

Chasser la goupille 5 avec un poinçon.
On peut alors enlever la matrice.

Les matrices de remplacement peuvent être livrées sous la référence 30 203.

Pour le découpage de la tôle ondulée jusqu'à 1,25 mm d'épaisseur, on peut faire usage de la matrice 30 204 au lieu de la matrice de coupe normale.

Fixer la matrice avec la nouvelle goupille faisant partie de la livraison. Replacer le ressort et le tourner de manière qu'il recouvre la goupille.

Remplacement des balais de charbon

Lorsque les balais de charbon sont usés, leur dispositif automatique de coupe coupe le circuit et la machine s'immobilise. Le contrôle continu des balais de charbon est donc superflu et le collecteur de l'induit ne peut pas être endommagé par le ressort des balais après leur usure.

Pour échanger les balais, il faut enlever le capot du moteur.

Attention ! Retirer d'abord la fiche de la prise de courant.

Il suffit de soulever légèrement le ressort en spirale du porte-balai pour pouvoir retirer les balais. Pour échanger les balais, desserrer la vis de fixation de leur cordon.

N'utiliser comme balais de rechange que des balais de charbon Metabo 34 301 082.

Les balais ne doivent être remplacés que par paires.

Introduire les balais de charbon dans le porte-balai de manière que l'extrémité du ressort en spirale soit placée dans le rainure prévue sur la face frontale du balai (cordon du balai dans l'évidement pratiqué dans le porte-balai). Veiller à ce que les balais puissent glisser facilement dans les porte-balai.

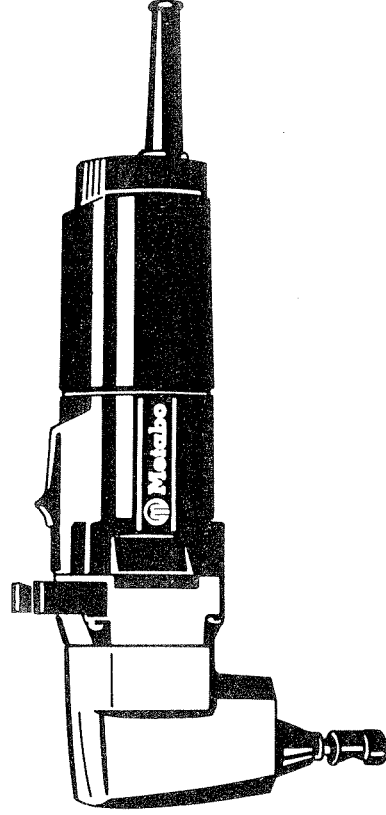


Raccorder les cordons de balai aux porte-balai.

Révision

Après deux opérations de remplacement des balais de charbon, il convient de procéder à un nettoyage complet de la grignoteuse ainsi qu'à sa révision. Il est recommandé de faire effectuer ces travaux dans un atelier spécialisé et convenablement équipé.

Grignoteuse



Seulement aux régions du
Nord de la France à la
date du 1.1.1990

1081 - 5 M
B 1115

Instructions de service

S'assurer avant la mise en service de la machine que le voltage indiqué sur la plaque signalétique concorde bien avec le voltage du secteur.

La grignoteuse est pourvue d'une double isolation. Conformément aux normes de la CEE, elle est munie d'un câble d'alimentation à deux fils (sans conducteur de terre). La machine peut également être raccordée sans risque à une prise de courant non mise à la terre.

Ne pas percer des trous dans le carter de moteur (pour la fixation de plaques par exemple), car l'efficacité de la double isolation pourrait se trouver compromise par de tels percages. N'utiliser comme plaques indicatrices que des étiquettes collantes.

Application

La grignoteuse est destinée au coupage, au grugeage et au cisailage sans ébarbure et sans déformations, de profils quelconques dans l'acier, dans des matières synthétiques appropriées à l'estampage et autres traitements simili-

lares. Le poinçon laisse dans la matière au cours du coupage, une trace d'environ 8 mm de largeur.

La machine avec sa tête de coupage peut au cours de l'opération être tournée de 360° dans la pièce. Il est ainsi possible de découper des profils extérieurs angulaires (par ex. à angle droit). Pour les découpes intérieurs, le rayon minimum de coupage est de 4 mm.

