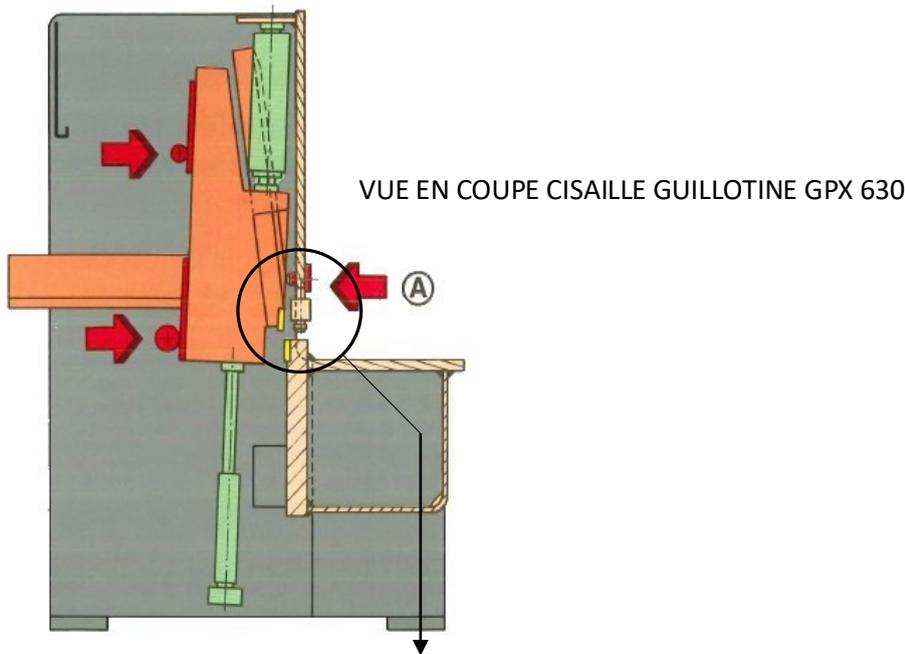
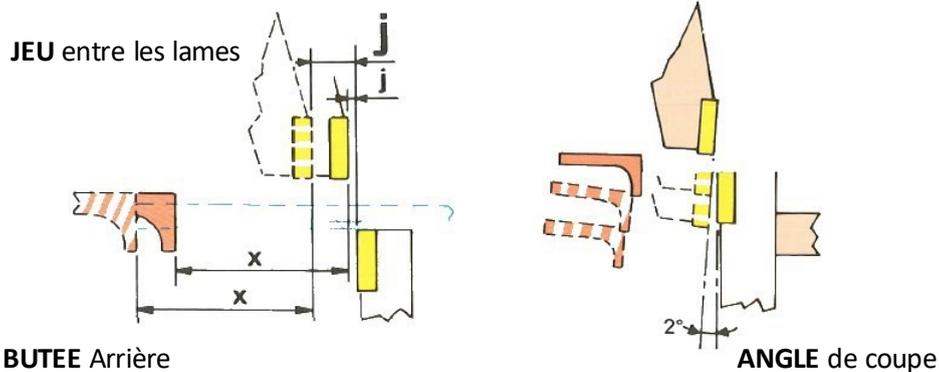


PARAMETRES DE REGLAGES CISAILLE GUILLOTINE



ZOOM MECANISMES DES PARAMETRES DE REGLAGES



Sur une cisaille les paramètres de réglages sont gérés manuellement ou bien de façon automatique, tout dépendra du type d'équipement.

Quels que soit la nature de cet équipement on retrouve en fonction de **la nature du métal**, de son **épaisseur** et de **la longueur de coupe** les réglages schématisés ci-dessus.

En règle générale le jeu entre lames à adopter est de :

1/10 de millimètre par millimètre d'épaisseur pour les alliages d'aluminium.

1/15 de millimètre par millimètre d'épaisseur pour les aciers de construction d'usage général.

1/20 de millimètre par millimètre d'épaisseur pour les aciers inoxydables.

La dureté Brinell notée HB se règle suivant les valeurs suivantes :

Alliage léger 30 HB

Acier 45 HB

Inox 60 HB

L'angle de coupe varie suivant l'effort de cisaillement à fournir et dépend de la capacité de la machine utilisée.

Pour la Cisaille GPX 630 :

Angle mini 40'

Angle intermédiaire 1 1° 20'

Angle intermédiaire 2 2°

Angle maxi 2° 20'

L'effort de cisaillement dépend de l'épaisseur de la tôle, de la résistance à la rupture du matériau et de l'angle de coupe.