



MANUAL IRONWORKER

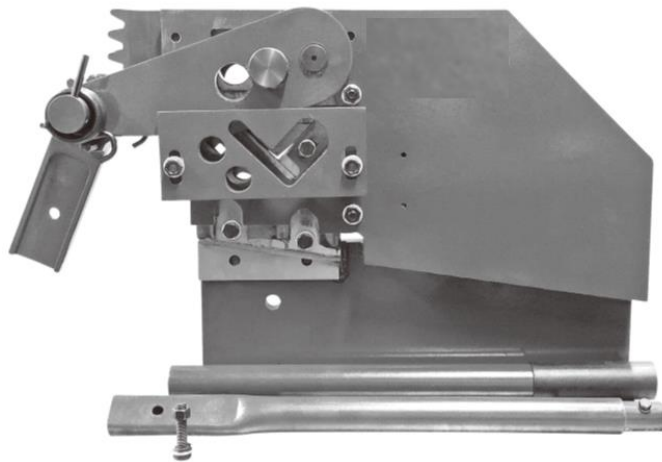
INSTRUCTIONS



9023029



The **MANUAL IRONWORKER** is a serious, industrial metal working machine designed for production environments and high-volume fabrication shops.



CONTENTS

- (1) Ironworker
- (1) Upper handle
- (1) Lower handle
- (1) M8 x 3/4" bolt, lock washer, and nut

TOOLS REQUIRED (not included)

- 1/2" wrench
- Two 11/16" wrenches
- 1/4" drift or punch
- Medium hammer
- 1/4" wrench (Main blade removal only)
- Medium snap ring pliers (Shear blade removal only)

SPECIFICATIONS

The following material shearing capacities are rated for low-carbon steel, aluminum or other materials not exceeding a maximum tensile strength of 64,000 PSI.

⚠ WARNING

Exceeding rated material limitations can result in severe personal injury and/or damage to the unit.

Main blade shear capacity, flat stock: 4" x 5/16"

Round stock capacity: 5/8"

Square stock capacity: 25/32"

Angle stock capacity: 2 3/8" x 2 3/8" x 1/4"

SAFETY INFORMATION

The following explanations are displayed in this manual, on the labeling, and on all other information provided with this product:

⚠ DANGER

DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



WARNING

WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION

CAUTION used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

NOTICE

NOTICE is used to address practices not related to personal injury.



READ INSTRUCTIONS

- Thoroughly read and understand this manual before using.
- Save for future reference. Thoroughly read and understand this manual
- Save for future reference.



WARNING PINCH AND CRUSH HAZARD!

- The Manual Ironworker consists of heavy metal components which can present a hand/finger pinch hazard and cause potentially serious injuries if dropped. Avoid pinching hands while handling. The use of safety shoes is strongly recommended. Keep fingers and hands away from moving parts when operating.



WARNING CUT HAZARD!

- Handling sharp metal can cause serious cuts. Wear thick, well-fitting work gloves to prevent cuts from handling sharp metal.



WARNING EYE INJURY HAZARD!

- Metal particles can be ejected from the tool when bending and cutting. Sheet metal edges and corners are sharp and can injure eyes. Always wear ANSI approved eye protection when operating this tool.



- Before beginning ANY work with this tool, it is absolutely necessary that it be securely bolted to a sturdy workbench anchored to the floor or wall.
- Strenuous physical force may need to be applied to the Manual Ironworker during use. Failure to ensure proper footing can quickly result in a fall which could inflict serious personal injury or property damage. Always work in a clean, uncluttered environment.
- Be sure there is sufficient working room around the tool to allow for safe handling of various sizes of metal.



⚠ CAUTION

- The Manual Ironworker was specifically designed to be operated by one person only. Never have one person operate the Handle while another feeds the workpiece or serious injury could occur.

⚠ NOTICE

- Excessive resistance while operating could indicate a defect with the workpiece material or broken or damaged Manual Ironworker components. To avoid injury, stop work immediately and inspect workpiece material for nicks, dents, welds, excessive scale or remaining coatings. Clean or repair as necessary or discard and begin with a new piece. Also inspect Manual Ironworker components for looseness or damage.

SET-UP

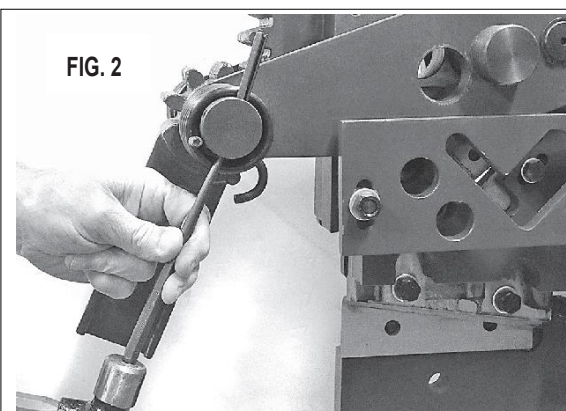
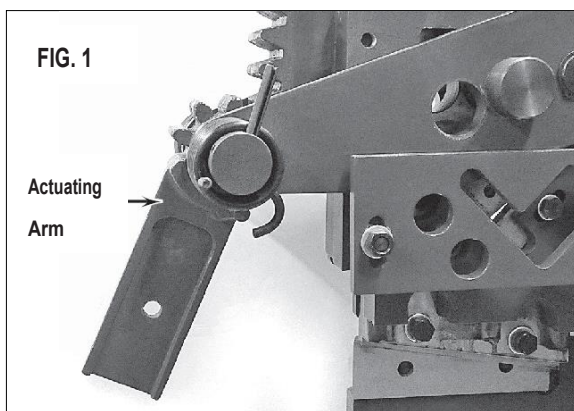
- The Manual Ironworker requires up to several hundred pounds of handle force to operate and must be securely mounted on a heavy, solid workbench, stand, floor etc., capable of holding the static weight of the unit plus the ability to counter the high force stresses from operation.
- Place the Manual Ironworker over the chosen location then mark mounting hole locations by tracing holes in the feet.

⚠ CAUTION

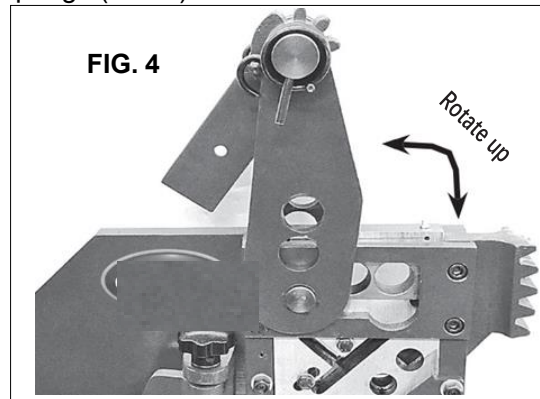
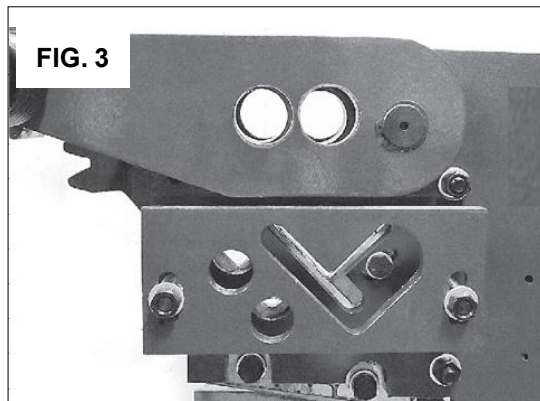
Check for the presence of electrical, air or other utility lines under the mounting surface before drilling mounting holes.

The use of 1/2" x 4" through bolts & nuts or longer lag screws with substantial washers and attachment to a structural member is absolutely necessary.

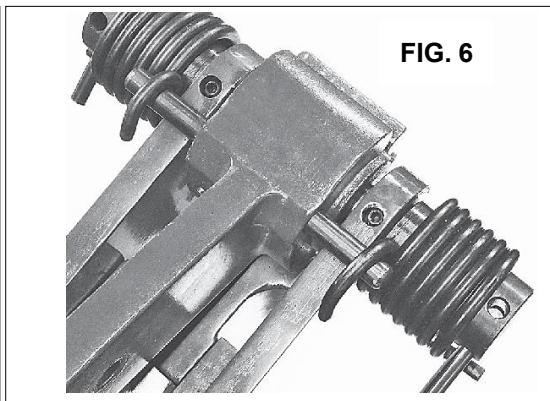
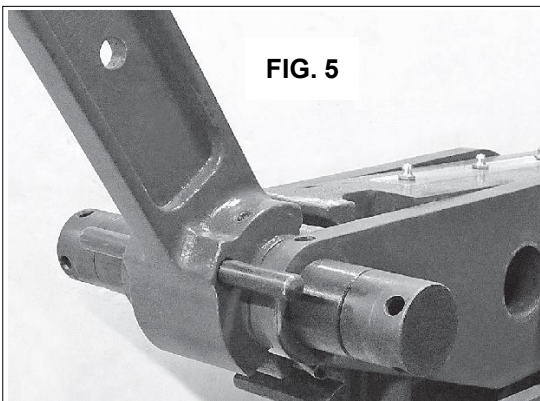
- The Manual Ironworker is shipped with the actuating Arm in the downward position (FIG 1) requiring some partial disassembly and reassembly as follows:
 - Using a 1/4" Drift or Punch, drive out the partially inserted Roll Pins and set aside for reinstallation (FIG 2).



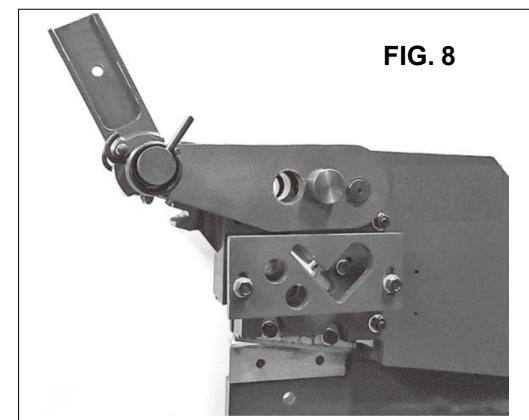
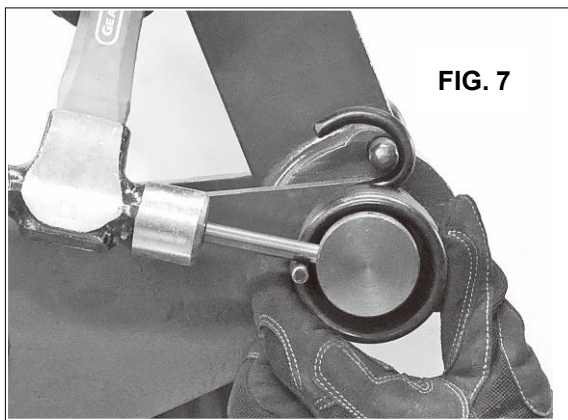
- Remove the Pivot Pin (FIG 3) then pull the Actuating Arm stub all the way up and over center to relieve tension of the Handle Return Springs (FIG 4).



