moteur et du chargeur propres et dégagées.
- Ne pas y introduire d'objets pointus.
- L'air comprimé permet d'obtenir un nettoyage plus efficace.

- Certains produits d'entretien et solvants peuvent endommager les parties plastiques.
- Des étincelles excessives au collecteur indiquent la plupart du temps une usure anormale des charbons.

4. ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

- Arrêter immédiatement la cintruse en cas d'anomalie électrique ou mécanique.

4.1 Qualité de cintrage

- Vérifier que le tube soit cintrable.
- Vérifier que la forme et la contre-forme sont prévues pour le tube.

4.2 La cintruse ne démarre pas

- Branchement défectueux
- Moteur défectueux.

4.3 La forme ne tourne pas

Relever le levier 5 pour craboter le mécanisme de cintrage.

5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

5.1 Capacité de cintrage

- Tube cuivre EN 1057 de 12 x 1 à 28 x 1,5
- Tube serrurier XP A 49-646 de 12 x 1 à 28 x 1,5
- Tube inox DIN 17455 de 12 x 1 à 28 x 1,2

5.2 Angle de cintrage

De 0 à 180°

5.3 Rayons de cintrage

Diamètre de tube : mm	12	15	14	16	18	22	28
Rayon de cintrage : mm	45	55	50	60	70	77	98
Code forme	251812	251815	251814	251816	251818	251822	251828
Code contre forme	251832		251833		251834		

5.4 Caractéristiques électriques

- Moteur : alimentation électrique monophasée 230 V; 10 A; 50-60 Hz
- Puissance du moteur : 700W

5.5 Masses

- Machine nue : 9,5 kg
- Ensemble en coffret (12, 14, 16, 18, 22) : 18 kg

5.6 Encombrement

- Machine nue : 370 x 210 x 135
- Coffret : 540 x 390 x 150

5.7 Émission de bruit

Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A (référence 20 µPa) : 87 dB (A). Niveau de puissance acoustique d'émission pondéré A (référence 1 pW) : 100 dB (A).

Les valeurs d'émission de bruit sont informatives et établies à partir de mesures effectuées sur une machine identique. Elles n'incluent pas les incertitudes de mesure ni de production.

Le niveau sonore en fonctionnement peut dépasser 85 dB (A). Pour être conforme à la législation, l'opérateur doit utiliser un dispositif de protection de l'ouïe.