

Please read and save these instructions. Read carefully before attempting to assemble, install, operate or maintain the product described. Protect yourself and others by observing all safety information. Failure to comply with instructions could result in personal injury and/or property damage! Retain instructions for future reference.

# Dayton® Shear, Brake and Roll

ENGLISH

## Description

Dayton combination Shear, Brake and Roll machine is hand operated and capable of shearing, bending and rolling .036" thick mild steel (20 gauge) up to 39 1/2" long. Shearing is made easy with micro adjustable material stop, square cut guide, and spring loaded material hold-down bar. Double edged shearing blades are reversible. The slip roll uses three adjustable 1 11/16" diameter rolls with wire forming grooves to produce cylinders, cones, wire loops and curves. The brake has seven adjustable male dies, adjustable stop for repeated bends, and extended shut height for fabricating pans, boxes, channels, angles and other shapes. The female die is adjustable and replaceable.

## Unpacking

Refer to Figure 2. Check for shipping damage. If damage has occurred, a claim must be filed with carrier. Check for completeness. Immediately report missing parts to dealer. The shear, brake and roll comes assembled as one unit. Additional parts which need to be fastened to the tool should be located and accounted for before assembling: Handle bar with handles, material stop rod with hex nuts, material stop bar and blocks with mounting hardware.

**IMPORTANT:** Table, rollers and male dies are coated with a protectant. To ensure proper fit and operation, remove coating. Coating is easily removed with mild solvents, such as mineral spirits, and a soft cloth. Avoid getting cleaning solution on paint or any of the rubber or plastic parts. Solvents may deteriorate these finishes. Use soap and water on paint, plastic or rubber components. After cleaning, cover all exposed surfaces with a light coating of oil. Paste wax is recommended for table top.

**CAUTION** Always follow proper operating procedures as defined in this manual even if you are familiar with use of this or similar tools. Remember that being careless for even a fraction of a second can result in severe personal injury.

**WARNING** Never use highly volatile solvents. Non-flammable solvents are recommended to avoid possible fire hazard.

## General Safety Information

**WARNING** For your own safety, read all of the instructions and precautions before operating tool.

| Specification      | 12G596                 | 13W869                        | 13W873                      |
|--------------------|------------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| <b>SHEAR</b>       | Maximum thickness      | .036" mild steel              | .036" mild steel            |
|                    | Maximum length         | 12"                           | 30"                         |
|                    | Material stop range    | 2 1/2-10 3/5"                 | 3 1/5"-19 1/2"              |
| <b>BRAKE</b>       | Maximum thickness      | .036" mild steel              | .036" mild steel            |
|                    | Shut height            | 2 1/2"                        | 5 1/10"                     |
|                    | Material stop range    | 1 4/5-10 1/5"                 | 3 1/5-19 1/2"               |
|                    | Male die sizes         | 1", 2", 2", 3", 4",           | 1", 2", 3", 6", 8", 10" 15" |
| <b>ROLLER</b>      | Maximum thickness      | .036" mild steel              | .036" mild steel            |
|                    | Maximum length         | 12"                           | 30"                         |
|                    | Roller diameter        | 1 1/2"                        | 1 1/2"                      |
|                    | Minimum roll diameter  | 1 1/2"                        | 1 1/2"                      |
|                    | Minimum radius         | 3/4"                          | 3/4"                        |
|                    |                        | 1 1/4", 1 14/50", 1 13/50", 1 |                             |
|                    | Wire groove (diameter) | 1/3", 1 19/50", 1 2/5"        | 3/7", 1/5" and 7/32"        |
| Overall dimensions | 19 x 22 x 17"          | 40 x 30 x 22"                 | 49 x 45 x 26"               |
| Weight             | 95 lbs                 | 295 lbs                       | 390 lbs                     |
| Ship weight        | 99 lbs                 | 337 lbs                       | 458 lbs                     |

# Dayton Shear, Brake and Roll

ENGLISH

## General Safety Information

### BE PREPARED FOR JOB

1. Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry which may get caught in moving parts of machine.
2. Wear protective hair covering to contain long hair.
3. Wear safety shoes with non-slip soles.
4. Wear safety glasses complying with United States ANSI Z87.1. Everyday glasses have only impact resistant lenses. They are NOT safety glasses.
5. Be alert and think clearly. Never operate tools when tired, intoxicated or when taking medications that cause drowsiness.