- Pull off the two Handle Return Springs (FIG 5) and set aside for reinstallation noting which one is left and which is right.
- Keep the Actuating Arm in the upward, over-center position (FIG 6).
- Replace the Handle Return Springs making sure the hooked fingers are positioned properly just ahead of the Drive Posts with the open loops facing rearward (FIG 6).



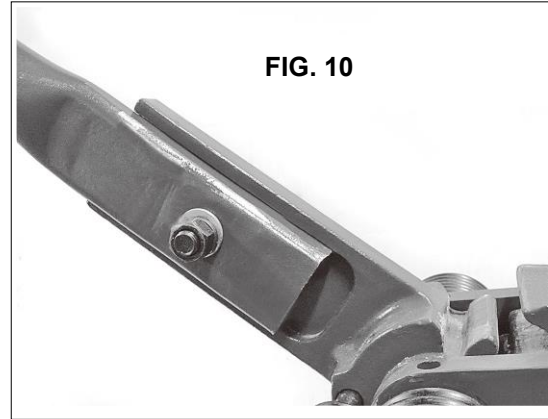
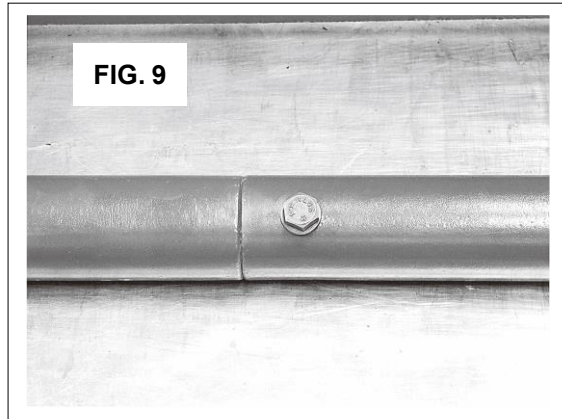
- Replace the Roll Pins allowing them to contact the Straight fingers of the Handle Return Springs into a slight tension in the nearest locating holes (FIG 6).
- Drive the Roll Pins into place with a Hammer (FIG 7).
- Replace the Pivot Pin (Fig 8) then allow the Actuating



Arm stub to move forward. At this point it should be under spring tension (FIG 8).

ASSEMBLY

- Assemble the two Handle sections and bolt together with the M8 x 13/16" Bolt (FIG 9).
- Install assembled Handle to the Actuating Arm with The M12 x 2" Bolt, Washer, Lock washer and Nut (FIG 10).
- The Manual Iron Worker is ready for use.



ADJUSTMENTS

- Pivot Pin

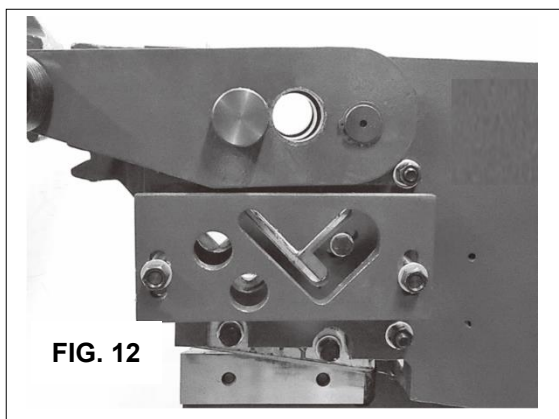
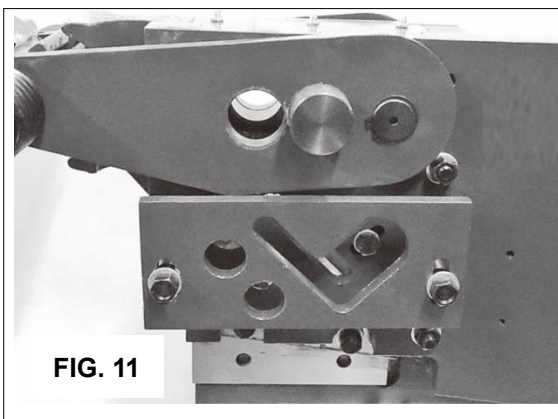
The Manual Ironworker design incorporates a moveable Pivot Pin which modifies the cutting pivot point.

The factory installed position (rearward hole location) offers the greatest leverage with the lowest Handle force required while causing greater lever travel (FIG 11). This is best when shearing thicker materials.

The alternate position (forward hole location) provides shorter lever travel however it requires significantly greater lever force (FIG 12). This may be used on shearing lighter, thinner materials.

TO SWITCH PIVOT PIN POSITION:

- Remove Pivot Pin by gripping the head firmly and rotating side to side while pulling firmly. Carefully withdraw Pivot Pin and immediately place it through the alternate pivot position (FIG 12). Rotate Pivot Pin side to side while pushing in.



▲ NOTICE

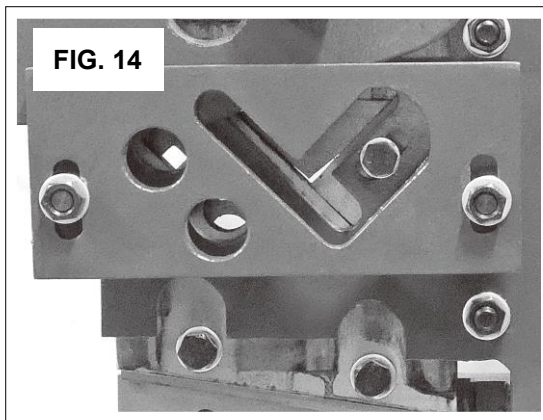
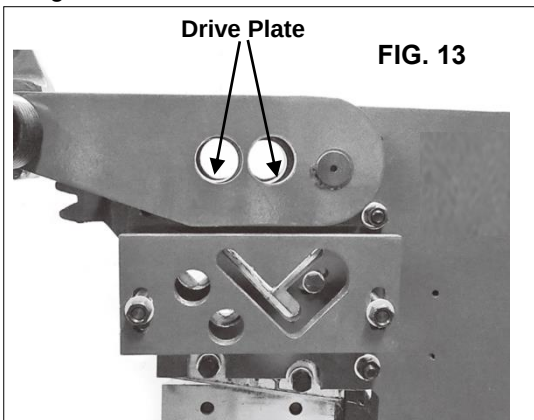
DO NOT allow any components to move when withdrawing Pivot Pin or Blade Drive Plate misalignment can occur (Fig 13). Should this occur, use of a screwdriver or magnet is advisable to move the Blade Drive Plate back into alignment.

DO NOT use fingers!

- Right-Side, Round, Square and Angle Support Plate

The Right-Side Support Plate may be adjusted up or down to accommodate various sizes of material. To Do So:

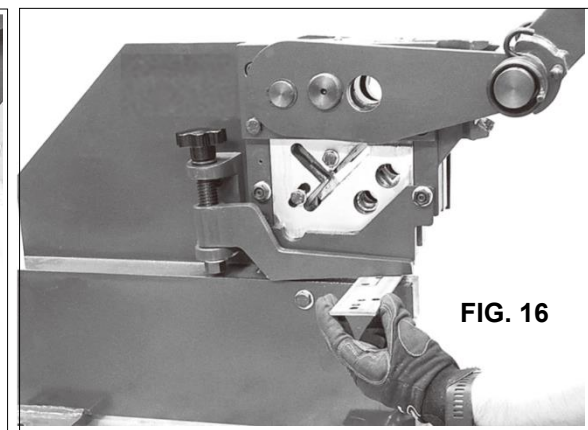
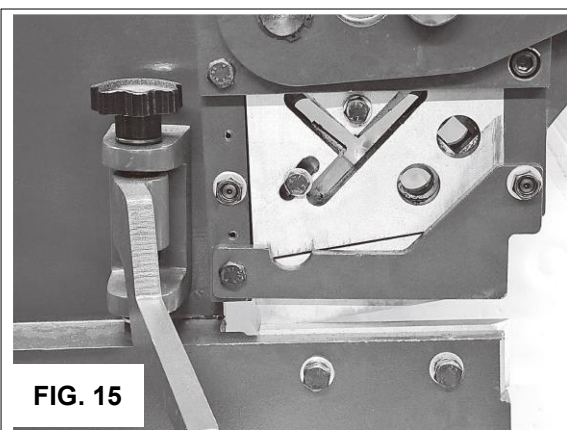
- Loosen the 11/16" Nuts (FIG 14).
- Insert material to be sheared into the appropriate left side opening.
- Slide the Support Plate up or down as required to provide support for the protruding material.
- Tighten the 11/16" Nuts.



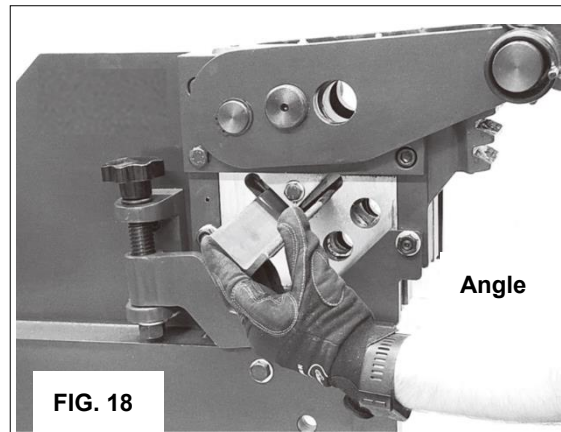
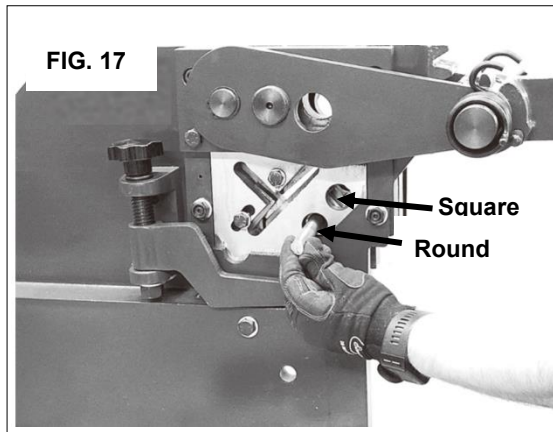
OPERATION

The Manual Ironworker features multiple metal shearing options based on the shape, thickness and type of metal to be sheared (FIG 15).

