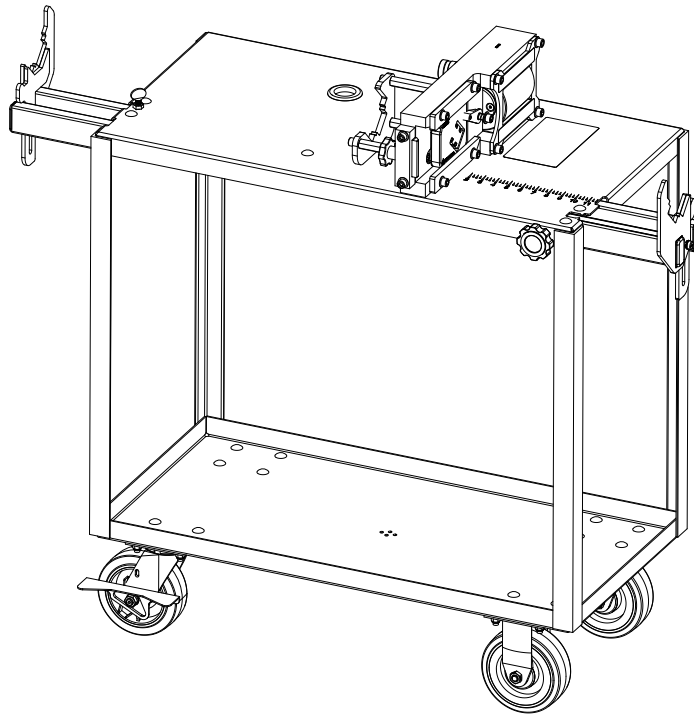


# MANUEL D'INSTRUCTIONS



## Shear 30T Poste de cisailage



Veuillez **lire** et **comprendre** toutes les instructions et tous les renseignements de sécurité du présent manuel avant d'utiliser cet outil ou d'en effectuer l'entretien.

## Table des matières

Description .....	42
Objet de ce manuel .....	42
Sécurité .....	43
Identification .....	44
Montage des roulettes .....	45
Chargement/changement de la matrice .....	46
Réglage de la butée de mesure .....	47
Utilisation .....	48 à 50
Coupe du support profilé en U .....	48
Coupe de la tige filetée .....	49
Coupe du fer d'angle et de la barre d'armature .....	50
Entretien .....	51
Matrices offertes .....	52
Montage de l'unité de coupe .....	53
Installation du support du fer d'angle et de la barre d'armature .....	54
Fixation du support du fer d'angle et de la barre d'armature .....	54
Vues éclatées et listes de pièces .....	55 à 59
Unité de coupe .....	55 à 56
Chariot de service .....	57 à 58
Support du fer d'angle et de la barre d'armature .....	59

## Description

Le poste de cisailage Greenlee est utilisé pour cisailer des supports profilés en U et des produits de fer d'angle et de barre d'armature à tige filetée en acier doux de marque courante. Cet outil n'est pas conçu pour être utilisé avec les supports profilés en U ni les pièces à travailler en acier inoxydable, en aluminium, ou en fibre de verre.

## Objet de ce manuel

Ce manuel a pour objet de familiariser tout le personnel avec les procédures préconisées pour une utilisation et un entretien sans danger du poste de cisailage Greenlee.

**CONSERVER CE MANUEL**

## INFORMATIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES



### SYMBOLE D'AVERTISSEMENT

Ce symbole met en garde contre les risques ou les pratiques dangereuses pouvant causer des blessures ou des dommages matériels. Le mot indicateur, défini ci-dessous, indique la gravité du danger. Le message après le mot indicateur fournit de l'information qui permet de prévenir ou d'éviter le danger.

### ⚠ DANGER

Danger immédiat qui, s'il n'est pas évité, ENTRAÎNERA des blessures graves voire mortelles.

### ⚠ AVERTISSEMENT

Danger qui, s'il n'est pas évité, POURRAIT entraîner des blessures graves voire mortelles.

### ⚠ ATTENTION

Danger ou pratique dangereuse qui, à défaut d'être évités, SONT SUSCEPTIBLES d'entraîner des blessures ou des dommages matériels.



### ⚠ AVERTISSEMENT

Veuillez lire et comprendre toutes les instructions et tous les renseignements de sécurité du présent manuel avant d'utiliser cet outil ou d'en effectuer l'entretien.



### ⚠ AVERTISSEMENT

Veiller à porter des lunettes de protection lors de l'utilisation ou de l'entretien de cet outil. L'absence de protection oculaire pourrait entraîner des lésions oculaires graves causées par des projections de débris ou d'huile hydraulique.



### ⚠ AVERTISSEMENT

En cas d'utilisation continue de l'outil pendant plus de deux heures, on recommande le port d'une protection de l'ouïe. L'exposition à long terme à des niveaux sonores élevés peut provoquer des dommages auditifs.



### ⚠ ATTENTION

Les extrémités des supports profilés en U et des tiges filetées peuvent être tranchantes. Le port de gants est recommandé lors de la manipulation de ces matériaux.



### ⚠ AVERTISSEMENT

Danger d'injection sous la peau. Ne pas utiliser les mains pour contrôler l'étanchéité hydraulique. Le liquide sous pression peut aisément percer la peau. En cas de lésion, consulter immédiatement un médecin pour extraire le liquide hydraulique. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner des blessures graves voire mortelles.



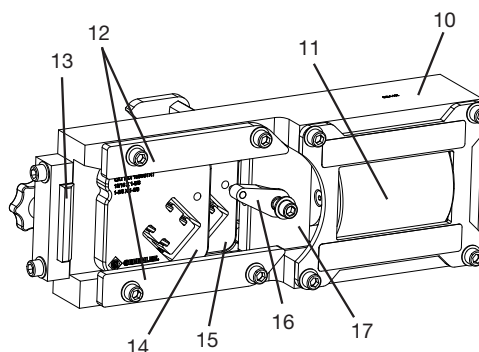
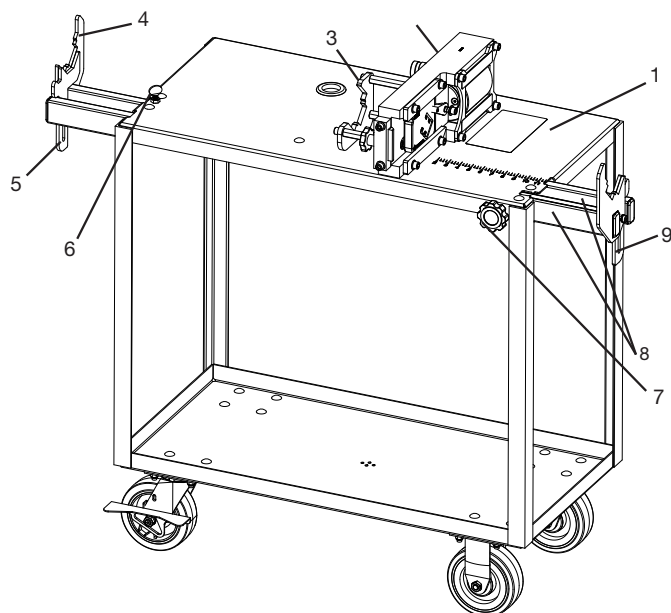
### ⚠ DANGER

Points de pincement : Garder les mains éloignées de l'unité de coupe pendant le processus de cisailage. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

### ⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas surcharger le chariot.

## Identification



1. Chariot de service
2. Unité de coupe
3. Appui avant du matériel
4. Appui arrière du support
5. Appui arrière de la tige
6. Bouton du bras arrière
7. Bouton de la butée de mesure
8. Rallonges
9. Butée de mesure

10. Châssis de la cartouche en acier allié
11. Vérin hydraulique de 30 tonnes avec raccord universel
12. Rails de retenue de la matrice
13. Butée d'extrémité
14. Matrice mobile
15. Matrice stationnaire
16. Bras pivotant
17. Entretoise de la matrice

## Spécifications

### Unité de coupe et matrices

Pour la coupe de supports profilés en U en acier doux de calibres 18, 16, 14 et 12, avec diverses finitions.