### PREPARE WORK AREA FOR JOB

1. Keep work area clean. Cluttered work areas invite accidents.
2. Work area should be properly lighted.
3. Keep visitors at a safe distance from work area.
4. Keep children out of workplace. Make workshop childproof. Use padlocks to prevent any unintentional use of tools.

### TOOL SHOULD BE MAINTAINED

1. Consult manual for specific maintaining and adjusting procedures.
2. Keep tool lubricated and clean for safest operation.
3. Remove adjusting tools. Form habit of checking to see that adjusting tools are removed before using machine.
4. Keep all parts in working order. Check to determine that the guard or other parts will operate properly and perform their intended function.
5. Check for damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding, breakage, and mounting or any other condition that may affect a tool's operation.
6. A guard or other damaged part should be properly repaired or replaced. Do not perform makeshift repairs. (Use parts list provided to order repair parts.)

## KNOW HOW TO USE TOOL

1. Use right tool for job. Do not force tool or attachment to do a job for which it was not designed.
2. Keep hands out of path of shearer blades and clear from male and female dies.
3. Always cover rollers with guard when not in use.
4. Keep hands and clothing clear of roller nip joints.
5. The maximum capacity of this machine is .036" mild steel or equivalent. Exceeding capacity may be dangerous to operator.
6. Bolt machine to floor or sturdy stand that is bolted to floor to prevent sliding or tipping of machine.

## Assembly

Refer to Figure 2.

### MOUNT HANDLE BAR WITH HANDLES

Mount handle bar in groove in eccentric (Ref. No.35) with handles away from machine. Screw in another handle at the end of the handle bar. Screw in and tighten the knob (Ref. No. 59) at the eccentric cap.

### MOUNT MATERIAL STOP BAR

Set the material stop bar (Ref No. 21) on the Positioning piece (Ref No. 20) by Hex bolt (Ref No. 44). Thread threaded rods (Ref. No. 19) thru the positioning piece and then into holes on back of lower support bar (Ref. No. 6). Position material stop bar angle iron "up" for bending operations and "down" for shearing operations. Set material stop bar at desired position and secure with hex head bolt (Ref. No. 43).

## Installation

Machine should be installed on a level surface, with proper lighting. Machine can be floor-mounted, stand-mounted or bench-mounted. Be sure to provide clearance for handle bar rotation. Use four mounting holes on left and right supports to bolt machine securely to floor or stand (fasteners not included). Area around machine should be clear of scraps, oil or dirt. Apply a suitable non-skid material to floor.

## Operation

Refer to Figures 1 and 2. Rotating handle bar (Ref. No. 18) operates shear, brake and roll mechanisms simultaneously. Be sure to keep clear of shear blades, forming dies and rollers when rotating crank handle. The maximum capacity of the machine is .036" mild steel or equivalent. Below is an equivalency chart for use when working with materials other than mild steel:

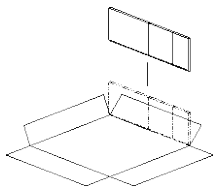
## SHEARING

Rotate hex head bolts (Ref. No. 56) so that hold down bar (Ref. No. 10) is no more than 1/4" above shearer table when shear blade is in the fully up position. The spring loaded hold down bar will be forced firmly against workpiece, holding it in place during shearing operation. Align workpiece against the squaring positioner (Ref. No.16) to make cuts square to workpiece edge. Shearing thicker materials is done by "snapping" crank handle so that upper blade impacts workpiece. Upper blade is mounted at an angle so that workpiece can be sheared in small increments. To minimize distortion, approximately 5/8" of workpiece should be sheared with each impact. Loosen Hex screw bolts (Ref. No. 60) and rotate table adjusting screws (Ref. No. 17) so that upper and lower blades are as close together as possible without interference. Retighten table mounting bolts. When shearing thicker materials, work-piece tends to separate blades so tension might have to be increased on the lower blade. Rotate hex head bolt (Ref. No. 47) against supporting plate to increase tension on lower blade. Be sure blades do not interfere with each other. Material stop can be used to make repeated cuts to a desired length. Set material stop to desired position and secure locking screw (Ref. No. 59). Make sure material stop angle iron is pointed "down" for shearing. Do not reach in back of machine to grasp fallout piece.