- Main Shear (FIG 16) - The Main Shear is intended for most common shearing operations of flat stock and sheet metal up to 4" x 5/16".



- Round Shear (FIG 17) - The Round Shear is for round bar stock up to 5/8" in diameter.
- Square Shear (FIG 17) - The Square Shear is for square bar stock up to 13/16".
- Angle & "T" Shear (FIG 18) - The Angle & "T" Shear is designed to accept most angle and T profile stock up to 2 3/8" x 2 3/8" x 1/4".



SHEARING OPERATION – MAIN SHEAR

- Measure and mark a cut line on the material to be cut.
- Raise the Actuating Arm to the highest position, opening the blades.
- With the Clamping Foot in place, slip the material to be cut under it and through the blades allowing it to hold the piece to be cut in place (FIG 19).

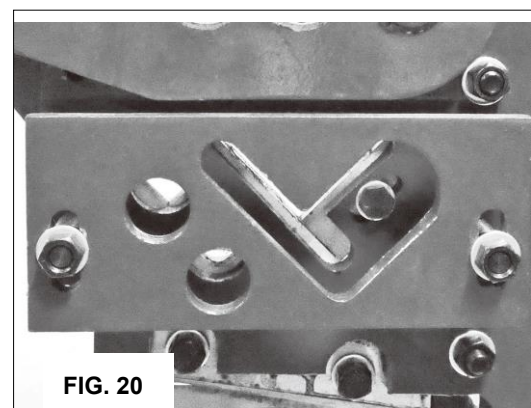
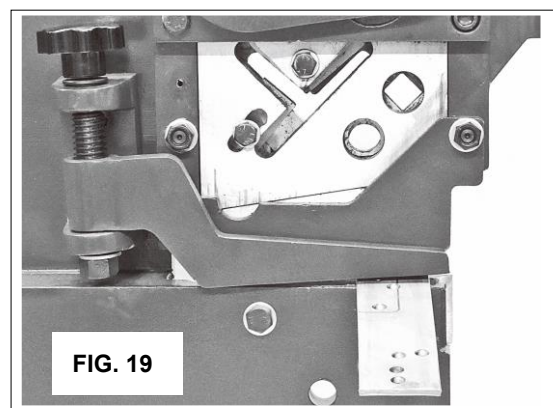
⚠ WARNING

Do Not Use Hands or Fingers to hold piece to be cut in place while cutting.

- Rotate the Actuating Lever downward firmly in one smooth motion to shear the metal.
- Raise Actuating Lever fully then retrieve cut piece from unit.

SHEARING OPERATION – ROUND, SQUARE AND ANGLE SHEARS

- Measure and mark a cut line on the material to be cut.
- Raise the Actuating Arm to the highest position, opening the blades.
- Insert the material to be cut into the left side of the unit at the proper configured opening and through the blades allowing the right-side Support Plate to support the material (FIG. 20).



- Rotate the Actuating Lever downward firmly in one smooth motion to shear the metal.
- Raise Actuating Lever fully then retrieve cut piece from unit.

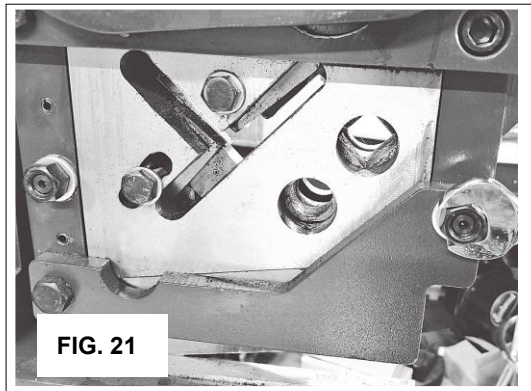
BLADE REPLACEMENT

The Manual Ironworker is designed with hardened steel blades that should last the life of the Iron Worker. Should damage occur and require Blade replacement, the following procedure describes the process.

NOTICE: The following steps require precise adjustments, alignment and high attention to detail. This procedure should only be attempted by users with advanced mechanical skills.

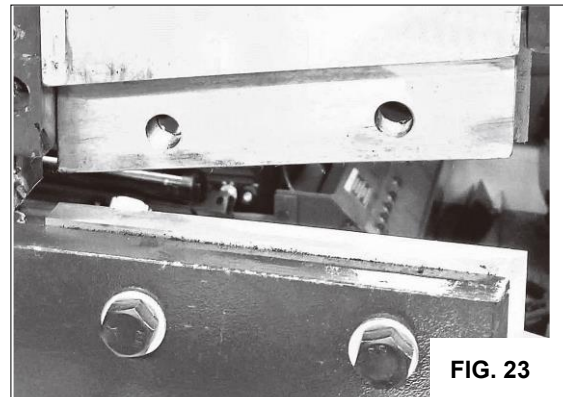
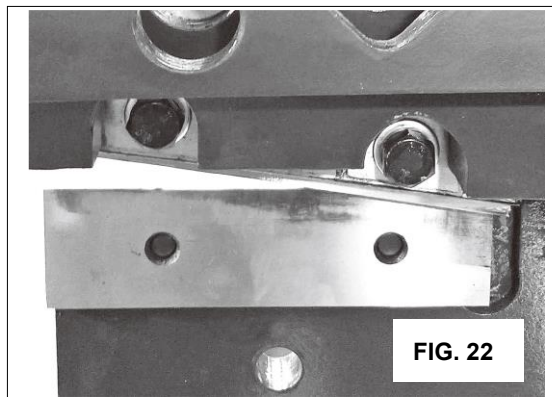
MAIN SHEAR BLADES REMOVAL

- Unbolt and remove the entire Handle Assembly.
- With (2) 11/16" wrenches remove the outer blade retaining plate bolts (FIG 21).
- Using the same 11/16" wrenches, remove the 2 bolts securing the

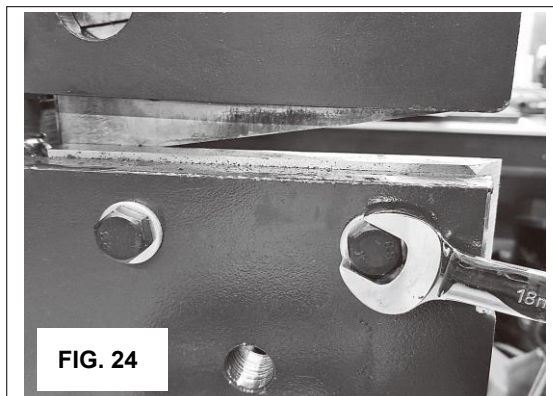


MAIN MOVING BLADE TO THE BLADE FRAME.

NOTE: The Main Moving Blade has 2 finished surfaces and may be reversed if one side is worn or damaged (FIGS 22 & 23).



- With an 11/16" wrench, remove the bolts on the left side attaching the Main Fixed Blade to the Main Frame (FIGS 24 & 25).



INSTALLATION

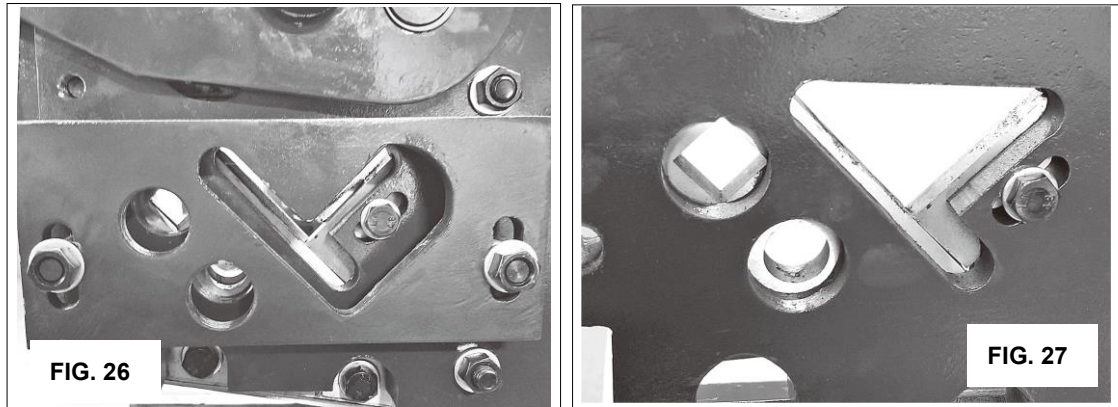
NOTE: The Main Moving Blade Must be installed before the Main Fixed Blade as there is a preload designed into the Main Moving Blade Frame.

- Hold Main Moving Blade in place, reinstall bolts and nuts then secure with (2) 11/16" wrenches.

- Insert the 2 bolts from the left side of the Main Frame, thread into the Main Fixed Blade and tighten in place.
- Replace Handle.

ROUND, SQUARE AND ANGLE SHEAR BLADES Removal

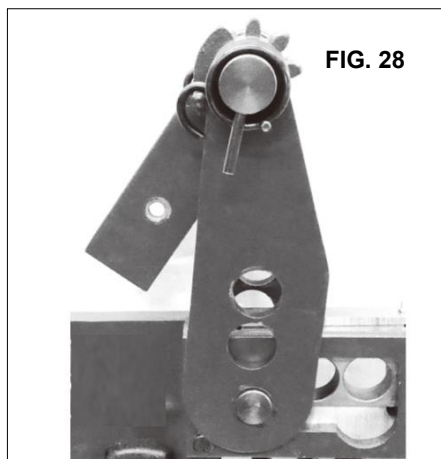
- Unbolt and remove the entire Handle Assembly.
- Remove the Material Support Plate from the right side of the unit with an 18mm wrench (FIGS 26 & 27).



- Remove the Pivot Pin then pull the Actuating Arm stub all the way up and over center to relieve tension of the Handle Return Springs (FIG 28).
- Pull the Actuating Lever/Sector Gear from the assembly.

⚠ CAUTION

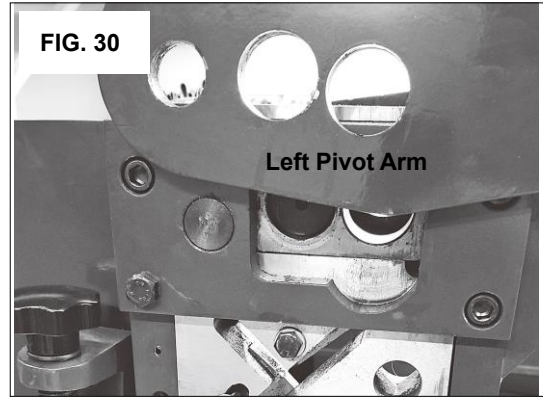
The following steps involve components and assemblies that are heavy and will suddenly fall away! Use extreme care and hold these components securely when withdrawing fasteners!