La grignoteuse permet de couper des tôles d'épaisseur suivante:

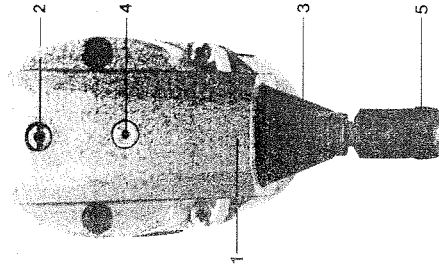
Résistance N/mm ²	Epaisseur maximale mm
tôle d'acier	
400	2,0
600	1,5
800	1,0
aluminium	
250	2,5

Grâce à la matrice 30 204, on peut découper avec la grignoteuse de la tôle ondulée jusqu'à 1,25 mm d'épaisseur.

Direction de la coupe

En position de coupe normale (coupe vers l'avant), l'ouverture de sortie des déchets de la matrice se trouve à l'avant.

Après desserrage de la goupille filetée sur la face arrière du carter 1, il est possible de tourner la tête de coupage des deux côtés de 90° (pour les coupes vers la gauche ou vers la droite, vu dans le sens longitudinal de la machine) et de la fixer dans cette position à l'aide de la goupille filetée (en vissant cette goupille de manière que sa pointe s'engage dans le chanfreinage correspondant de la partie supérieur cylindrique du guide-poinçon 3).



Profondeur de pénétration du poinçon

En faisant tourner le tenon de l'arbre d'excentrique (pour cela introduire un tournevis dans la fente 2), on peut déplacer le poinçon vers le haut ou vers le bas.

Dans sa position basse extrême, le poinçon doit pénétrer profondément dans la matrice. Il doit être ajusté de sorte que son arête tranchante dans la position haute extrême n'émerge pas au-dessus du guide-poinçon 3 sans toutefois se situer à plus d'un mm derrière le bord inférieur du guide.

Si ce réglage ne convient pas, dévisser d'environ 4 tours la goupille filetée située au dos du carter 1, puis visser plus ou moins profondément le poinçon dans le tourillon de la bielle situé à l'intérieur du carter, en le faisant tourner sur le guide-poinçon 3 (chaque fois d'un tour complet). Tourner en sens inverse des aiguilles d'une montre si la profondeur de pénétration du poinçon est trop faible. Ensuite revisser la goupille filetée de manière que sa pointe s'engage dans le chanfreinage du guide-poinçon.

Interrupteur

Pour l'enclenchement déplacer le curseur de l'interrupteur vers l'avant jusqu'à ce qu'il encliquète (et que le signe "I" est visible derrière le curseur).

Pour l'arrêt presser l'extrémité arrière du curseur (saillant dans la position d'enclenchement).

Graissage de la trace de coupe

La trace de coupe doit être enduite d'huile dans le cas du coupage de la tôle d'acier, et de pétrole pour le coupage de feuilles d'aluminium.

Coupes suivant un gabarit fixé sur la pièce à travailler

L'épaisseur du gabarit doit être telle que l'épaisseur totale de l'ensemble de

la pièce et du gabarit atteigne 4 à 5,5 mm.

Le gabarit doit être monté à une distance de 2,5 mm du profil à découper.

Manœuvrer la grignoteuse de manière que le guide-poinçon 3 avec son collet soit toujours en contact avec le gabarit.

Graissage de la tête de coupage

Dans le cas d'un usage régulier de la grignoteuse, introduire une ou deux fois par jour un peu de graisse à engrenages dans le graisseur 4 (avec une seringue à graisse).

Aiguillage et remplacement du poinçon

Pour démonter le poinçon, commencer par dévisser la goupille filetée sur la face postérieure du carter 1, d'environ 4 tours. On peut alors retirer la tête de coupage du carter et dévisser le poinçon hors du tourillon de la bielle.

Pour aiguiser le poinçon, rectifier le côté frontal (bien refroidir l'emplacement à rectifier). Repasser l'arête coupante à la pierre à huile.

Les poinçons de remplacement peuvent être livrés sous la référence 30 202.