# Model 12G596, 13W873, 13W869

## Operation (Continued) BENDING

The bending operation is performed between male and female dies by inserting workpiece between dies and rotating handle bar. Bends from 0° to over 90° can be made depending upon workpiece material. Repeated bends can be made by adjusting hex head bolts (Ref. No. 51) to the desired height. Adjust the hex head bolts so that desired bend is achieved at both ends of dies. Boxes and pans from 1 to 30" long can be bent by mounting different combination of male dies (See Figure 1). Loosen hex screw bolt (Ref. No. 53) on male die clamp bar (Ref. No. 13) and mount male die combination that gives desired bend length. Make sure the material stop angle iron is pointed "up" for bending operations. Adjust material to desired position and secure with socket head bolts. The female die is set at the factory and should need no adjustment. If the female die is removed or replaced, mount die and secure it with shoulder bolts (Ref. No. 14).



**Figure 1 – Box Fabricating**

Make sure that the female die is mounted directly under male dies so that edge of male die fits into groove female dies.

## ROLLING

Protecting cover (Ref. No. 33) should always cover rollers except when performing rolling operations. Slip roll can form straight cylinders as small as the diameter of rollers, cones of limited dimensions, and wire loops of various thick-nesses and diameters using wire forming grooves. Rolling operations are performed by inserting workpiece between driving and driven rollers (Ref. Nos. 31 and 32) and rotating handle bar. Insert workpiece between driving and driven rollers. Tighten two thumb screws (Ref. No. 27) to force the driving roller against workpiece. To produce desired bend radius, adjust idler roller (Ref. No. 24) by rotating thread rod (Ref. No. 25). Initial bending process can be simplified by making a slight bend near end of workpiece using bending dies and then inserting bent portion between roller dies. The bent portion might affect final workpiece configuration. It may be necessary to shear or cut away this material. If possible, make the workpiece oversized and shear off bent scrap. Cones can be formed by setting idler roller adjusting knobs to different position so that the bend radius of one end of workpiece is different than other end. Closed cylinders and cones can be removed by pivoting the driven roller. Loosen both roller adjustment screws, and pivot the driven roller away from machine. Remove workpiece; pivot driven roller back into position, turn latch and tighten roller adjustment screws.

Wire forms can be produced using wire forming grooves. Grooves are 5/32, 11/64 and 7/32" diameters. Insert wire into groove of same diameter. Force driven roller against wire by tightening the roller adjustment bolts (do not overtighten) and adjust idler roller to produce wire forms of desired radius. Closed wire loops can be removed by pivoting driven roller. Maintenance Refer to Figure 2.

## LUBRICATION

All exposed iron surfaces such as rollers, shear table, shear blades, dies and blade bar should be coated with light oil to prevent rusting. Use a multi-purpose or bearing grease for lubrication. The roller gears, roller bushings and both ends of rollers should be greased. The sliding surface between female forming die (Ref. No. 11) and lower support bar (Ref. No. 6) should be greased. The surface between female die and flat washer (Ref. No. 55) should be greased.

Both lower and upper arm bushings (Ref. Nos. 15 and 37) should be greased. Grease inside of guide stud (Ref. No. 8) so that hold down bar slides freely.

## SHEAR BLADES

Always keep shear blades lubricated and clean of any dirt or rust. Abrasive particles on blades will drastically reduce life of blades. Both blades are reversible. Blades have a 5° relief on cutting edge. These blades should be sharpened according to industry standards by a competent grinding service only.