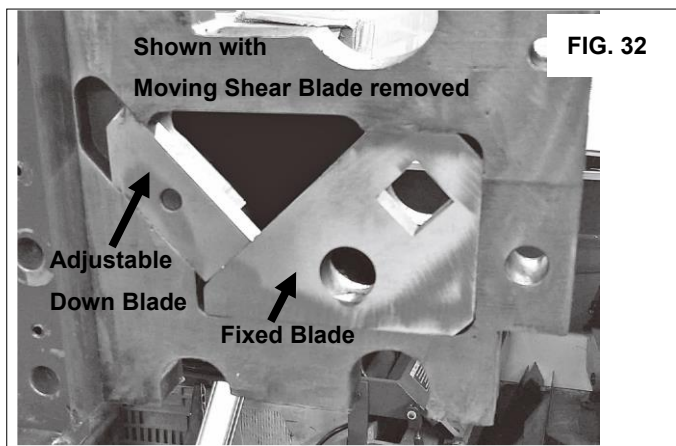
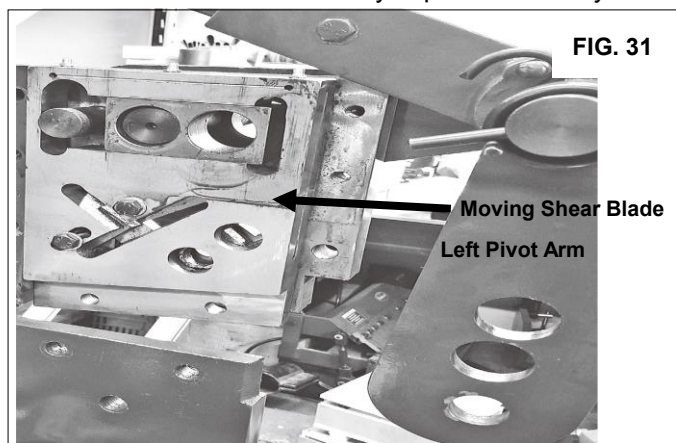
⚠ NOTICE

Take note of the position of the Actuating Lever/Sector Gear position and relation to the teeth with those of the Rack for re-assembly.

- Remove the left side Snap Ring securing the left Pivot Arm to the Main Shaft (FIG 29). then move the Main Shaft back slightly then Very Carefully lower the left Pivot Arm (FIG 30).



- Pull the Main Shaft from the right side of the Main Frame all together with the right Pivot Arm and the Actuating Lever/Sector Gear still attached.
- Remove the Fixed Plate and Rack Assembly using an 5/8" wrench and 3/8" hex key.
- Remove the Moving Shear Blade with an 5/8" wrench (FIG 31).
- The V-Upper Blade can now be removed from the back side of the Moving Shear Blade, using a 9/16" wrench.
- The Fixed Blades are now fully exposed and may be removed with a 9/16" wrench (FIG 32).



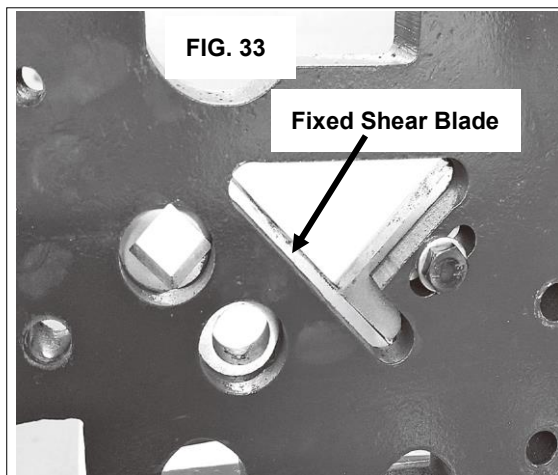
⚠ CAUTION

Blades have sharp edges. Use extreme caution and wear heavy gloves when handling.

Installation

- Set replacement blades into the blade cradle of the Main Frame and secure with fasteners. Tighten with a 5/8" wrench (FIG 32 & 33).

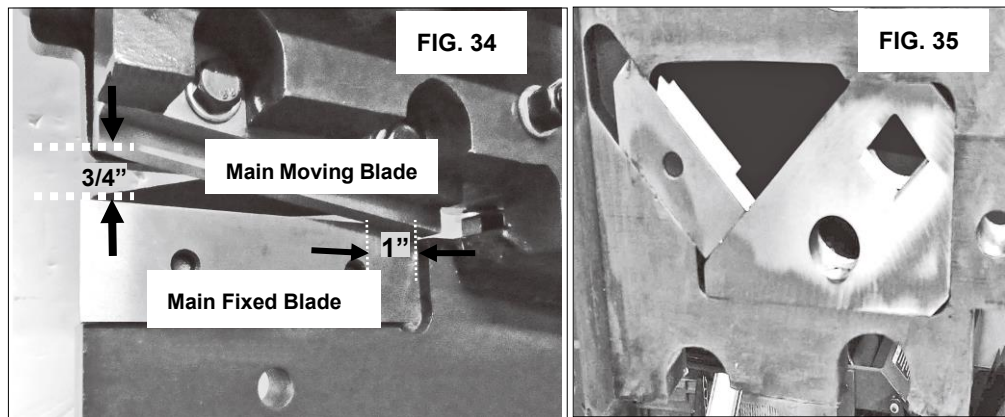
- Set the Fixed Plate and Rack Assembly in place, thread in fasteners and tighten with 11/16" wrench and 3/8" hex key.
- Replace the Main Moving Shear Blade and secure with two previously removed bolts.
- Raise the right-side Pivot Arm up into place and insert the Main Shaft into the bore in the Main Frame.
- Engage the Actuating Lever/Sector Gear teeth with those of the Rack and swing the left side Pivot Arm up placing the bore over the Main Shaft.
- Replace the Snap Ring onto the Main Shaft.
- Reattach the Material Support Plate to the right side of the unit with and secure with an 11/16" wrench.
- Reinstall the Handle Assembly.



BLADE ADJUSTMENT

For proper shearing action, the blades are making contact under tension and maintain an even relationship across their entire surface. As the Manual Iron Worker is constructed to a high degree of precision and accuracy, virtually no adjustment is required when replacing blades. Below are several reference points for proper operation.

- Main Blade Alignment:
 - The Main Blades should be overlapping at the inboard end by approx. 1" when open (FIG 34).
 - At the open end, there should be a gap of approx. 3/4" with 15° of separation when viewed from the side (FIG 34).
- Round, Square and Angle Blades Alignment:
 - When properly installed and viewed from the left side; the triangular shaped Round/Square Shearing Blade is nested within the aperture of the Main Frame with the long sides tight against the front and bottom edges of the opening (FIG 35).
 - The smaller Angle Shearing Blade is positioned within the 45° opening with the lower, squared edge solid against the angled edge of the triangular Round/Square Shearing Blade. The upper beveled edge is positioned in the angled end of the slot (FIG 35).



MAINTENANCE

- Provide several drops of a good quality motor oil to all pivot points and rotating parts periodically to prevent binding.
- Add a good quality automotive chassis grease to the three Zerk Fittings located at the top of the Moving Shear Blade.
- Apply a good quality automotive chassis grease to the mating gear teeth.
- Keep all areas of the tool clean particularly those surfaces that contact metal workpieces. Dirt and metal chips can cause uneven shearing and blade damage.
- Store in a clean & dry environment when not in use. Coat all machined surfaces with a light lubricant film of oil or suitable protectant to prevent rust formation.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Upper Blade Stops at Lower Blade	Blades Out of Alignment	Stop all action to avoid serious damage and check Blade Alignment in instructions.
	Metal Workpiece Too Thick or Too Hard	Stop all action to avoid serious damage. Do not exceed material limitations described in the "SPECIFICATIONS" section.
	Metal Chips Particles in Blades	Stop all action to avoid serious damage. Remove chips or particles from blades.
Upper Blade Binding at Release with Lower Blade	Blades Out of Alignment	Metal Chips Particles in Blades
	Metal Workpiece Too Thick or Too Hard	Stop all action to avoid serious damage. Do not exceed Do not exceed material limitations described in the "SPECIFICATIONS" section.
	Metal Chips Particles in Blades	Stop all action to avoid serious damage. Remove chips or particles from blades.
Blades will not Shear Metal	Blades Worn or Damaged	Follow Blade Replacement instructions.
	Metal Workpiece Too Thick or Too Hard	Stop all action to avoid serious damage. Do not exceed material limitations described in the "SPECIFICATIONS" section.





DISTRIBUTED BY
FORCOME (SHANGHAI) CO., LTD
SOUTH SIZHUAN ROAD SHANGHAI 201612
MADE IN CHINA





COUPEUR MANUELLE

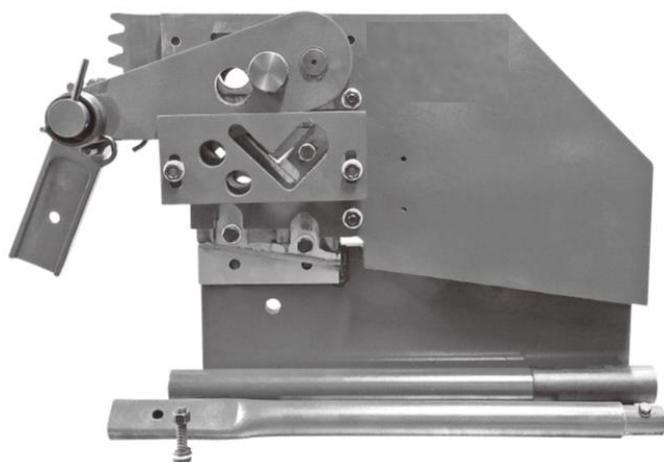
MODE D'EMPLOI



9023029



La **COUPEUR MANUELLE** est une machine industrielle sérieuse de traitement des métaux conçue pour les environnements de production et les ateliers de fabrication de masse.