Pour la coupe de tiges filetées en acier doux ou à faible teneur en carbone de grade 2, avec diverses finitions.

Pour couper l'angle en acier au carbone doux ou faible selon la norme ASTM A36.

Pour la coupe de la barre d'armature en acier au carbone, capacité maximale : #6 (3/4 po) classe 60.

### **ATTENTION**

Les matrices sont conçues pour couper les pièces à travailler en acier inoxydable. Durée prévue de la matrice réduite lors de la coupe de ce matériau.

Force maximale ..... 30 tonnes

Pression hydraulique ..... 10 000 psi

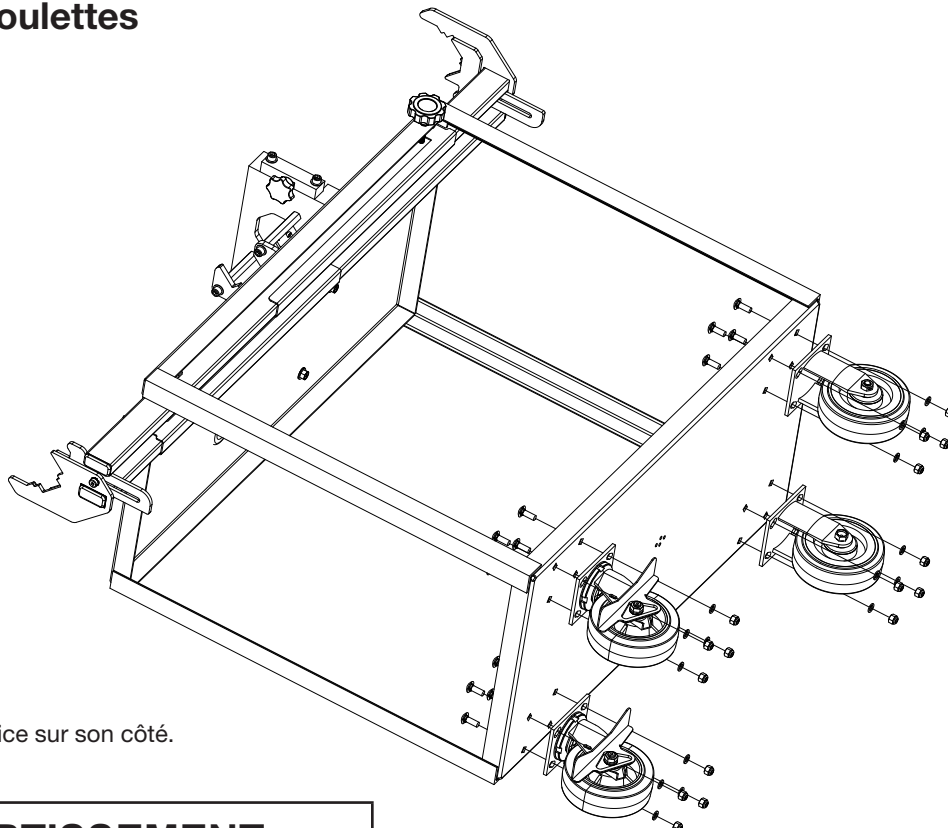
### Chariot de service

Dimensions ..... 19 po larg. x 44 po haut. x 50 po long.

Taille de l'étagère ..... 2 po larg. x 18 po haut. x 36 po long.

Charge nominale ..... 800 lb, distribuées de façon égale

## Montage des roulettes



Placer le chariot de service sur son côté.

### **AVERTISSEMENT**

Le chariot est lourd; on conseille donc deux personnes pour tourner le chariot.

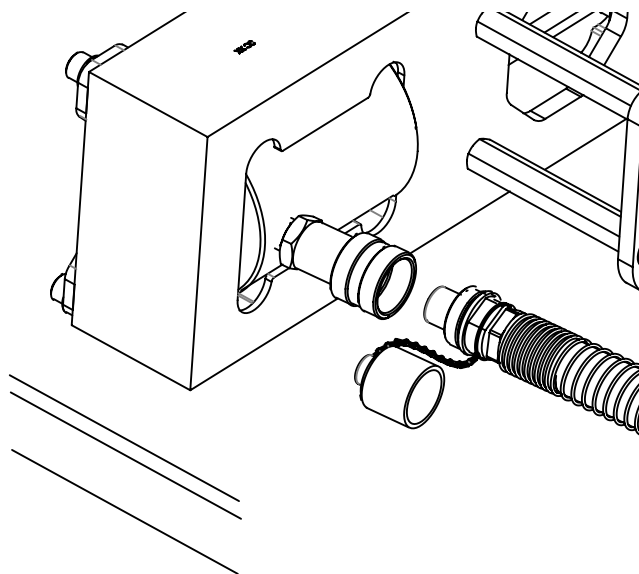
Fixer les roulettes rigides et rotatives sur l'étagère inférieure du chariot de service avec la quincaillerie de montage des roulettes. Serrer les écrous à 25 pi-lb. Replacer le chariot de service avec les roulettes en sa position verticale.

## Transport et rangement

Retirer toutes les matrices de l'unité de coupe. Baisser l'appui arrière de tiges et la butée de mesure. Centrer les deux rallonges; verrouiller les rallonges en serrant le bouton du bras arrière et le bouton de la butée de mesure.

## Branchement à une source d'alimentation.

Fixer la pompe de calibre 10 000 psi au raccord universel du vérin hydraulique avec un tuyau hydraulique de calibre semblable. Le chariot de service a une ouverture dans son étagère supérieure pour passer le tuyau si la pompe est placée sur l'étagère inférieure. Serrer le raccord hydraulique et faire un cycle d'essai de l'unité de coupe, sans charge, afin de confirmer un bon raccordement.

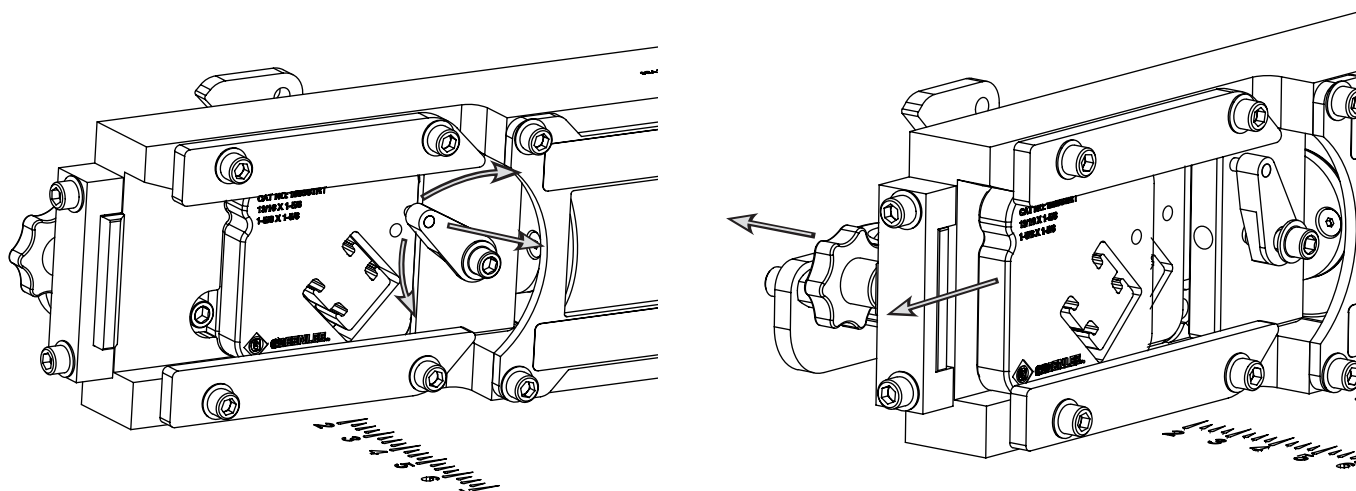


## Chargement/changement de la matrice.

Si le logement de matrice est déjà chargé dans l'unité de coupe, tirer le bras pivotant de la matrice mobile et le placer sur l'entretoise de la matrice. Tirer la butée d'extrémité vers l'arrière et sortir la matrice mobile, à l'intérieur du châssis de la cartouche, ensuite pousser la matrice stationnaire vers l'avant et la retirer aussi. Charger le nouveau logement de matrice de façon inversée. S'assurer de réengager le bras pivotant avant de commencer la coupe.