# Model 12G596, 13W873, 13W869

E  
N  
G  
L  
I  
S  
H

## EQUIVALENCY CHART

| Specification              | 12G596 | 13W869 | 13W873 |
|----------------------------|--------|--------|--------|
| SHEAR                      | 12"    | 30"    | 40"    |
| Mild steel                 | .036"  | .036"  | .036"  |
| Stainless steel            | .030"  | .030"  | .030"  |
| SAE 1050 cold-rolled steel | .030"  | .030"  | .030"  |
| Aluminum                   | .064"  | .064"  | .064"  |
| Soft brass                 | .051"  | .051"  | .051"  |
| 1/2 Hard brass             | .036"  | .036"  | .036"  |
| Annealed phosphor bronze   | .040"  | .040"  | .040"  |
| Soft copper                | .051"  | .051"  | .051"  |
| Hard copper                | .040"  | .040"  | .040"  |
| ABS plastic                | .120"  | .120"  | .120"  |

# Repair Parts – 12G596, 13W873, 13W869

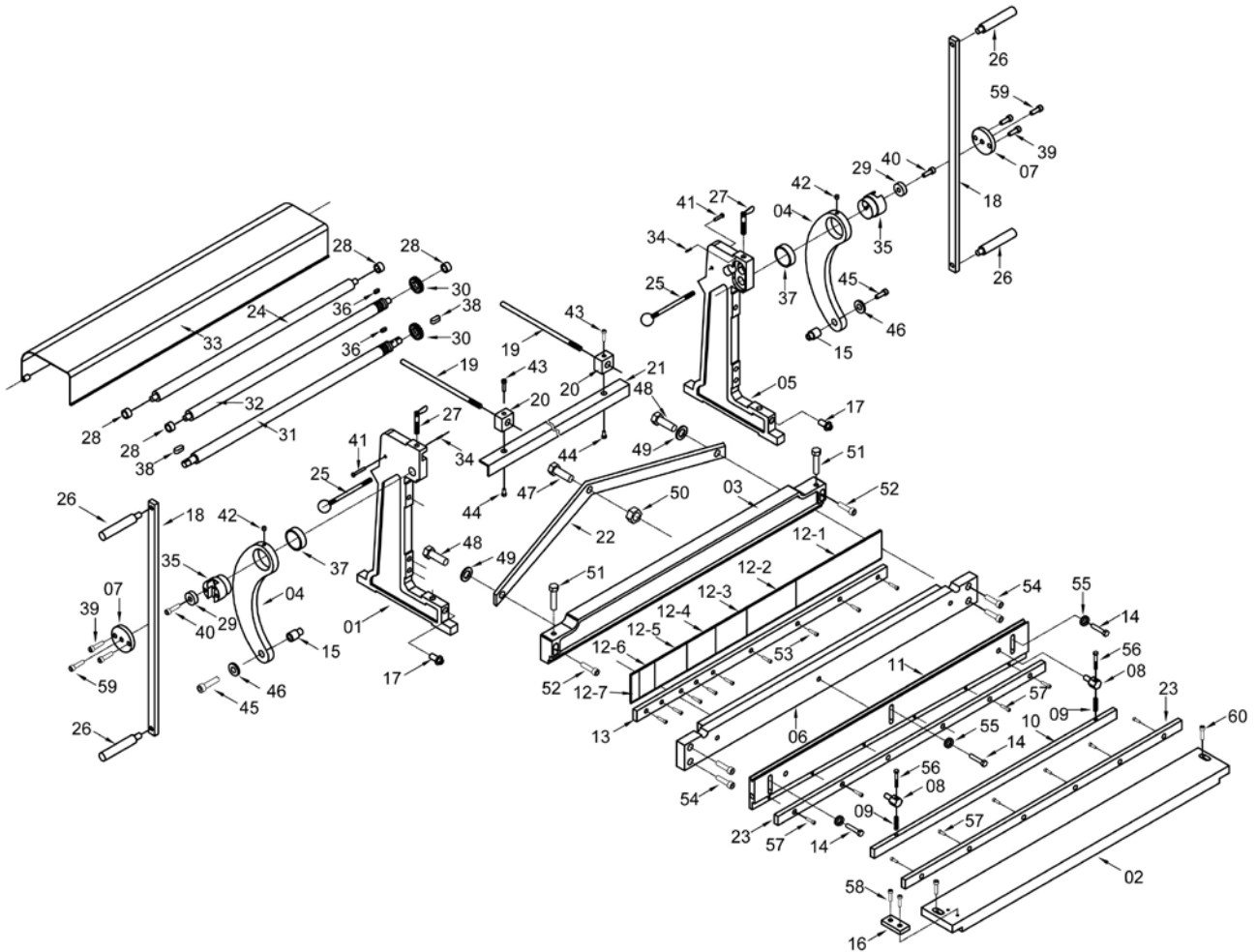
**For Repair Parts, call 1-800-323-0620**