CONTENUS

- (1) Coupeur
- (1) Poignée supérieur
- (1) Poignée inférieur
- (1) M8 x 3/4" boulons, rondelle de verrouillage et écrous

TOOLS REQUIRED (not included)

OUTILS NÉCESSAIRE (exclus)

- 1/2" clé à molette
- Deux 11/16" clés à molette
- 1/4" dérive or poinçonneuse
- Marteau moyen
- 1/4" clé à molette (l'aube principale enlevée seulement)
- Pinces à anneaux moyenne (l'aube de cisaillement enlevée seulement)

SPÉCIFICATIONS

La capacité de cisaillement des matériaux suivants s'applique à l'acier à bas carbone, à l'aluminium ou à d'autres matériaux dont la résistance maximale à la tension ne dépasse pas 64,000 PSI.



Le dépassement de limitations nominales des matériaux pourrait entraîner de graves blessures corporelles et / ou des dommages à l'équipement.

Capacité de cisaillement de l'aube, matériel plat: 4" x 5/16"

Capacité de matériel circulaire: 5/8"

Capacité de matériel carré: 25/32"

Capacité de matériel d'angle: 2 3/8" x 2 3/8" x 1/4"

INFORMATION DE SÉCURITÉ

Les instructions suivantes sont affichées dans ce manuel, dans l'étiquette et toutes les autres informations fournies avec ce produit:





DANGER DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



ATTENTION

ATTENTION indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



PRÉCAUTION

PRÉCAUTION est utilisé avec un symbole d'alerte de sécurité, indiquer une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures corporelles modérées ou mineures.



REMARQUE

REMARQUE est utilisé pour traiter des pratiques non liées aux blessures corporelles.



LISEZ LES INSTRUCTIONS

- Veuillez lire et comprendre attentivement ce manuel avant utilisation.
- Conservez-le pour référence future. Veuillez lire et comprendre attentivement ce mode d'emploi avant pour référence future.



ATTENTION RISQUE D'ÉCRASEMENT ET DE COMPRESSION!



- La coupeur manuelles sont constituées de composants métalliques lourds qui, s'il tombe, pourrait causer des blessures aux mains ou aux doigts et pourrait causer de graves blessures. Évitez de pincer les mains pendant le fonctionnement. Les chaussures de sécurité sont fortement recommandées. Pendant le fonctionnement, les doigts et les mains doivent être éloignés des parties mobiles.



ATTENTION RISQUE DE COUPE!

- Le traitement de métaux tranchants pourrait causer de graves coupures. Portez des gants de travail épais et appropriés pour éviter les rayures lors de l'opération de métaux tranchants.



ATTENTION RISQUE DE LÉSIONS OCULAIRES!

- Lors de la flexion et de la coupe, les particules métalliques sont éjectées de l'outil. Les bords et les coins de la plaque sont tranchants et pourraient blesser les yeux.

Portez toujours une protection oculaire approuvée par l'ANSI lors de l'opération de cet outil.

ATTENTION

- Avant de commencer à utiliser cet outil pour N'IMPORTE travail, il est absolument nécessaire de le fixer fermement en utilisant les boulons sur un banc de travail solide fixé au sol ou au mur.
- Il peut être nécessaire d'exercer une grande force physique sur la coupeurs manuelle pendant l'utilisation. Le point d'appui mauvais pourrait rapidement entraîner une chute qui pourrait causer de graves blessures corporelles ou des dommages matériels. Toujours travailler dans un environnement propre et bien rangé.
- Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace de travail autour de l'outil afin de manipuler en toute sécurité le métal de toutes les tailles.

PRÉCAUTION

- La Coupe Manuelle est spécialement conçu pour être utilisé par une seule personne. Ne pas utiliser la poignée par une seule personne et alimenter la pièce par une autre personne, sinon des blessures graves pourraient produire.

REMARQUE

- Une résistance excessive pendant l'opération peut indiquer un matériau de pièce défectueux ou des pièces de la coupe manuelle endommagée ou en panne. Pour éviter tout dommage, arrêter immédiatement le travail et inspecter le matériau de la pièce pour inspecter les entailles, les bosses, les soudures, les tartres excessifs ou les revêtements résiduels. Nettoyer ou réparer si nécessaire, ou jeter et recommencer avec une nouvelle pièce. Vérifiez également si les pièces de la coupe manuelle sont desserrées ou endommagées.

ASSEMBLAGE

- La Coupe Manuelle a besoin de plusieurs centaines de livres de force de poignée pour opérer, et doit être installés en toute sécurité sur un banc de travail lourd et solide, des supports, de sol, etc., qui est capable de supporter le poids statique de l'unité plus la capacité de compenser la haute pression de l'opération.
- Placez la Coupe Manuelle à la position sélectionnée, puis marquez la position du trou de montage à travers des trous sur les pieds.

PRÉCAUTION

Vérifier s'il y a la présence d'électricité, d'air ou d'autres services publics sous la surface de montage avant le forage.

Utiliser 1/2" x 4" de boulon & écrous ou des vis de traction plus longues avec des rondelles et des attachement pour les membres structuraux sont absolument nécessaires.

- La Coupe Manuelle manuel est expédié avec l'actionneur

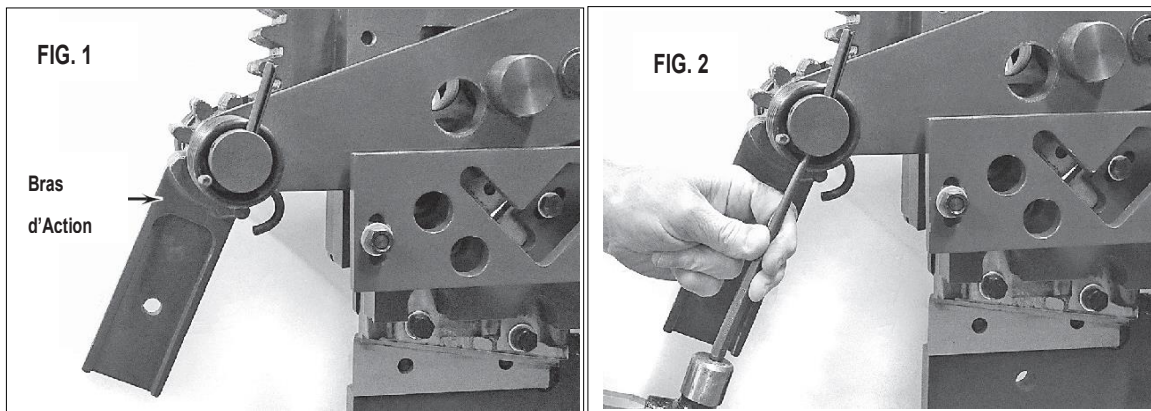
Le bras est en position descendante (Figure 1) et doit être partiellement démonté et



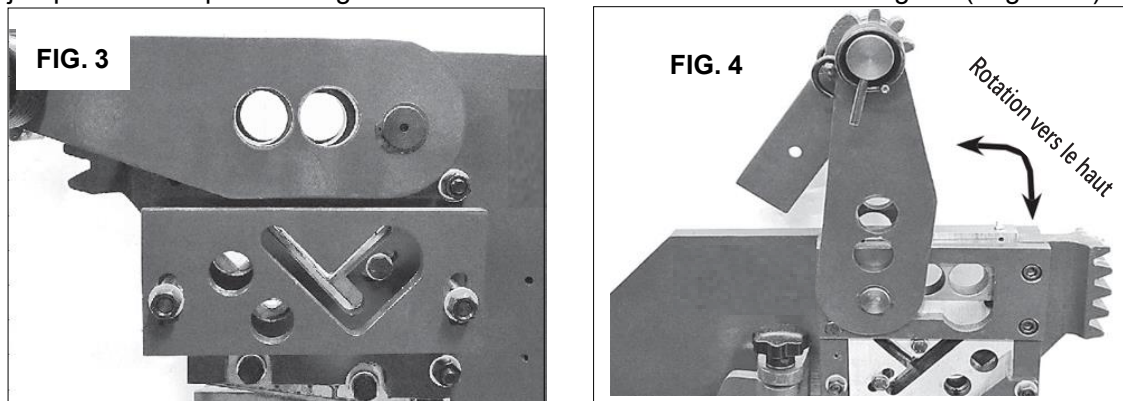
réassemblé comme suit:

Compresser les rouleaux partiellement insérés à l'aide d'une dérive ou d'un poinçonnage de 1/4"

Les goupilles et les réserves sont utilisées pour la réinstallation (Figure 2).



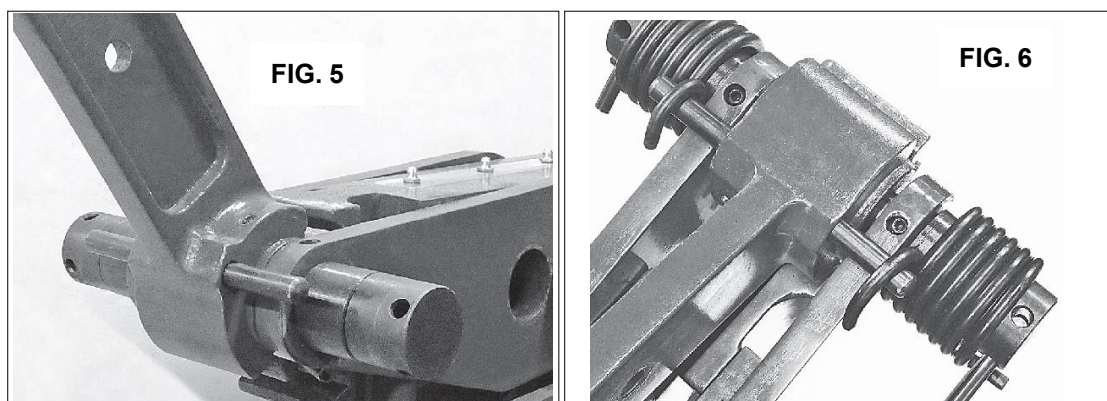
- Démontez la Goupille Pivotante (Figure 3) et tirez le talon du bras d'entraînement jusqu'au centre pour soulager la tension du Ressort de Retour de la Poignée (Figure 4).



