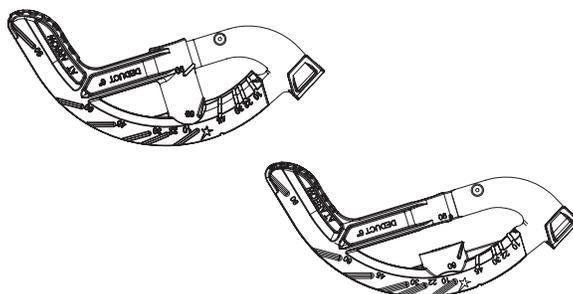


MANUEL D'INSTRUCTIONS



**CINTREUSES MANUELLES
SITE-RITE® EN ALUMINIUM
840A, 841A, 842A, 843A,
840AH, 841AH and 842AH**

**ET
CINTREUSES MANUELLES
SITE-RITE® EN FER
840F, 841F, 842F, 843F,
840FH, 841FH, and 842FH**



Lire et assimiler ces instructions avant d'utiliser cet appareil ou d'en faire le service. Négliger de comprendre comment utiliser cet outil sans danger, peut résulter en un accident causant des blessures graves ou même la mort.

52034125

© 2008 Greenlee Textron Inc.

4/08



Description

Les cintreuses SITE-RITE® en aluminium et en fer sont des outils actionnés manuellement et conçus pour plier des tubes EMT de 1/2 po à 1-1/4 po (tubage métallique électrique) et des tubes IMC et rigides de 1/2 po à 1 po.

Objet

Ce manuel d'instructions est prévu pour familiariser les utilisateurs et le personnel d'entretien avec un usage sans danger des cintreuses manuelles SITE-RITE® de Greenlee. Ce manuel doit rester à la disposition de tous le personnel utilisateur.

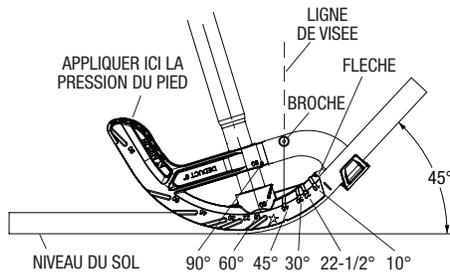
	⚠ ATTENTION
	Une personne qui n'a pas lu et ne comprend pas toutes les instructions d'utilisation n'est pas qualifiée pour utiliser cet outil. Négliger de lire et de comprendre les instructions de sécurité peut résulter en blessures ou en mort.

⚠ ATTENTION
Vérifier si l'outil n'est pas usé ou endommagé. Remplacer les composants usés, endommagés ou manquants par des pièces de remplacement Greenlee. Un composant usé, endommagé ou mal monté peut entraîner une défaillance et causer des blessures ou des dommages matériels.

⚠ ATTENTION
Cet outil ne doit être utilisé que pour l'usage prévu par le fabricant. D'autres usages pour lesquels l'outil n'est pas prévu peuvent entraîner des blessures.

CONSERVEZ CE MANUEL
Des exemplaires supplémentaires de ce manuel sont disponibles sur demande et sans frais.

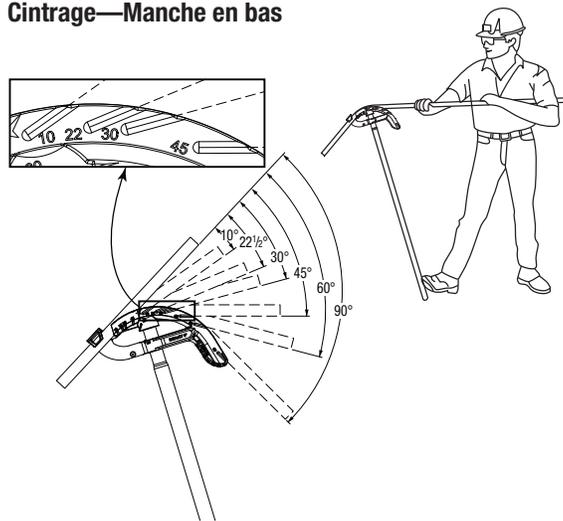
Cintrage—Manche en l'air



1. Marquer le conduit.
2. Insérer le conduit dans la cintreuse de façon à ce que la **flèche** soit alignée avec la marque de courbure.
3. Placer un pied sur la cintreuse, comme illustré. Appliquer une **forte pression du pied** sur la semelle de cintrage ; maintenir cette pression pendant tout le cintrage.
4. Regarder la ligne de visée, comme illustré. Arrêter de cintrer quand la broche est en ligne avec la marque de l'angle approprié.