Remarque : en cas de difficulté à retirer ou entrer les matrices, retirer les débris des pochettes de matrice du châssis de cartouche.

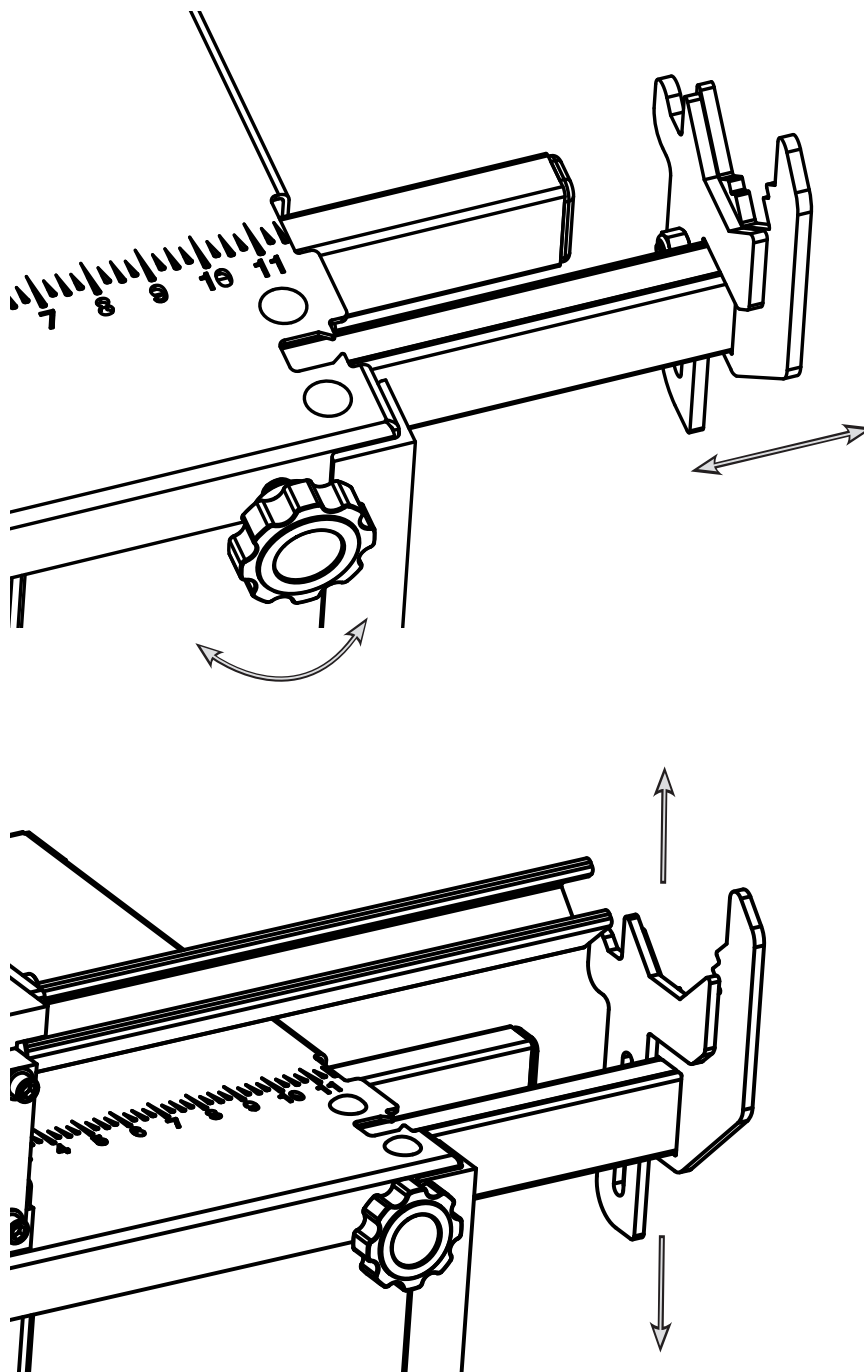
Remarque : on recommande l'application d'un lubrifiant aérosol à base de moly à la matrice et aux surfaces de travail du châssis lors de tout changement de matrices.





## Réglage de la butée de mesure

La butée de mesure peut être réglée pour les coupes répétitives ayant des longueurs de 12 à 48 pouces. Tourner le bouton de la butée de mesure tenant la rallonge en sens antihoraire pour le déverrouiller. Régler la butée nécessaire pour couper la longueur en déplaçant le bras gauche ou droit, selon le besoin, ensuite resserrer le bouton. Monter ou baisser la butée de façon à ce que la pièce à travailler fasse contact.



## Utilisation

### **AVERTISSEMENT**

Activer les freins des roulettes avant d'utiliser l'unité.

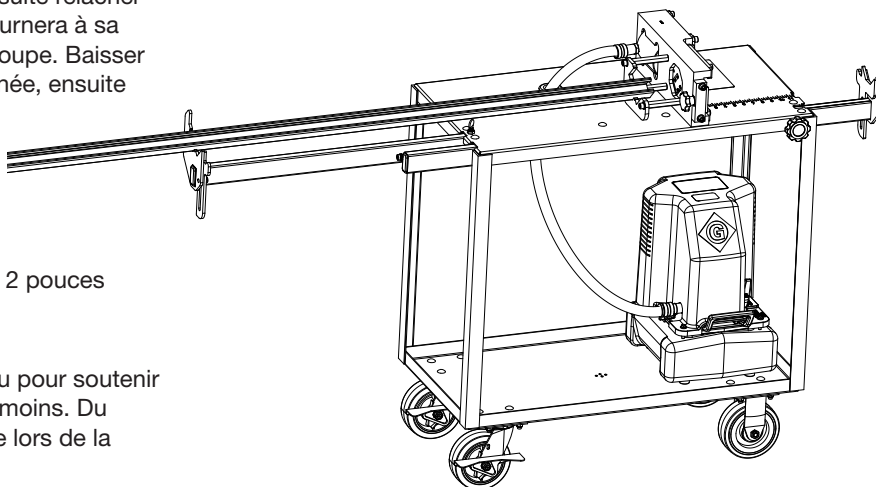
#### **Coupe du support profilé en U**

Lors de la coupe du support profilé en U, la pièce à travailler doit toujours être soutenue par l'appui avant du matériel. Ne pas couper des longueurs de support inférieures à 7,5 po, puisqu'elles ne peuvent pas être soutenues de façon appropriée et peuvent causer un bris de la matrice.