Revisser le poinçon dans le tourillon de la bielle (de manière que le tourillon se laisse encore facilement mouvoir dans la bielle). Pousser la tête de coupe dans le carter au-dessus du poinçon et assurer la fixation avec la goupille filetée.

Contrôler la profondeur de pénétration du poinçon. En cas de besoin, desserrer encore la goupille filetée et régler la profondeur de pénétration (comme indiqué plus haut).

Remplacement de la matrice

Il faut remplacer la matrice dès qu'elle est émoussée.

Détendre légèrement et retirer le ressort se trouvant au pied de la matrice.



Metabo

6875

Made in Western Germany

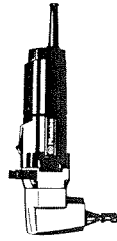
3000/min

max. 2 mm

V 220~
W 550
A 2,7

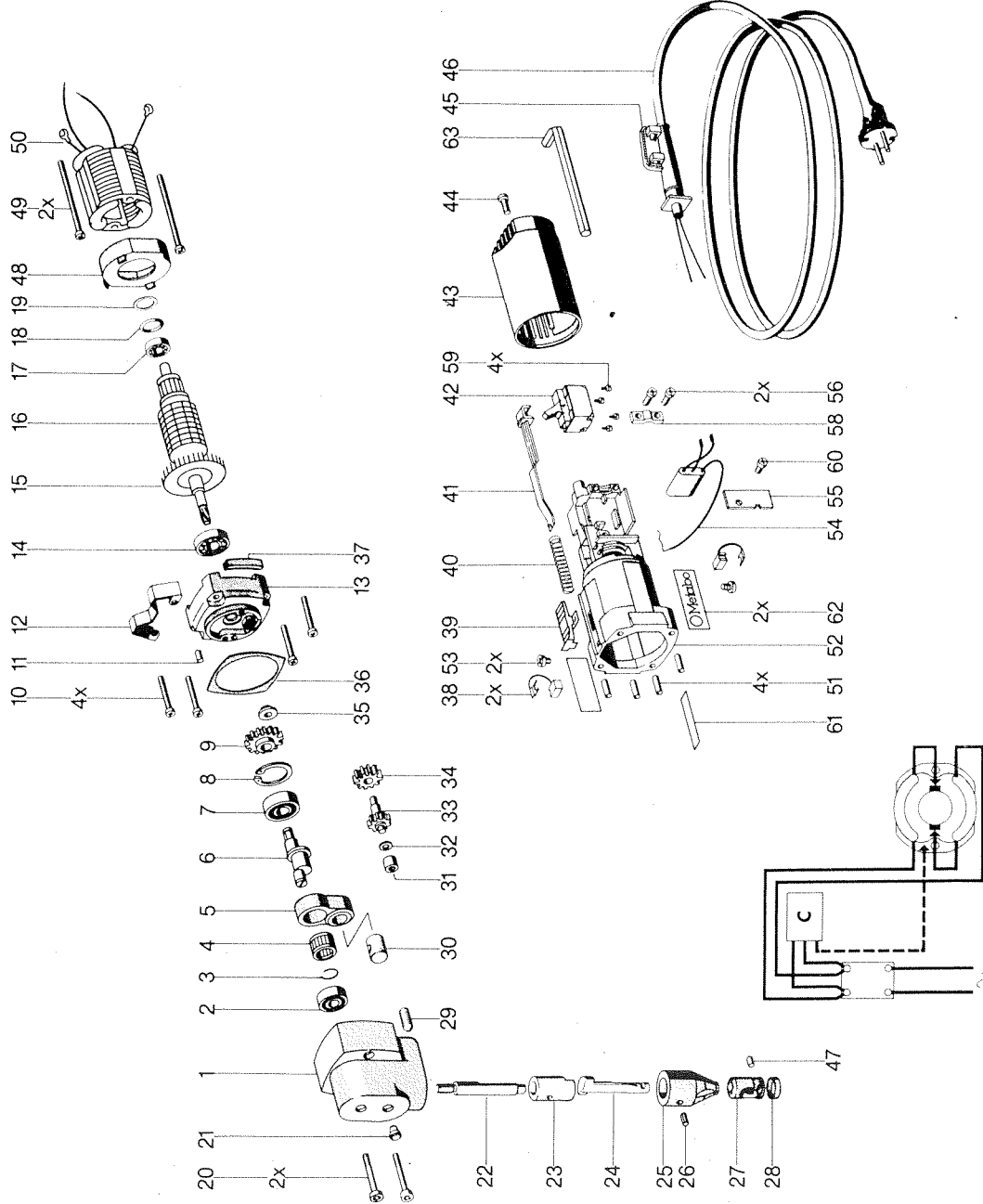
Kn 6875
06 875 003

19, 23, 39, 43



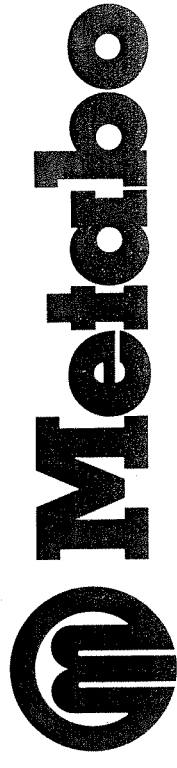
Bei Bestellung von Ersatzteilen bitte Typ und Maschinen-Nr. angeben. Oben nicht angeführte Schlüsselnummern (9. und 10. Stelle der Maschinen-Nr.) entsprechen Ausführung „00“.
When ordering spare parts please state type and serial number. Code nos. (9th and 10th digit of the serial number) which are not mentioned above comply with execution „00“.
Lors de la commande de pièces de rechange, veuillez indiquer le type et le numéro de fabrication. Les numéros de code (9^e et 10^e chiffre du numéro de fabrication) non mentionnés ci-dessus correspondent à la version „00“.

Teil Part Pièce	Bestell-Nr. Ord.No. No.de.comm.	Teil Part Pièce	Bestell-Nr. Ord.No. No.de.comm.
1	31 510 264	34	34 001 103
2	14 311 006	35	34 337 812
3	34 202 068	36	33 901 077
4	32 005 010	37	34 335 334