Note : Surcourber légèrement un conduit rigide pour compenser l'effet de ressort.

Cintrage—Manche en bas



Cintrage—Manche en bas (suite)

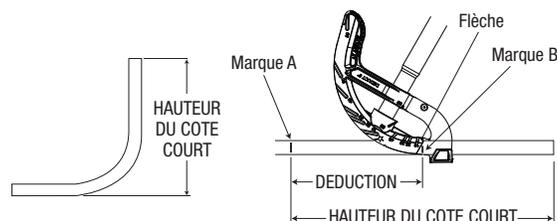
1. Marquer le conduit.
2. Insérer le conduit dans la cintreuse de façon à ce que la **flèche** soit alignée avec la marque de courbure.
3. Positionner la cintreuse, comme illustré, en gardant le corps aussi proche que possible de la cintreuse.
4. Le manche étant placé sur un angle qui l'empêche de dérapier, appliquer une pression constante sur le conduit pendant tout le cintrage.
5. Courber jusqu'à ce que le bord du conduit soit en ligne avec l'échelle des degrés, comme illustré.

Note : Surcourber légèrement un conduit rigide pour compenser l'effet de ressort.

Conseils de cintrage :

- Aligner tous les cintrages sur le même plan.
- Courber les tubes électriques métalliques de 1/2 à 3/4 po. avec le manche en bas.
- Courber les conduits de 1 à 1-1/4 po. avec le manche en l'air.
- Lors de cintrage avec le manche en l'air, travailler au bord d'une cage d'escalier ou d'un quai de chargement pour que les courbures précédentes pendent au-dessus du bord.

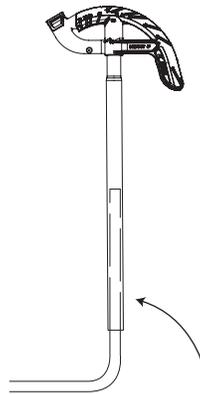
Marquage d'un conduit pour cintrage à 90° d'un côté court



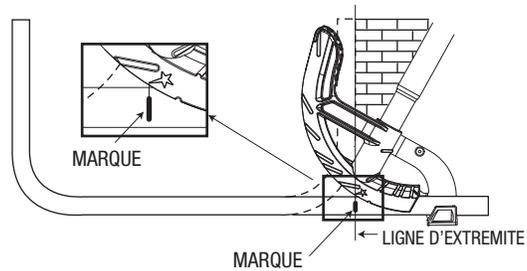
1. Mesurer la longueur de l'extrémité coudée requise.
2. Mesurer et marquer la longueur de l'extrémité coudée sur le tube. C'est la marque A.
3. **Voir la déduction de longueur indiquée sur la cintreuse.**
Soustraire la longueur de déduction de la marque A et faire une nouvelle marque. C'est la marque B.
4. Aligner la marque B avec la flèche sur la cintreuse et plier le tube à 90°.

Correction des surcintrages

Si une extrémité coudée a été surcintrée, placer l'extrémité ouverte de la poignée de cintreuse pardessus le tube et manipuler à l'angle désiré.



Côtés courts à 90° dos-à-dos



1. Faire le premier côté court à 90°.
2. Installer le conduit courbé à sa position finale et marquer la ligne d'extrémité sur le conduit, comme illustré. La ligne d'extrémité sur le conduit est la marque de cintrage.
3. Aligner la marque de cintrage avec la pointe de l'étoile et courber le conduit à 90°.