Placer la pièce à travailler sur l'appui avant du matériel et l'appui arrière du support (s'il est assez long) et pousser pour traverser la matrice stationnaire et la matrice mobile jusqu'à la butée de mesure (si utilisée) ou jusqu'à la longueur désirée. L'appui arrière du support devrait être baissé pour être à l'écart. Activer la pompe hydraulique pour commencer le cycle de coupe. Attendre le cisailage du support, ensuite relâcher la pression hydraulique. La matrice mobile retournera à sa position originale pour commencer une autre coupe. Baisser la butée de mesure et décharger la pièce terminée, ensuite retourner la butée pour la prochaine coupe.

Remarque : couper des longueurs inférieures à 2 pouces pourrait faire tordre le support profilé en U.

Remarque : l'appui arrière de support est conçu pour soutenir des longueurs de pièce à travailler de 10 pi ou moins. Du soutien supplémentaire pourrait être nécessaire lors de la coupe de longueurs plus longues.



### **AVERTISSEMENT**

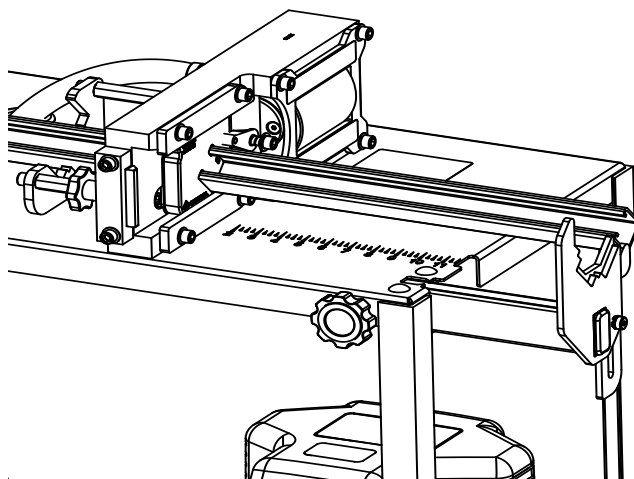
Lors de la coupe de petits morceaux de support profilé en U, le morceau de travail peut ressortir en raison du choc du cycle de coupe; on recommande toujours le port de lunettes de sécurité.

### **ATTENTION**

Le cisailage qui traverse des trous et des fentes peut laisser des pointes tranchantes sur les pièces terminées.

### **ATTENTION**

Ne pas couper des pièces à support carré simple avec les matrices pour supports doubles; les matrices feront rapidement défaut.





## Utilisation (suite)

### Coupe de tige filetée

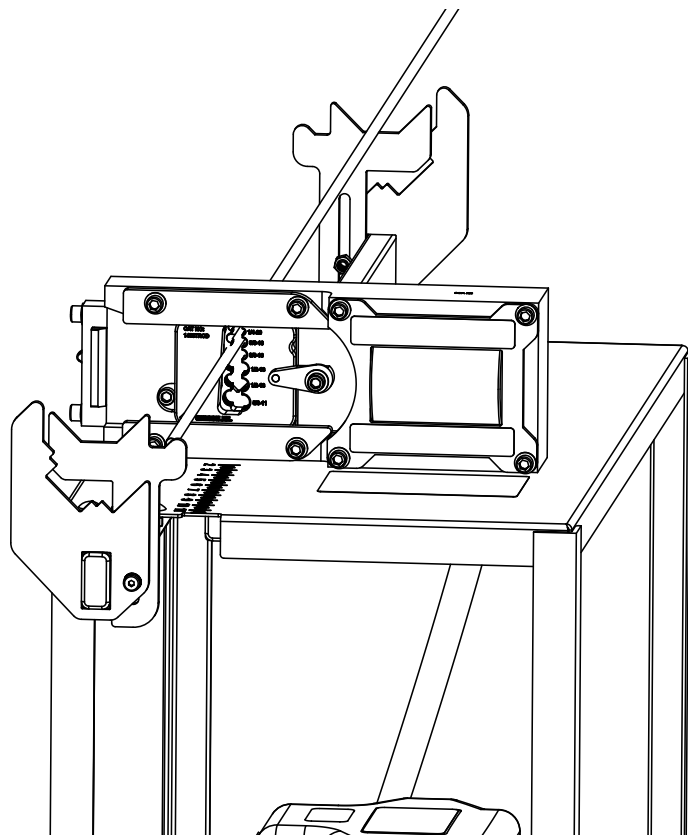
Pousser la pièce à travailler pour traverser la matrice stationnaire et la matrice mobile jusqu'à la butée de mesure (si utilisée) ou à la longueur décidée. L'appui arrière de tige peut être monté pour soutenir des pièces de travail plus longues. Placer fermement la tige contre le filetage sur la matrice stationnaire et garder la pièce à travailler perpendiculaire aux matrices. Activer la pompe hydraulique pour commencer le cycle de coupe. Attendre le cisailage de la tige, ensuite relâcher la pression hydraulique. La matrice mobile retournera à sa position originale pour commencer une autre coupe. Baisser la butée de mesure et décharger la pièce terminée, ensuite retourner la butée pour la prochaine coupe.

Remarque : les matrices de tige filetée ont été conçues afin que l'écrou soit vissé à la main sur la tige. La qualité du filetage, la finition de la surface (c.-à-d. galvanisée ou plaquée), la saleté et les écaillures peuvent affecter la capacité de visser librement l'écrou sur la tige coupée.

Il pourrait être nécessaire de limer l'extrémité de la tige ou d'utiliser des pinces si l'écrou ne peut être facilement vissé en raison de ces facteurs.

Remarque : l'appui arrière de la tige a été conçu pour soutenir des pièces de travail simples d'une longueur maximale de 10 pi. Du soutien supplémentaire pourrait être nécessaire lors de la coupe de longueurs plus longues, ou plusieurs pièces à la fois.

Conseil : si on commence à visser un écrou et qu'il bloque, le frapper sur une surface le desserrera et permettra de continuer à le visser.



### **ATTENTION**

La longueur de la pièce terminée ne devrait pas être inférieure à 0,25 po.

**Utilisation (suite)****⚠ AVERTISSEMENT**

Activer les freins des roulettes avant d'utiliser l'unité.

**Coupe du fer d'angle (angles d'acier) et de la barre d'armature**

Remarque : lors de la coupe du fer d'angle et de la barre d'armature, la force de réaction aux extrémités de la pièce peut être importante. Toujours utiliser le support arrière pour fixer la pièce lors de la coupe du fer d'angle et de la barre d'armature. L'appui arrière de support actuel ne fournira pas de support suffisant et les dommages causés à l'appui arrière de support se produiront s'il n'est pas correctement soutenu.

Abaissier l'appui arrière de support et pousser le fer d'angle ou la barre d'armature à travers le support arrière, puis à travers la matrice stationnaire et la matrice mobile jusqu'à la butée de mesure (si utilisée) ou jusqu'à la longueur souhaitée. Soutenir l'extrémité libre du fer d'angle ou de la barre d'armature, pour la rendre perpendiculaire aux matrices, afin d'empêcher la chute de la pièce. Activer la pompe hydraulique pour commencer le cycle de coupe. Attendre le cisailage du fer d'angle ou de la barre d'armature, ensuite relâcher la pression hydraulique. La matrice mobile retournera automatiquement à sa position originale pour commencer une autre coupe. Baisser la butée de mesure et décharger la pièce terminée, ensuite retourner la butée pour la prochaine coupe.