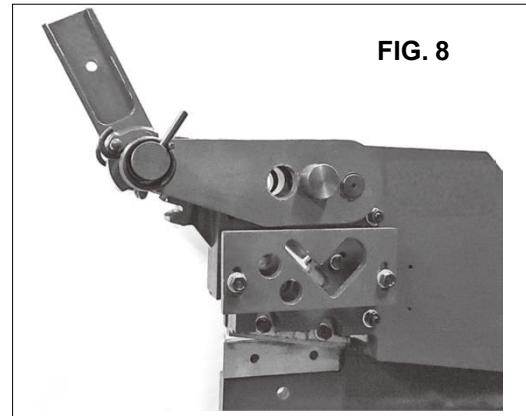
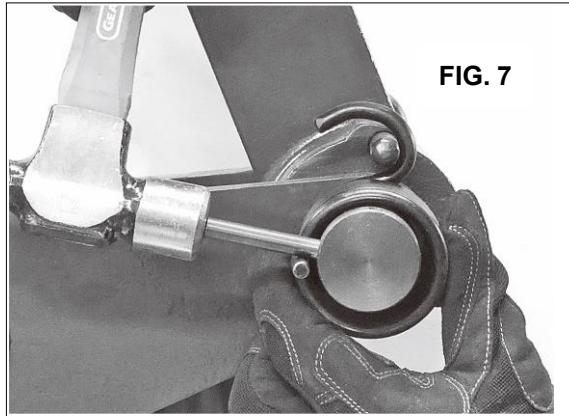
Tirez les deux Ressorts de Retour de la Poignée (Figure 5) et laissez-les pour la réinstallation, en remarquant lequel est à gauche et lequel est à droite.

Maintenir le bras d'entraînement en position ascendante et au-dessus du centre (Figure 6).

Remplacer les Ressorts de Retour de la Poignée pour s'assurer que le doigt de crochet est positionné correctement devant le Poteau d'Entraînement et que le cercle ouvert est orienté vers l'arrière (Figure 6).



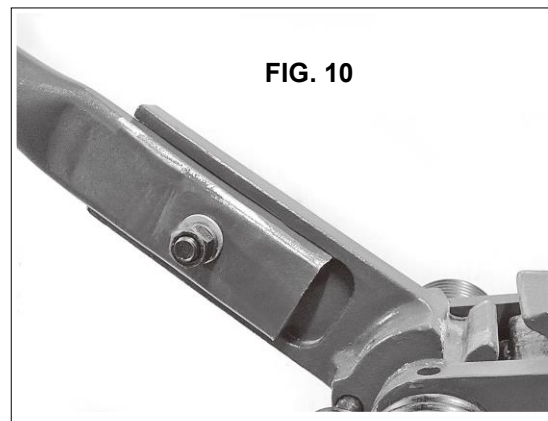
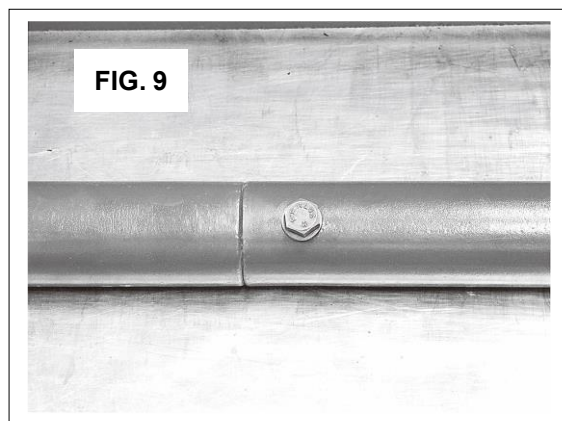
- Remplacer la Goupille Pivotante de sorte qu'elle touche le doigt droit du Ressort de Retour de la Poignée et qu'elle soit légèrement tendue dans le trou de positionnement le plus proche (Figure 6).
- Mettre LES Goupille Pivotante en position avec un marteau (Figure 7).
- Remplacer la Goupille Pivotante (Figure 8) et permettre de l'action



Le levier du bras se déplace vers l'avant. En ce moment, il doit être sous tension de ressort (Figure 8).

ASSEMBLAGE

- Assembler les deux sections de Poignée et les boulons ensemble avec Boulon M8 x 13/16" (Figure 9).
- Installer la Poignée Assemblée sur le Bras de l'Actionneur avec boulon M12 x 2", Rondelle, Rondelle de verrouillage et Écrou. (Figure 10).
- La Coupeur manuelle est prêts à l'emploi.



AJUSTEMENT

- Goupille de Pivot

La conception de la Coupeur Manuelle comprend une Goupille de Pivot mobile qui modifie le point de pivot de coupe.

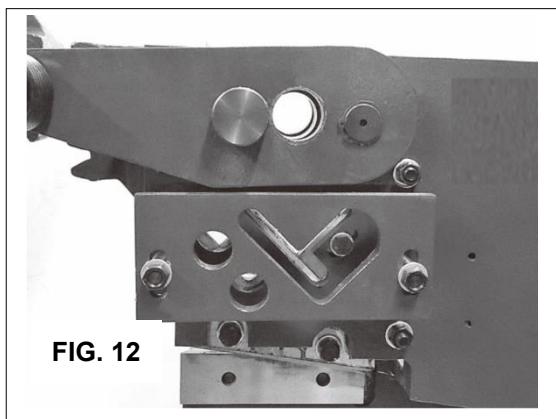
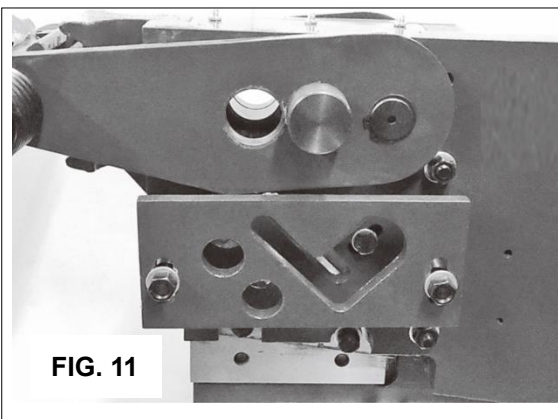
La position de montage de l'usine (position de trous arrière) fournit le levier maximal avec la force minimale de la poignée requis, tout en augmentant le déplacement du levier (Figure 11). C'est mieux pour la coupe des matériaux plus épais.

La position de secours (position de trous avant) permet un déplacement plus court du levier, mais qui a besoin d'une plus grande force de levier (Figure 12). Peut être utilisé pour couper

des matériaux plus légers et plus minces.

POUR CHANGER LA POSITION DE LA GOUPILLE DE PIVOT:

- Démonter la Goupille Pivotante en saisissant fermement la tête et en la tournant. Retirez soigneusement la Goupille Pivotante et placez-la immédiatement à travers la position de pivot de secours (Figure 12). Tourner la Goupille Pivotante d'un côté à l'autre tout en poussant.



REMARQUE

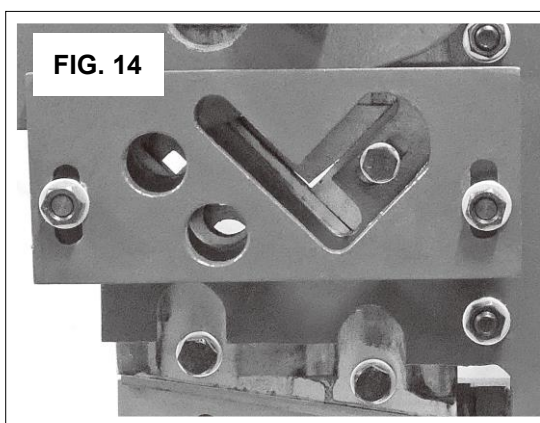
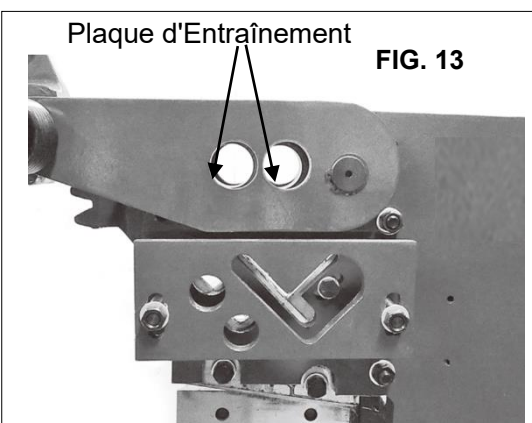
AUCUN mouvement de pièce n'est autorisé lors de démontage de la Goupille Pivotante ou de la Plaque d'Entraînement de l'Aube, sinon un mauvais alignement pourrait se produire (Figure 13). Si cela se produit, il est recommandé d'utiliser un tournevis ou un aimant pour déplacer la Plaque d'Entraînement de l'Aube dans l'alignement.

Ne Pas utiliser de doigts!

- Plaque de Support Droite, Ronde, Carrée et Angulaire

La Plaque de Support Droite peut être ajustée vers le haut ou vers le bas pour s'adapter aux différentes tailles de matériaux. Pour Ce Faire:

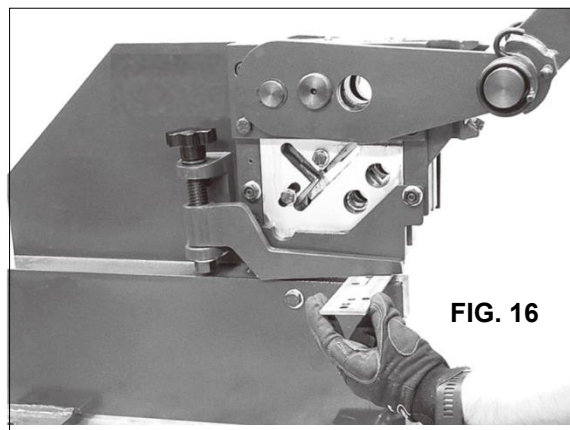
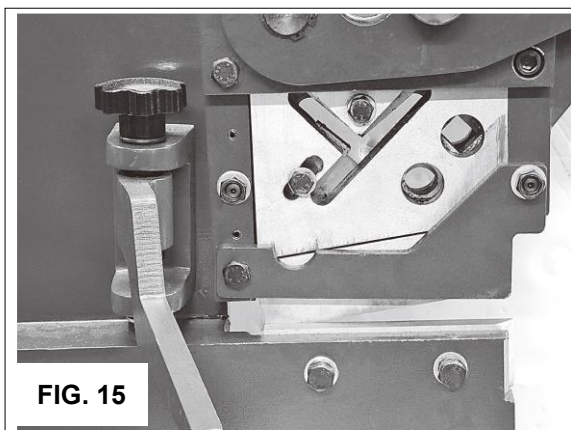
- Desserrez l'Écrou 11/16" (Figure 14).
- Insérez le matériau à couper dans l'ouverture gauche appropriée.
- Glissez la Plaque de Support vers le haut ou vers le bas selon les besoins pour soutenir le matériau saillant.
- Serrer l'Écrou 11/16"



OPÉRATION

Basé sur la forme, l'épaisseur et le type de métal à couper, la Coupe Manuelle a plusieurs options de coupe de métal (Figure 15).