Cintrages décalés

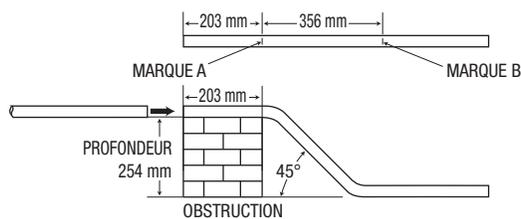
Un décalage sert à réacheminer le conduit pour éviter une obstruction. Un décalage consiste en deux cintrages opposés équivalents.

Deux facteurs doivent être pris en considération lors de la sélection de l'angle de décalage.

Premièrement, un angle de cintrage plus raide demande une plus grande force de tirage. Deuxièmement, un angle de cintrage plus plat prend plus de place.

Tableau de décalage Greenlee (s'applique à tous les diamètres de conduit)		
Angle de décalage	Multiplicateur	Raccourcissement par millimètre de profondeur de décalage
10° x 10°	6,0	0,0625 mm par millimètre
22-1/2° x 22-1/2°	2,6	0,1875 mm par millimètre
30° x 30°	2,0	0,25 mm par millimètre
45° x 45°	1,4	0,375 mm par millimètre
60° x 60°	1,2	0,5 mm par millimètre

Comment passer une obstruction



Exemple 1 : Comment passer une obstruction 45° x 45°, 254 mm de décalage

- Déterminer la distance de centre-à-centre. Utiliser l'une de ces deux méthodes :
 - Trouver le multiplicateur adéquat à la colonne 2 du tableau de décalage. (Pour 45° x 45°, le multiplicateur est 1,4). Multiplier la hauteur de l'obstruction par le multiplicateur (254 mm x 1,4 = 356 mm).



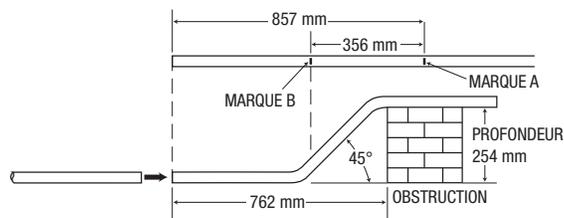
- Voir le guide de vitesse Greenlee pour décalages. Dans la colonne des pouces de profondeur de décalage, trouver la rangée ayant la quantité de décalage adéquate. Trouver la colonne de centre-à-centre sous l'ANGLE DE DECALAGE approprié. La distance montrée à l'intersection de la colonne et de la rangée correctes est la distance de centre-à-centre. *(Sous les pouces de profondeur de décalage, voir la rangée indiquée "10". Lire sur la droite pour trouver la distance de centre-à-centre sous 45° x 45°. Le chiffre indiqué est 356 mm.)*
- 2. Marquer le conduit comme illustré.
- 3. Voir les instructions de cintrage.

Comment aller vers une obstruction

Pour le travail allant vers une obstruction, le conduit semble se "raccourcir". Pour compenser le raccourcissement, utiliser le raccourcissement par pouce de décalage comme montré au tableau de décalage, colonne 3 ou la quantité de raccourcissement montré sur le guide de vitesse Greenlee pour décalage.

Guide de vitesse Greenlee pour décalage (s'applique à tous les diamètres de conduit)								
Pro- fondeur de décalage (mm)	Angle de décalage							
	22,5° x 22,5°		30° x 30°		45° x 45°		60° x 60°	
	Centre- à- centre (mm)	Quantité de raccour- cissement (mm)	Centre- à- centre (mm)	Quantité de raccour- cissement (mm)	Centre- à- centre (mm)	Quantité de raccour- cissement (mm)	Centre- à- centre (mm)	Quantité de raccour- cissement (mm)
51	133	10						
76	198	14	152	19				
102	265	19	204	26				
127	330	24	254	32	178	48		
152	395	29	304	38	213	57	182	76
178	463	33	356	45	249	67	214	89
203	528	38	406	51	284	76	244	102
229	595	43	458	57	321	86	275	115
254	660	48	508	64	356	95	305	127

Comment aller vers une obstruction (suite)