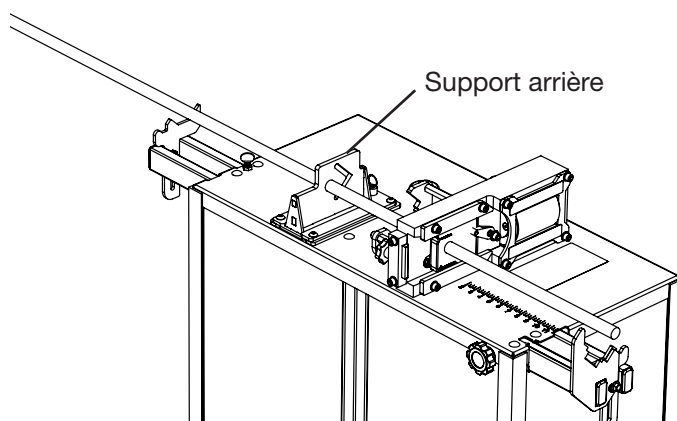
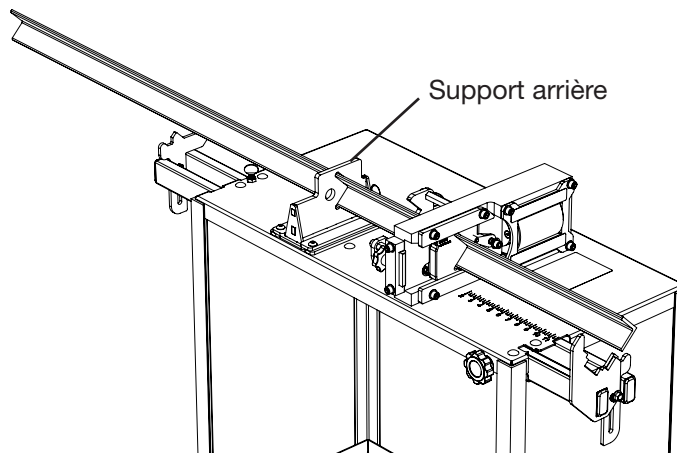
Remarque : l'appui arrière de support est conçu pour soutenir des longueurs de pièce à travailler de 10 pieds ou moins. Du soutien supplémentaire pourrait être nécessaire lors de la coupe de longueurs plus longues.

Remarque : la coupe du fer d'angle de coupe et de la barre d'armature nécessitera un nettoyage plus fréquent des portions des rails du châssis de cartouche et de retenue des matrices. La mise à l'échelle sur la surface du fer d'angle et de la barre d'armature se fera lors de la découpe et de l'accumulation dans l'unité. Voir les instructions d'entretien pour le nettoyage.

Remarque : **Pour retirer le support arrière lorsqu'il n'est pas utilisé**, dégager le piston en tirant sur le porte-clé et faire sortir le cadre de support. Pour réutiliser le support arrière, soulever le porte-clé et faire glisser le cadre de support dans la base de support. Relâcher le porte-clé et veiller à ce que le cadre de support soit bien en place.

**⚠ AVERTISSEMENT**

Lors de la coupe de petites pièces du fer d'angle ou de la barre d'armature, la pièce finie peut ressortir en raison du choc du cycle de coupe, toujours porter des lunettes de sécurité.



## Entretien

Couper l'alimentation de l'unité de coupe avant d'effectuer tout entretien.

Changer l'huile hydraulique annuellement, ou après 10 000 cycles. Utiliser de l'huile hydraulique ASTM 215 (ou équivalent).

Au moins une fois par mois, nettoyer les portions intérieures des rails du châssis de cartouche et les rails de retenue des matrices. Appliquer un lubrifiant aérosol à base de moly sur les surfaces de travail. On recommande un lubrifiant à film sec, comme Molykote 557.

Les matrices de coupe de matériau sont des pièces d'usure et feront défaut avec le temps. Commander des matrices supplémentaires auprès des distributeurs Greenlee.

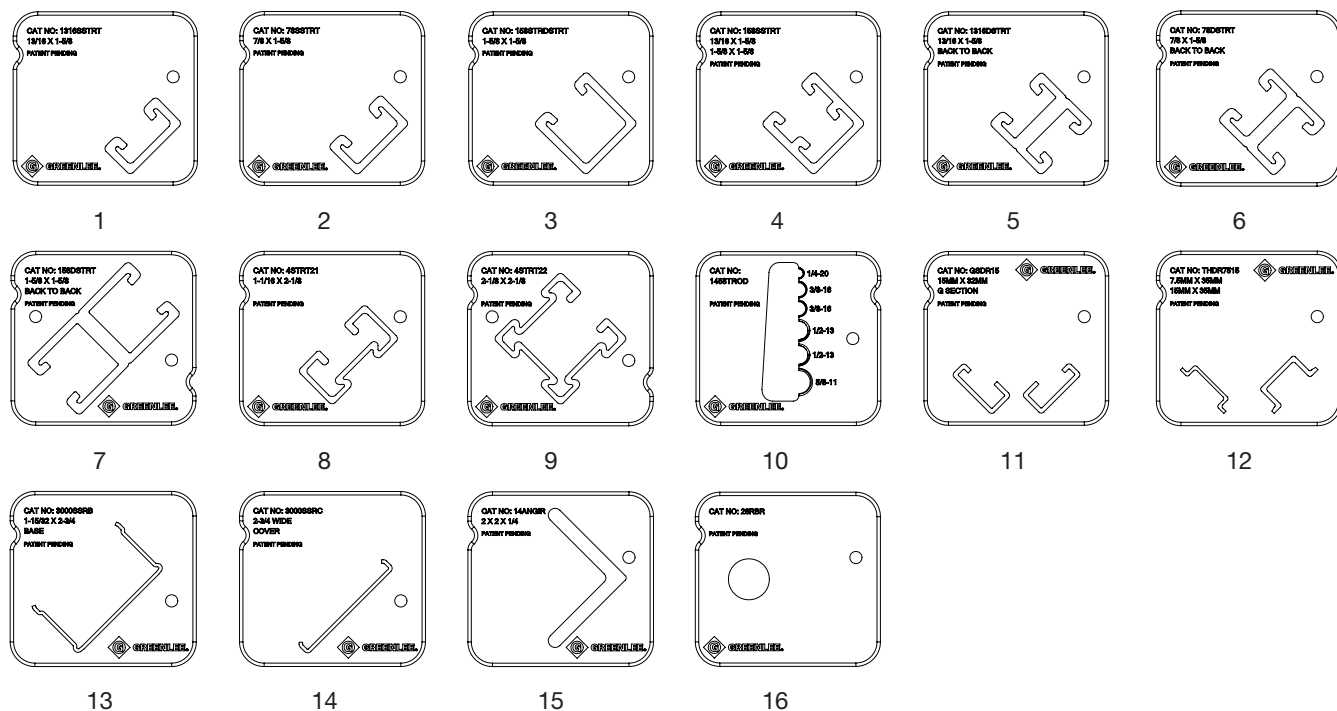
L'unité subit un choc lors de chaque cycle de coupe, qui peut desserrer les raccords des boulons avec le temps. Vérifier périodiquement toutes les fixations sur l'unité de coupe et resserrer au besoin.