**24 hours a day – 365 days a year**

Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

E  
N  
G  
L  
I  
S  
H



**Figure 2 – Repair Parts Illustration for Shear, Brake and Roll**

# Repair Parts List for Shear, Brake and Roll

## Model 12G596 12"

E  
N  
G  
L  
I  
S  
H

| Ref. No. | Description         | Part No.   | Qty |
|----------|---------------------|------------|-----|
| 1        | LEFT FRAME          | †          | 1   |
| 2        | TABLE               | †          | 1   |
| 3        | UPPER SUPPORT BEAM  | †          | 1   |
| 4        | PIVOT ARM           | †          | 2   |
| 5        | RIGHT FRAME         | †          | 1   |
| 6        | LOWER SUPPORT BAR   | †          | 1   |
| 7        | ECCENTRIC CAP       | TT1305007G | 2   |
| 8        | GUIDE STUD          | †          | 2   |
| 9        | SPRING              | †          | 2   |
| 10       | SHEAR HOLD DOWN BAR | †          | 1   |
| 11       | FEMALE FORMING DIE  | †          | 1   |
| 12-1     | 4" MALE DIE         | TT1305012G | 1   |
| 12-2     | 3" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-3     | 2" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-4     | 2" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-5     | 1" MALE DIE         |            | 1   |
| 13       | MALE DIE CLAMP BAR  | †          | 1   |
| 14       | BOLT M10X40         | *          | 2   |
| 15       | ARM LOWER BUSHING   | †          | 2   |
| 16       | POSITIONER          | †          | 1   |
| 17       | ADJUSTABLE BOLT     | †          | 2   |
| 18       | HANDLE BAR          | TT1305018G | 1   |
| 19       | THREAD ROD          | †          | 2   |
| 20       | POSITIONING PIECE   | †          | 2   |
| 21       | MATERIAL STOP BAR   | †          | 1   |
| 22       | SUPPORTING PLATE    | †          | 1   |
| 23       | SHEAR BLADE         | †          | 2   |
| 24       | IDLER ROLLER        | †          | 1   |
| 25       | THREAD ROD          | †          | 1   |
| 26       | HANDLE              | TT1305026G | 2   |
| 27       | THUMB SCREW         | †          | 2   |
| 28       | ROLLER BUSHING      | †          | 4   |

| Ref. No. | Description                     | Part No.   | Qty |
|----------|---------------------------------|------------|-----|
| 29       | ECCENTRIC BUSHING               | TT1305029G | 2   |
| 30       | GEAR                            | †          | 2   |
| 31       | DRIVING ROLLER                  | †          | 1   |
| 32       | DRIVEN ROLLER                   | †          | 1   |
| 33       | PROTECTING COVER                | †          | 1   |
| 34       | PIN M6X10                       |            | 2   |
| 35       | ECCENTRIC SHAFT                 | TT1305035G | 2   |
| 36       | Key                             | †          | 2   |
| 37       | JACKET                          | †          | 2   |
| 38       | FLAT KEY 6X 20MM                | *          | 2   |
| 39       | HEX HEAD BOLTS M6 X 16MM        | *          | 4   |
| 40       | HEX SCOKET CAP SCREWS M6 X 20MM | *          | 2   |
| 41       | HEX HEAD CAP BOLTS M6 X 50MM    | *          | 2   |
| 42       | OIL CUP M8 X 1MM                | *          | 2   |
| 43       | HEX HEAD BOLTS M8 X 10MM        | *          | 2   |
| 44       | HEX HEAD BOLTS M6 X 10MM        | *          | 2   |
| 45       | HEX SCOKET CAP SCREWS M8 X 30MM | *          | 2   |
| 46       | WASHER DIA 10MM                 | *          | 2   |
| 47       | HEX HEAD BOLTS M10 X 40MM       | *          | 1   |
| 48       | HEX HEAD BOLTS M8 X 15MM        | *          | 2   |
| 49       | WASHER DIA 12MM                 | *          | 2   |
| 50       | HEX NUTS M10                    | *          | 1   |
| 51       | HEX HEAD BOLTS M10 X 15MM       | *          | 2   |
| 52       | HEXAGON SCREWS M8X30            | *          | 2   |
| 53       | HEXAGON SCREWS M6X20            | *          | 13  |
| 54       | HEXAGON SCREWS M8X20            | *          | 2   |
| 55       | WASHER DIA 12MM                 | *          | 3   |
| 56       | HEXAGON HEAD BOLTS M6 X 50MM    | *          | 2   |
| 57       | HEXAGON SCREWS M6X10            | *          | 6   |
| 58       | HEXAGON SCREWS M6X10            | *          | 8   |
| 59       | Knob M8 x 25                    | *          | 2   |
| 60       | HEXAGON SCREWS M6X10            | *          | 2   |