Exemple 2 : 45° x 45° Comment aller vers une obstruction
254 mm de décalage

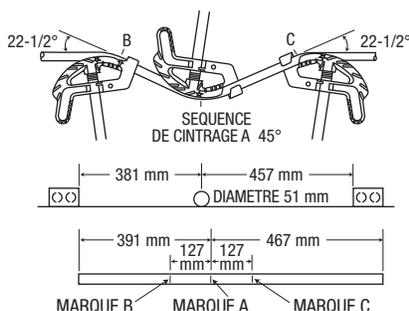
1. Calculer le raccourcissement. Voir la colonne 3 du tableau de décalage. (La quantité de raccourcissement pour un décalage de 45° x 45° est de 0,375 mm de millimètre de profondeur de décalage. $0,375 \times 254 \text{ mm} = 95 \text{ mm}$).
2. Mesurer la distance de l'obstruction. Ajouter le raccourcissement à cette distance. (Voir l'illustration. La distance à l'obstruction est de 762 mm. $762 \text{ mm} + 95 \text{ mm} = 857 \text{ mm}$).
3. Déterminer la distance de centre à centre. Utiliser l'une de ces deux méthodes :
 - Trouver le multiplicateur adéquat à la colonne 2 du tableau de décalage. (Pour 45° x 45°, le multiplicateur est 1,4). Multiplier la hauteur de l'obstruction par le multiplicateur ($254 \text{ mm} \times 1,4 = 356 \text{ mm}$).
 - Voir le guide de vitesse Greenlee pour décalages. Dans la colonne des pouces de profondeur de décalage, trouver la rangée ayant la quantité de décalage adéquate. Trouver la colonne de centre-à-centre sous l'ANGLE DE DECALAGE approprié. La distance montrée à l'intersection de la colonne et de la rangée correctes est la distance de centre-à-centre. (Sous les pouces de profondeur de décalage, voir la rangée indiquée "10". Lire sur la droite pour trouver la distance de centre-à-centre sous 45° x 45°. Le chiffre indiqué est 356 mm.)
4. Marquer le conduit comme illustré.
5. Voir les instructions de cintrage.

Dos d'âne à 3 cintrages

Comme un décalage, un dos d'âne sert à éviter une obstruction. Dans ce cas, trois cintrages sont utilisés. Le premier et le dernier cintrage sont au même degré ; le cintrage central est de deux fois le nombre de degrés des deux autres cintrages. Voir les illustrations.

Dos d'âne à 3 cintrages (suite)

Tableau por dos d'âne de 45° (S'applique à tous les diamètres de conduit)		
Profondeu du dos d'âne	Placer la marque centrale "A" au delà du centre réel de	Placer les marques "B" et "C" de chaque côté du centre à
25 mm	5 mm	64 mm
51 mm	10 mm	127 mm
76 mm	14 mm	191 mm
101 mm	19 mm	254 mm
127 mm	24 mm	318 mm
152 mm	29 mm	381 mm
Pour chaque 25.4 mm supplémentaire ajouter	5 mm	64 mm



Exemple 3 : Dos d'âne à 3 cintrages, cintrage central à 45°, obstacle 51 mm

1. Calculer le raccourcissement. Voir la colonne 3 du tableau de décalage Greenlee. (La quantité de raccourcissement pour un cintrage à 22,5° est de 0,1875 mm par millimètre d'obstacle. $0,1875 \text{ mm} \times 51 \text{ mm} = 10 \text{ mm}$).
2. Mesurer la distance au centre de l'obstruction. Marquer cette distance sur le conduit - Ceci est le point "A". Ajouter la quantité de raccourcissement à cette distance. (Placer la marque à 391 mm de l'extrémité du conduit.)
3. Se reporter au tableau pour dos d'âne à 45° pour trouver les emplacements des marques "B" et "C". (Placer les deux marques. Marque B et Marque C à 127 mm de la Marque A.)
4. Utiliser la séquence de cintrage telle qu'illustrée. Aligner la marque A avec l'encoche près de l'étoile. Aligner les marques B et C avec la flèche.