### Matrices offertes

LÉGENDE	N° CAT.	DESCRIPTION	COMPATIBILITÉ
1	1316SSTRT	Profils à boîte simple 13/16 x 1-5/8	B-Line B52, B54, & B56 Unistrut P4520, P4100, & P4000 Powerstrut PS 520 & PS 500 Superstrut A-1400 & B-1400
2	78SSTRT	Profils à boîte simple 7/8 x 1-5/8	Unistrut P3300
3	158STRDSTRT	Profils à boîte simple 1-5/8 x 1-5/8	B-Line B22, B24, & B26 Unistrut P1000, P1100, & P2000 Powerstrut PS 200 & PS 210 Superstrut A-1200 & B-1200
4	158SSTRT	Profils à boîte simple 13/16 x 1-5/8 et 1-5/8 x 1-5/8	B-Line B22, B24, B26 et B52, B54, B56 Unistrut P1000, P1100, P2000 et P4520, P4100, P4000 Powerstrut PS 200, PS 210 et PS 520, PS 500 Superstrut A-1200, A-1400 et B-1200, B-1400
5	1316DSTRT	Dos à dos à boîte double 13/16 x 1-5/8	B-Line B52A, B54A, B56A Unistrut P4001, P4101, P4521 Powerstrut PS 500 2T3, PS 520 2T3, PS 560 2T3 Superstrut B-1202 et B-1402
6	78DSTRT	Profils dos à dos à boîte double 7/8 x 1-5/8	Unistrut P3301
7	158DSTRT	Profils dos à dos à boîte double 1-5/8 x 1-5/8	B-Line B22A, B24A, B26A Unistrut P1001, P1101, P2001 Powerstrut PS 200 2T3, PS 210 2T3 Superstrut A-1202 et B-1202
8	4STR21	Profils 4D à boîte simple 1-1/16 x 2-1/8	B-Line 4D21
9	4STR22	Profils 4D à boîte simple 2-1/8 x 2-1/8	B-Line 4D22
10	1458TOD	Tige filetée 1/4-20, 3/8-16, 1/2-13 et 5/8-11	Tige tout en acier doux
11	GSDR15	Profils de rail DIN de type G de 32 x 15 mm	TS-32 (G)
12	THDR7515	Profils combinés de rail DIN de 35 x 7,5 mm et 35 x 15 mm	TS-35 (7,5 mm), TS-35 (15 mm)
13	3000SSRB	Profil de base de canalisation en acier série 3000	Legrand G3000B, V3000B
14	3000SSRC	Profil de couvercle de canalisation en acier série 3000	Legrand G3000CE, V3000B
15	14ANG-KIT	Matrices du fer d'angle avec support arrière	Acier doux pour des tailles allant jusqu'à 2 po x 2 po et 1/4 po d'épaisseur maximum
16	26RBR-KIT	Matrices des barres d'armature avec support arrière	Barre d'armature de classe 60 dans des tailles allant jusqu'à #6 (3/4 po)

\*Support requis pour les matrices du fer d'angle et des barres d'armature

\*\*Voir pièces de rechange pour les matrices individuelles du fer d'angle et des barres d'armature (page 21)

**Matrices offertes (suite)**


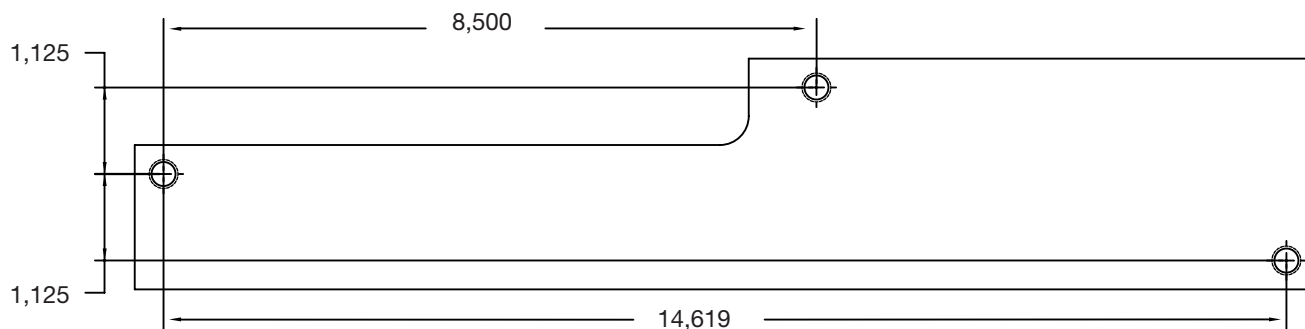
Remarque : la finition galvanisée par immersion à chaud offerte par plusieurs fabricants laissera souvent des perles de finition sur le produit et peut être plus difficile à traverser les matrices.



## Montage de l'unité de coupe

Pour monter l'unité de coupe sur une autre surface, commencer par détacher les trois boulons hexagonaux de 3/8-16 par 5/8 po de long sous l'étagère supérieure du chariot de service pour libérer l'unité.

La configuration de boulons suivante sera nécessaire sur la nouvelle surface. Des boulons plus longs pourraient être nécessaires dans le cas de fixation de l'unité à une surface plus épaisse que le calibre 12 (acier 0,105).

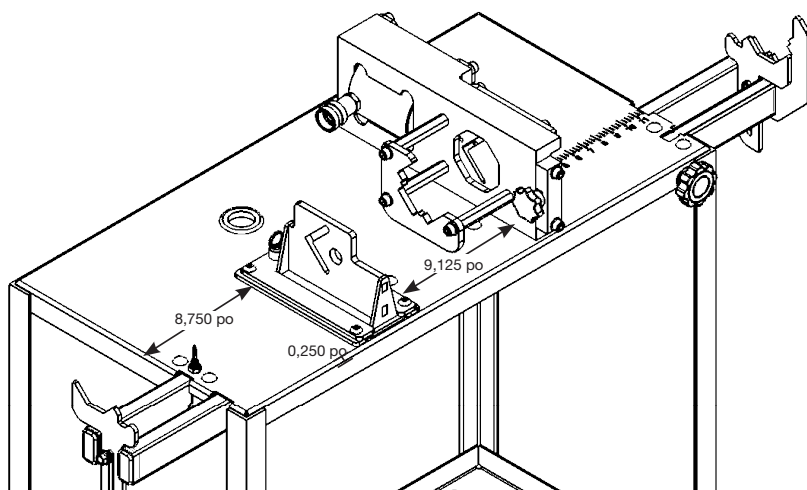


## Instructions d'installation – Support du fer d'angle et de la barre d'armature

Veuillez suivre les instructions ci-dessous pour créer les trous de fixation du support arrière. Si votre chariot d'entretien possède déjà des trous percés pour le support arrière, veuillez passer aux instructions de fixation.

Utiliser la base comme modèle et localiser la base de 8,75 po dans la partie gauche du chariot (voir ci-dessous). Aligner le côté gauche de la base avec cette ligne. Marquer une ligne de 0,25 po à l'avant du chariot (voir ci-dessous). Aligner l'avant de la base avec le repère de 0,25 po.

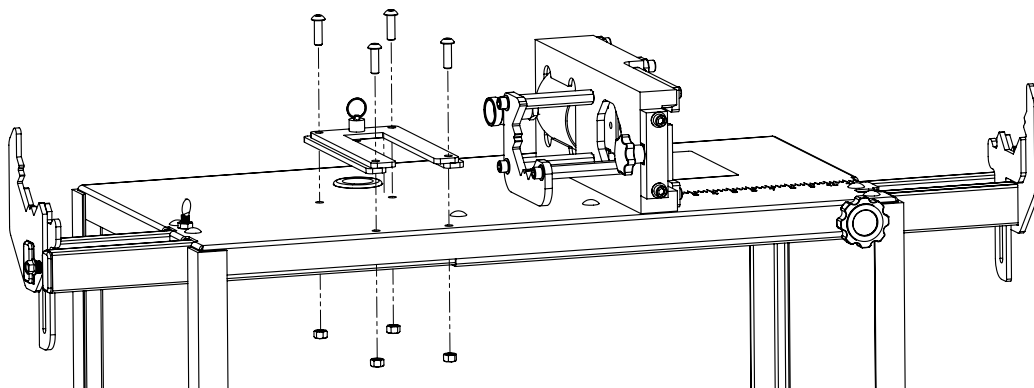
À l'aide d'un repère/crayon, suivre les trous de la base de support. Percer les quatre orifices à l'aide d'un foret de 13/32 po.



## Fixation du support du fer d'angle et de la barre d'armature

Pour fixer le support du fer d'angle et de la barre d'armature sur le chariot, aligner d'abord la base de support avec les orifices du chariot et la base de support vers le bas à l'aide de quatre vis d'assemblage à six pans creux 3/8-16 par 1,25 po et de quatre écrous hexagonaux de 3/8-16. Voir l'image ci-dessous.