5	34 114 204	38	115 V 34 301 092
6	34 160 271	38	220/240 V 34 301 082
7	14 311 109	39	31 601 723
8	14 118 037	40	34 200 082
9	34 001 105	41	34 335 591
10	14 111 699	42	34 340 423
11	14 116 034	43	34 335 588
12	33 903 489	44	14 111 680
13	31 600 743	45	34 410 021
14	14 311 340	46	34 448 835
15	33 000 086	47	34 151 384
16	220 V 31 000 197	48	33 915 051
16	240 V 31 000 456	49	14 111 826
16.39	115 V 31 000 275	50	115 V 31 100 776
16.43	115 V 31 000 232	50	220 V 31 100 422
17	14 311 003	50	240 V 31 100 774
18	34 409 199	51	14 216 028
19	14 115 098	52	31 601 967
20	14 111 373	53	14 111 045
21	14 319 018	54	34 325 253
22	30 202	55	33 901 075
23	34 114 104	55.23	-
24	31 600 744	56	14 111 873
25	33 830 087	58	34 336 760
26	34 180 005	59	115 V 14 111 899
27	30 203	59	220/240 V 14 111 697
28	34 101 132	60	14 111 873
29	34 170 106	60.23	-
30	34 151 288	61	33 801 307
31	14 311 345	62	33 810 266
32	14 115 092	63	34 416 153
33	34 001 126		



Attestation de conformité aux règles d'hygiène et de sécurité du travail

(Application de l'article R 233-68 du Code du Travail)



Le constructeur soussigné:
Metabowerke GmbH & Co.
Gerberstraße 31
D-7440 Nuertingen/R.F.A.

certifie que le matériel neuf désigné ci-après: Cable

Type: 4375

Serie: 605575

est conforme:

- aux dispositions des articles R.233-83 à R.233-106 du Code du travail
 - aux prescriptions du décret n° 82-303 du 31 mars 1982
- année de fabrication: 1989

Pour le P.D.G.

Le Directeur de Recherche de Développement

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Schmid', written over a horizontal line.