(†) Not available as repair part.

(\*) Standard hardware item, available locally.

# Repair Parts List for Shear, Brake and Roll

## Model 13W869 30"

| Ref. No. | Description         | Part No.    | QTY |
|----------|---------------------|-------------|-----|
| 1        | LEFT FRAME          | †           | 1   |
| 2        | TABLE               | †           | 1   |
| 3        | UPPER SUPPORT BEAM  | †           | 1   |
| 4        | PIVOT ARM           | †           | 2   |
| 5        | RIGHT FRAME         | †           | 1   |
| 6        | LOWER SUPPORT BA,   | †           | 1   |
| 7        | ECCENTRIC CAP       | TT11016007G | 2   |
| 8        | GUIDE STUD          | †           | 2   |
| 9        | SPRING              | †           | 2   |
| 10       | SHEAR HOLD DOWN BAR | †           | 1   |
| 11       | FEMALE FORMING DIE  | †           | 1   |
| 12-1     | 15" MALE DIE        | TT11016012G | 1   |
| 12-2     | 10" MALE DIE        |             | 1   |
| 12-3     | 7" MALE DIE         |             | 1   |
| 12-4     | 4" MALE DIE         |             | 1   |
| 12-5     | 2" MALE DIE         |             | 1   |
| 12-6     | 1 1/2" MALE DIE     |             | 1   |
| 12-7     | 1" MALE DIE         |             | 1   |
| 13       | MALE DIE CLAMP BAR  | †           | 1   |
| 14       | BOLT M12 x 35       | *           | 2   |
| 15       | ARM LOWER BUSHING   | †           | 2   |
| 16       | POSITIONER          | †           | 1   |
| 17       | ADJUSTABLE BOLT     | †           | 2   |
| 18       | HANDLE BAR          | TT11016018G | 2   |
| 19       | THREAD ROD          | †           | 2   |
| 20       | POSITIONING PIECE   | †           | 2   |
| 21       | MATERIAL STOP BAR   | †           | 1   |
| 22       | SUPPORTING PLATE    | †           | 1   |
| 23       | SHEAR BLADE         | †           | 2   |
| 24       | IDLER ROLLER        | †           | 1   |
| 25       | THREAD ROD          | †           | 1   |
| 26       | HANDLE              | TT11016026G | 2   |
| 27       | THUMB SCREW         | †           | 2   |