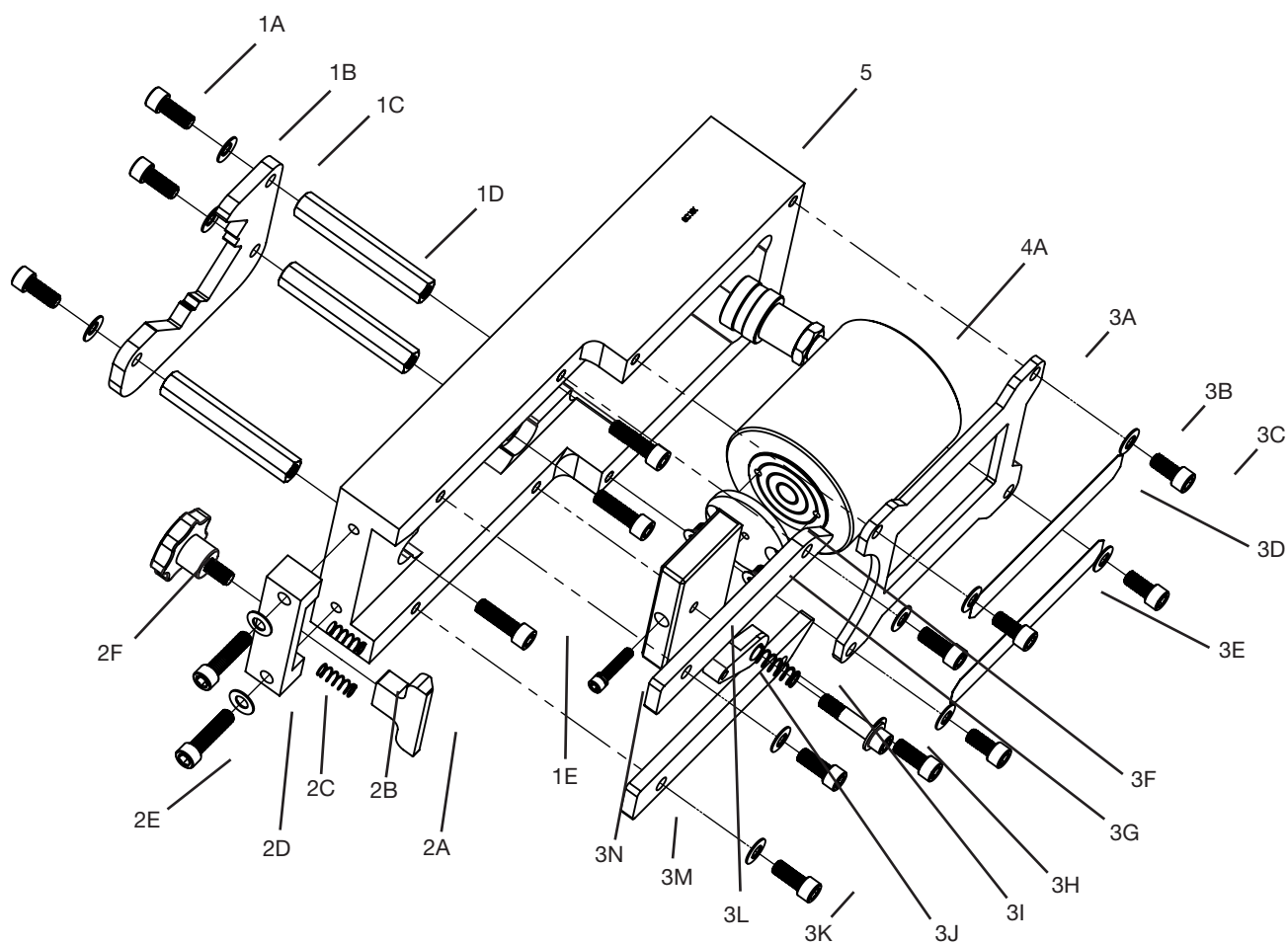
À l'aide de la capsule d'adhésif frein-filet Loctite, appliquer de l'adhésif frein-filet à chaque vis et la serrer à un couple de 47,5 Nm (35 pi-lb).





## Vues éclatées et listes de pièces

### Vue éclatée – Unité de coupe



Remarque : serrer les vis 3/8 à 35 pi-lb et les vis 1/4 à 10 pi-lb.

**Vues éclatées et listes de pièces (suite)**
**Vue éclatée – Unité de coupe**

Clé	N° de pièce	Description	Qté
1	52084465	Ensemble d'appui du matériel.....	1
1A		Vis d'assemblage à six pans creux, 3/8-16 x 7/8 long.....	3
1B		Rondelle belleville, diamètre intérieur 0,38 x diamètre extérieur 3/4.....	3
1C		Appuis avant du matériel.....	1
1D		Douille-entretoise autosertissable, 3/8-16 x 4 long.....	3
1E		Vis d'assemblage à six pans creux, 3/8-16 x 1-1/4 long. ....	4
2	52084466	Ensemble de butée d'extrémité.....	1
2A		Butée d'extrémité .....	1
2B		Ressort à compression, diamètre extérieur 0,36 x 1 long. ....	2
2C		Bloc coulissant .....	1
2D		Rondelle Belleville, diamètre intérieur 0,38 x diamètre extérieur 3/4 ....	2
2E		Vis d'assemblage à six pans creux, 3/8-16 x 1-1/2 long. ....	2
2F*		Bouton à lobe, 3/6-16 x 11/16 long.....	1
3	52084467	Ensemble des éléments de fonctionnement .....	1
3A		Plaque.....	1
3B		Rondelle belleville, diamètre intérieur 0,38 x diamètre extérieur 3/4.....	8
3C		Vis d'assemblage à six pans creux, 3/8-16 x 3/4 long.....	4
3D		Décalcomanie d'identification, supérieure .....	1
3E		Adaptateur de la tige de piston .....	1
3G		Vis à tête conique, 1/4-20 x 1/2 long. ....	2
3H		Vis EGL à embase, 3/8-16 x 1-5/8 long. ....	1
3I		Ressort de compression, diamètre extérieur 0,455 x 1-1/4 long. ....	1
3J		Assemblage du bras pivotant.....	1
3K		Vis d'assemblage à six pans creux, 3/8-24 x 7/8 long.....	4
3M		Rail de retenue des matrices .....	2
3N*		Vis SEMS, 1/4-20 x 1-1/4 long. ....	1
4	52084464	Ensemble du cylindre .....	1
4A		Cylindre hydraulique, 30 tonnes .....	1
5		Châssis de cartouche.....	1
6	52084463	Ensemble d'étanchéité du cylindre .....	1
6A**		Ensemble d'étanchéité pour cylindre hydraulique .....	1

\*Fixée avec adhésif à frein filet.