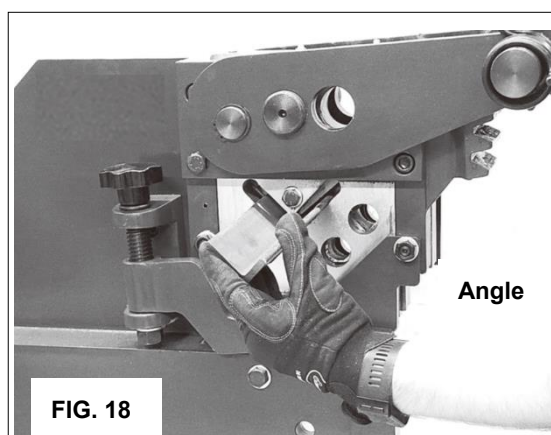
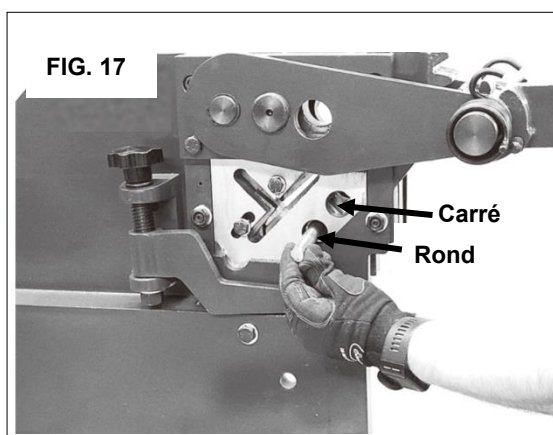
- Cisaillement Principal (Figure 16) - Le Cisaillement Principal est adapté aux opérations de cisaillement les plus courants pour les ébauches planes et les tôles inférieures à 4" x 5/16".



- Cisaillement Circulaire (Figure 17) - Le Cisaillement Circulaire est pour barres rondes jusqu'à 5 / 8 "de diamètre.

- Cisaillement Carrés (Figure 17) - Le Cisaillement Carrés sont adaptés aux barres carrées jusqu'à 13 / 16 ".

- Cisaillement Angulaire et "T" (Figure 17) – Le Cisaillement Angulaire et "T" est conçu pour recevoir la plupart des profilés angulaire et "T" jusqu'à 2 3/8" x 2 3/8" x 1/4"



OPÉRATION DE CISAILLEMENT - CISAILLEMENT PRINCIPAL

- Mesurer et marquer la ligne de coupe sur le matériau à couper.
 - Soulevez le Bras d'Entraînement à la position la plus élevée et ouvrez les aubes.
 - Après avoir serré le pied en place, glisser le matériau à couper et traverser les lames
- Permettre de maintenir la pièce coupée en place (Figure 19).

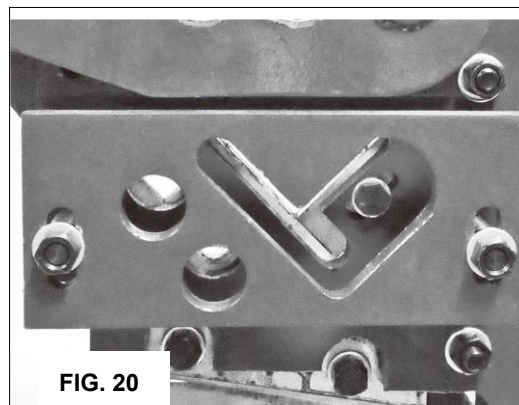
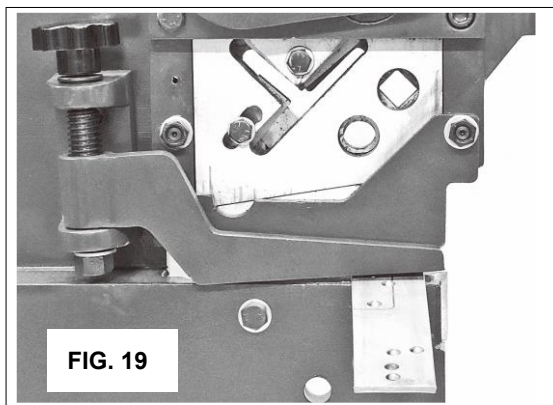


NE PAS tenir la pièce à couper avec vos Mains ou vos Doigts pendant la coupe.

- Tournez le Levier d'action solidement vers le bas pour couper le métal.
- Soulevez complètement le Levier d'action et retirez la coupe de l'unité.

OPÉRATION DE CISAILLEMENT - CISAILLEMENT CIRCULAIRE, CARRÉ ET ANGULAIRE

- Mesurez et marquez la ligne de coupe sur le matériau à couper.
- Soulevez le Bras d'Entraînement à la position la plus élevée et ouvrez les aubes.
- Insérez le matériau à couper dans l'ouverture appropriée configurée du côté gauche de l'équipement et laissez la plaque de support du côté droit supporter le matériau à travers la lame (Figure 20).



- Tournez le Levier d'action solidement vers le bas pour couper le métal.
- Soulevez complètement le Levier d'action et retirez la coupe de l'unité. Remplacement des pales

REEMPLACEMENT DES PALES

La Coupe Manuelle est conçue avec des lames d'acier durcies pour maintenir la durée de vie de la Coupe Manuelle. Si des dommages produisent et que la lame doit être remplacée, la procédure suivante décrit le processus.

PREMARQUE: Les étapes suivantes nécessitent un ajustement un alignement et une attention précis et haute attention aux détails. Seuls les utilisateurs ayant des compétences mécaniques avancées peuvent exécuter ce processus.

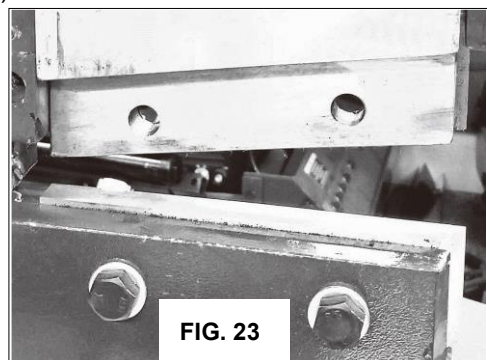
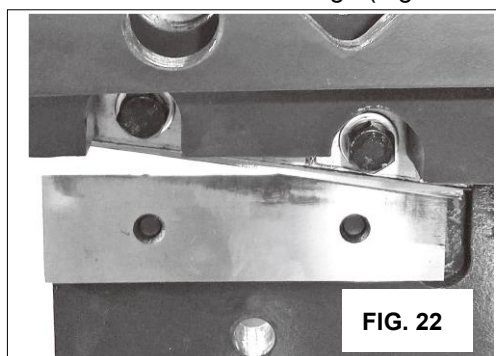
DÉMONTAGE DE LA LAME DE COUPE PRINCIPALE

- Desserrez et retirez l'Ensemble de la Poignée.
- Retirez les boulons extérieurs de la plaque de retenue de la lame (Figure 21) avec la clé (2) 11/16".
- Utilisez la même clé 11/16" , retirez les 2 boulons fixés.

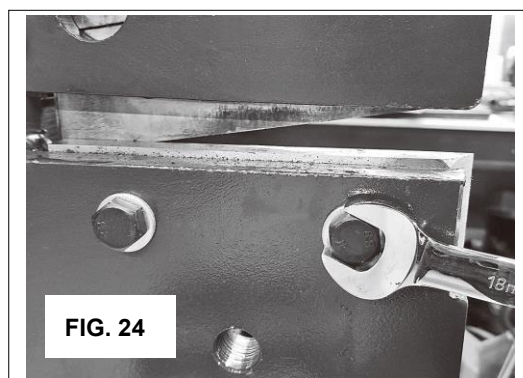


LA LAME MOBILE PRINCIPALE AU CADRE DE LAME.

REMARQUE: La Lame Mobile Principale a 2 surfaces finies et qui peuvent être renversées si un côté est usé ou endommagé (Figures 22 & 23).



- Avec une clé de 11/16", démonter les boulons de la côté à gauche qui attachent la Lame Fixée Principale au Cadre Principal (Figures 24 & 25).



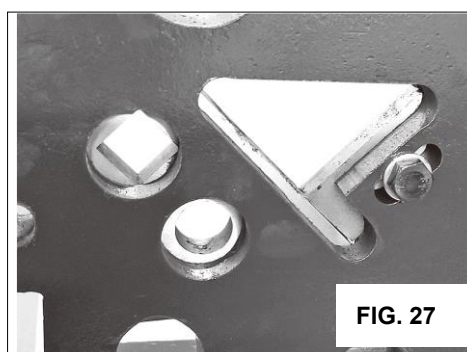
INSTALLATION

Note: La Lame Mobile Principale doit être installée avant l'installation de la Lame Fixée Principale en raison de la précontrainte dans le cadre de la lame active.

- Fixer la Lame Mobile Principale en place, réinstaller les boulons et les écrous et les fixer avec la clé (2) 11/16 ".
- Insérez les 2 boulons du côté gauche du Cadre Principal dans la Lame Mobile Principale et serrez-les en position.
- Remplacer le Poignée.

Démonter des LAMES DE COUPE CIRCULAIRES, CARRÉES ET ANGULAIRES

- Desserrez et retirez l'ensemble de la poignée.
- Retirer la Plaque de Support du Matériau du côté droit de l'unité avec la clé de 18 mm (Figure 26 et 27).

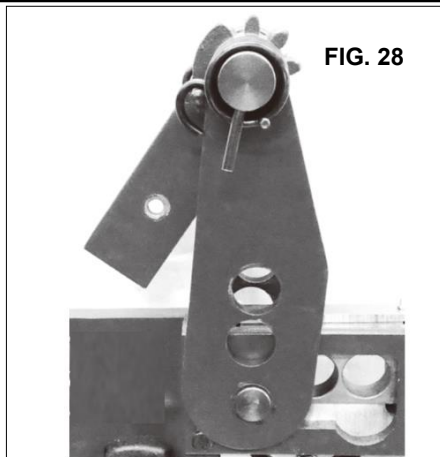


- Démonter la Goupille Pivotante, puis soulevez tous les bras d'entraînement en haut et surpassez le centre pour soulager la tension du Ressort de Retour de la Poignée (Figure 28).
- Tirez le Levier d'Entraînement / Engrenage en forme éventail de l'assemblé.