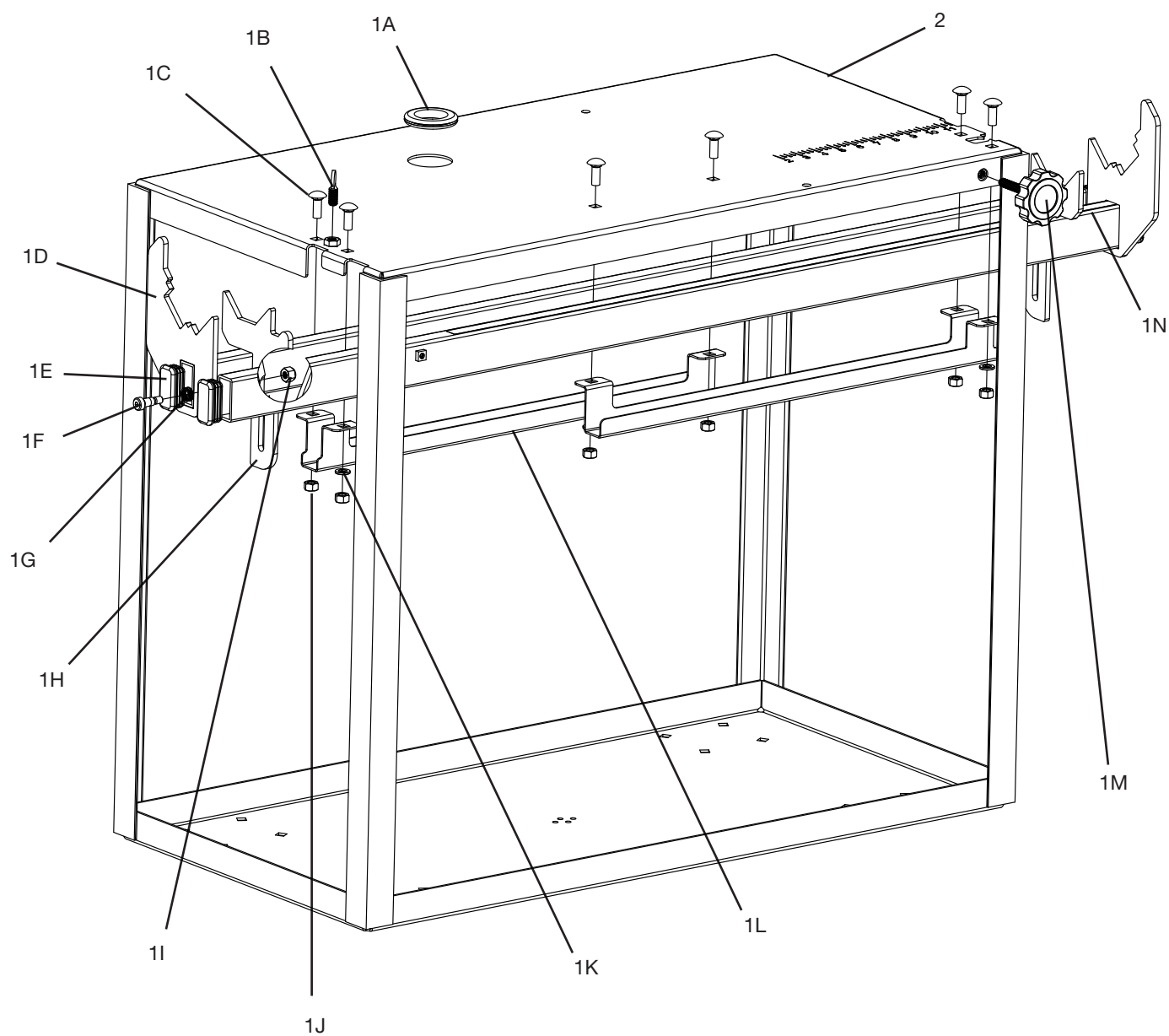
\*\*Non illustré





**Vues éclatées et listes de pièces (suite)**

**Vue éclatée – Chariot de service**





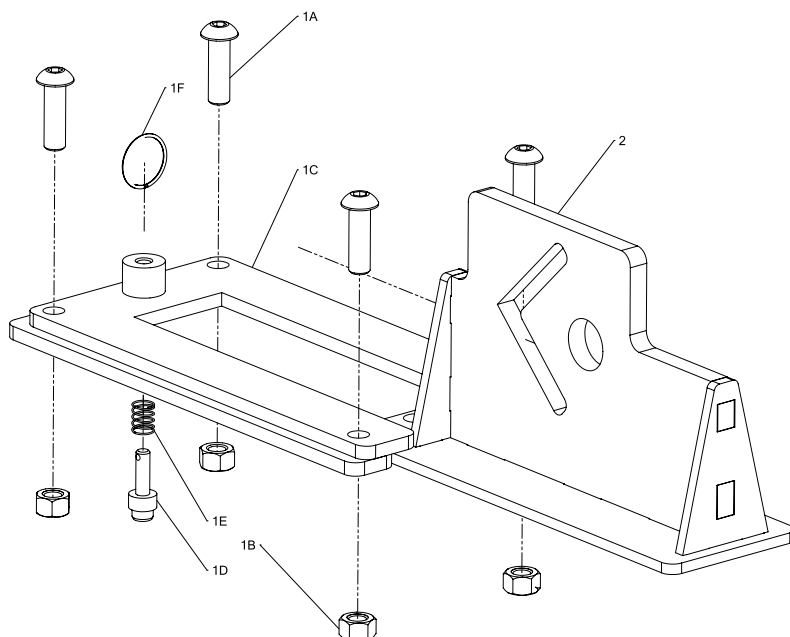
## Vues éclatées et listes de pièces (suite)

## Vue éclatée – Chariot de service

Clé	N° de pièce	Description	Qté
1	52084468	Ensemble des éléments du chariot .....	1
1A		Passe-fil, diamètre intérieur 1-1/2 x diamètre extérieur 2-3/8.....	1
1B		Vis, bêche, 3/8-16 x 3/4 long. ....	1
1C*		Boulon de carrosserie, 3/8-16 x 1 long. ....	3
1D*		Ensemble soudé des rallonges.....	1
1E*		Bouchon rectangulaire, 1 large x 2 long.....	2
1F*		Vis à tête hexagonale de sécurité, 3/8-16 x 1 L .....	1
1G*		Ressort à disques, diamètre intérieur 0,484 x diamètre extérieur 0,6 ....	1
1H*		Appui arrière de tiges/butée de mesure .....	1
1I*		Écrou de blocage, 3/8-16 x 17/64 W.....	1
1J		Écrous hexagonaux, 3/8-16 x 9/16 W .....	3
1K*		Rondelle frein, diamètre intérieur 0,385 x diamètre extérieur 0,665 .....	3
1L*		Plaque coulissante .....	1
1M		Décalcomanie de mesure .....	1
1N		Bouton cannelé, 3/8-16 x 2 L.....	1
1O		Décalcomanie de marque.....	1
2		Ensemble soudé du chariot.....	1
3	52082768	Ensemble de roulettes .....	1
3A**		Roulette pivotante à verrou, diamètre 6 .....	2
3B**		Roulette rigide, diamètre 6 .....	2
3C**		Boulon de carrosserie, 3/8-16 x 1 long. ....	16
3D**		Rondelle plate, diamètre intérieur 0,39 x diamètre extérieur 5/8.....	16
3E**		Écrou de blocage hexagonal, 3/8-16 x 9/16 large .....	16

\*Ces pièces peuvent être utilisées dans une ou l'autre des positions de rallonge; commander deux ensembles d'éléments pour chariot si les deux rallonges doivent être utilisées

\*\*Non indiqué, consulter la section de montage des roulettes de ce manuel

**Vues éclatées et listes de pièces (suite)****Vue éclatée – Support du fer d'angle et de la  
barre d'armature**

Clé	N° de pièce	Description	Qté
	52087961	Cadre de support et kit de base (comprend les articles 1 + 2) .....	
1A		Chapeau à vis 3/8-16 x 1,25 SKT BTN HD .....	4
1B		Écrou hexagonal 3/8-16 .....	4
1C		Soudage de base .....	1
1D		Piston.....	1
1E		Compression du ressort .....	1
1F		Porte-clé .....	1
1G*		Capsule d'adhésif frein-filet.....	1
2	52087876	Cadre de support arrière .....	1
	52087877	Kit de réparation du piston (comprend les articles 1D, 1E, 1F)	
Matrices de rechange			
	52086316	Matrices du fer d'angle	
	52086401	Matrices des barres d'armature	

\*Non illustré