PRÉCAUTION

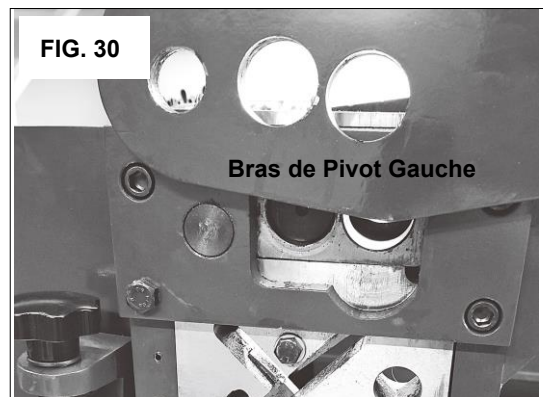
Les étapes suivantes concernent des composants et des assemblage lourds qui pourraient tomber soudainement! Veuillez faire attention soigneusement lorsque vous retirez ces composants d'assemblage!



REMARQUE

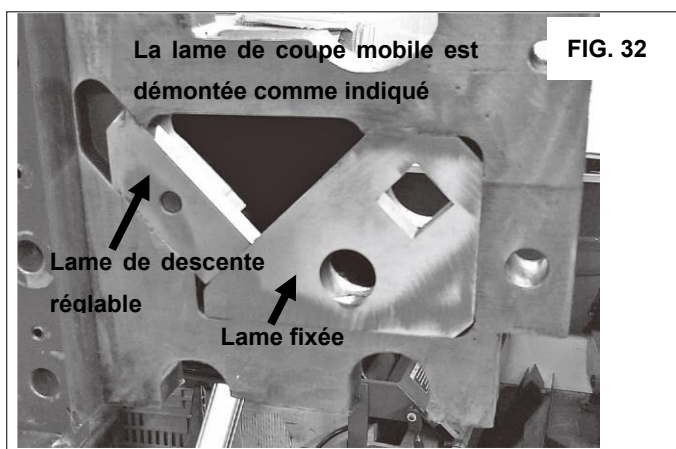
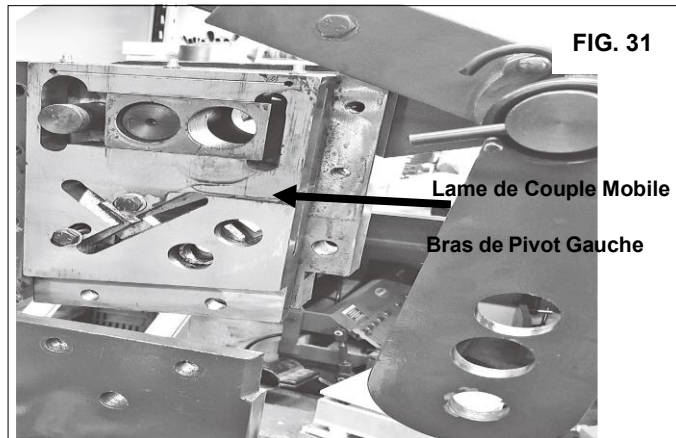
Noter la position du Levier d'Entraînement / Engrenage en forme éventail avec les dents de la crémaillère pour le réassemblage.

- Retirer l'Anneau de Pince gauche qui fixe le Bras de Pivot gauche à l'Axe Principal (Figure 29). Ensuite, déplacez légèrement l'Axe Principal et Abaissez soigneusement le Bras de Pivot gauche (Figure 30).



- Tirez l'Axe Principal du côté droit du Cadre Principal tout en connecté le Bras de Pivot droit au Levier d'Entraînement / Engrenage en forme éventail.
- Utilisez une clé 5/8" et une clé six-pans 3/8" pour retirer la Plaque Fixée et l'Assemblage de la crémaillère.
- Retirer la Lame de Coupe Mobile avec une clé de 5/8" (Figure 31) .
- La lame V-Upper peut maintenant être démontée de l'arrière de la Lame de Coupe Mobile en utilisant une clé 9/16".

- La lame Fixée est maintenant complètement exposée et peut être enlevée avec une clé de 9/16" (Figure 32).



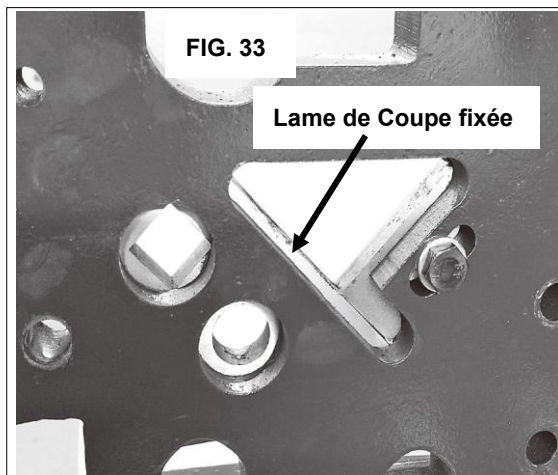
PRÉCAUTION

Blades have sharp edges. Use extreme caution and wear heavy gloves when handling.

Installation

- Placer la lame à remplacer dans le support de la lame du Cadre Principal et la fixer avec des renforts d'assemblage. Serrer avec une clé de 5/8" (Figure 32 et 33).
- Installez la Plaque fixée et l'Assemblage de la crémaillère, attachez-les avec une clé 11/16" et d'une clé six-pans 3/8".
- Remplacer la Lame de Coupe Mobile Principale et la fixer avec les deux boulons qui ont été enlevés précédemment.
- Soulevez le Bras de Pivot droit et insérez l'axe dans le trou du Cadre Principal.
- Engrener le Levier d'entraînement / de l'engrenage de secteur et de la crémaillère, balancer le Bras de Pivot gauche et placer le trou sur l'Axe Principal.
- Remplacer l'Anneau de Pince sur l'Axe Principal.
- Réinstaller la Plaque de Support du Matériau sur le côté droit de l'unité avec une clé de 11/16".

- Réinstaller l'Assemblage de la Poignée.



AJUSTEMENT DE LAME

Pour obtenir une action de coupe appropriée, la lame est en contact sous tension et maintient une relation uniforme sur toute la surface. Comme la Coupe Manuelle est construit avec une grande précision de degré, il n'est presque pas nécessaire de changer la lame lorsque le réglage. Voici quelques points de référence pour un bon opération.

- Alignement de la Lame Principale:

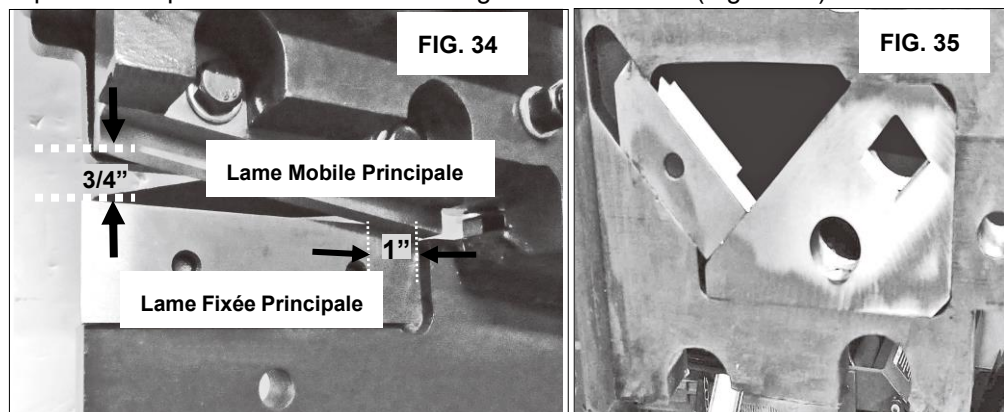
- Les Lames principales doivent se superposent approximativement à l'intérieur. À 1" lorsqu'il ouvert (Figure 34).

- À l'extrémité ouverte, il doit maintenir un écart approximatif. 3/4" avec 15° de séparation quand il est vue latérale (Figure 34).

- Alignement des Lames Rondes, Carrées et Angulaires:

Lorsqu'il est correctement installé et vu de gauche; Les Lames de Coupe Circulaires/Carrées sont imbriquées dans l'ouverture du Cadre Principal, avec de longs bords contre les bords avant et inférieur de l'ouverture (Figure 35).

- La plus petite Lame de Coupe Angulaire est positionnée à l'ouverture de 45° et le bord carré inférieur solide contre le bord angulaire de la Lame de Coupe Circulaires/Carrée. Le biseau supérieur est positionné à l'extrémité angulaire de la fente (Figure 35).



ENTRETIEN

- Déposer régulièrement quelques gouttes d'huile de haute qualité sur tous les points de pivot et les parties tournantes afin d'empêcher l'adhérence.
- Ajouter de la graisse de châssis automobile de haute qualité aux trois accessoires Zerk

situés en haut de la Lame de Coupe Mobile.

- Appliquer de la graisse de châssis automobile de haute qualité sur les dents des engrenages d'accouplement.
- Maintenir toutes les zones de l'outil propres, en particulier les surfaces en contact avec les pièces métalliques. La saleté et les débris métalliques pourraient causer une coupe inégale et des dommages à la lame.
- Stocker dans un environnement propre et sec lorsque l'outil n'est pas utilisé. Appliquer une couche d'huile ou un agent de protection approprié sur toutes les surfaces usinées pour empêcher la rouille.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
La lame supérieure s'arrête à la lame inférieure	Mal alignement de la lame	Arrêtez toutes les opérations pour éviter de graves dommages et vérifier l'alignement des pales dans les instructions.
	Pièces Métalliques Trop Épaisses ou Trop Dures	Arrêtez toutes les opérations pour éviter de graves dommages. Ne pas dépasser la limite de matériau décrite dans la section "SPÉCIFICATIONS".
	Fragments et Particules Métalliques dans les Lames	Arrêtez toutes les opérations pour éviter de graves dommages. Retirer les fragments ou les particules de la lame.
La lame supérieure est liée à la lame inférieure lors de la libération	Mal alignement de la lame	Particules Métalliques de Coupe dans les lames
	Pièces Métalliques Trop Épaisses ou Trop Dures	Arrêtez toutes les opérations pour éviter de graves dommages. Ne pas dépasser la limite de matériau décrite dans la section "SPÉCIFICATIONS".
	Fragments et Particules Métalliques dans les Lames	Arrêtez toutes les opérations pour éviter de graves dommages. Retirer les fragments ou les particules de la lame.
La lame ne coupe pas le métal	Lame Usée ou Endommagée	Suivez les Instructions de Remplacement des Lames.
	Pièces Métalliques Trop Épaisses ou Trop Dures	Arrêtez toutes les opérations pour éviter de graves dommages. Ne pas dépasser la limite de matériau décrite dans la section "SPÉCIFICATIONS".





DISTRIBUÉ PAR
FORCOME (SHANGHAI) CO., LTD
ROUTE DE SUD SIZHUAN ROAD, SHANGHAI 201612
FABRIQUÉ EN CHINE