| Ref. No. | Description                     | Part No.    | QTY |
|----------|---------------------------------|-------------|-----|
| 28       | ROLLER BUSHING                  | †           | 4   |
| 29       | ECCENTRIC BUSHING               | TT11016029G | 2   |
| 30       | GEAR                            | †           | 2   |
| 31       | DRIVING ROLLER                  | †           | 1   |
| 32       | DRIVEN ROLLER                   | †           | 1   |
| 33       | PROTECTING COVER                | †           | 1   |
| 34       | PIN 3 X 25MM                    | *           | 2   |
| 35       | ECCENTRIC SHAFT                 | TT11016035G | 2   |
| 36       | KEY 4 X 4 X 8 MM                | *           | 2   |
| 37       | JACKET                          | †           | 2   |
| 38       | FLAT KEY 8 X 7 X 20MM           | *           | 2   |
| 39       | HEX HEAD BOLTS M6 X 12MM        | *           | 4   |
| 40       | HEX SCOKET CAP SCREWS M6 X 12MM | *           | 2   |
| 41       | HEX HEAD CAP BOLTS M6 X 50MM    | *           | 2   |
| 42       | OIL CUP M8 X 1MM                | *           | 2   |
| 43       | HEX HEAD BOLTS M6 X 14MM        | *           | 2   |
| 44       | HEX HEAD BOLTS M8 X 10MM        | *           | 2   |
| 45       | HEX SCOKET CAP SCREW M10 X 45MM | *           | 2   |
| 46       | WASHER DIA 10MM                 | *           | 2   |
| 47       | HEX HEAD BOLTS M12 X 55MM       | *           | 1   |
| 48       | HEX HEAD BOLTS M12 X 30MM       | *           | 2   |
| 49       | WASHER DIA 12MM                 | *           | 2   |
| 50       | HEX NUTS M12                    | *           | 1   |
| 51       | HEX HEAD BOLTS M12 X 45MM       | *           | 2   |
| 52       | HEXAGON SCREWS M10X35           | *           | 2   |
| 53       | HEXAGON SCREWS M8X25            | *           | 13  |
| 54       | HEXAGON SCREWS M10X25           | *           | 2   |
| 55       | WASHER DIA 12MM                 | *           | 3   |
| 56       | HEXAGON HEAD BOLTS M10 X 100MM  | *           | 2   |
| 57       | HEXAGON SCREWS M6X12            | *           | 6   |
| 58       | HEXAGON SCREWS M6X12            | *           | 8   |
| 59       | HEXAGON SCREWS M8X30            | *           | 2   |
| 60       | HEXAGON SCREWS M8X30            | *           | 2   |

(†) Not available as repair part.

(\*) Standard hardware item, available locally.



# Repair Parts List for Shear, Brake and Roll

## Model 13W873 40"

E  
N  
G  
L  
I  
S  
H

| Ref No. | Description         | Part No.   | Qty |
|---------|---------------------|------------|-----|
| 1       | LEFT FRAME          | †          | 1   |
| 2       | TABLE               | †          | 1   |
| 3       | UPPER SUPPORT BEAM  | †          | 1   |
| 4       | PIVOT ARM           | †          | 2   |
| 5       | RIGHT FRAME         | †          | 1   |
| 6       | LOWER SUPPORT BA,   | †          | 1   |
| 7       | ECCENTRIC CAP       | TT176007G  | 2   |
| 8       | GUIDE STUD          | †          | 2   |
| 9       | SPRING              | †          | 2   |
| 10      | SHEAR HOLD DOWN BAR | †          | 1   |
| 11      | FEMALE FORMING DIE  | †          | 1   |
| 12-1    | 1" MALE DIE         | TT1760012G | 1   |
| 12-2    | 2" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-3    | 3" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-4    | 6" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-5    | 8" MALE DIE         |            | 1   |
| 12-6    | 10" MALE DIE        |            | 1   |
| 13      | MALE DIE CLAMP BAR  | †          | 1   |
| 14      | BOLT M10 x 60       | *          | 2   |
| 15      | ARM LOWER BUSHING   | †          | 2   |
| 16      | POSITIONER          | †          | 1   |
| 17      | ADJUSTABLE BOLT     | †          | 2   |
| 18      | HANDLE BAR          | TT1760018G | 2   |
| 19      | THREAD ROD          | †          | 2   |
| 20      | POSITIONING PIECE   | †          | 2   |
| 21      | MATERIAL STOP BAR   | †          | 1   |
| 22      | SUPPORTING PLATE    | †          | 1   |
| 23      | SHEAR BLADE         | †          | 2   |
| 24      | IDLER ROLLER        | †          | 1   |
| 25      | THREAD ROD          | †          | 1   |
| 26      | HANDLE              | TT1760026G | 2   |
| 27      | THUMB SCREW         | †          | 2   |

| Ref No. | Description                      | Part No.   | Qty |
|---------|----------------------------------|------------|-----|
| 28      | ROLLER BUSHING                   | †          | 4   |
| 29      | ECCENTRIC BUSHING                | TT1760029G | 2   |
| 30      | GEAR                             | †          | 2   |
| 31      | DRIVING ROLLER                   | †          | 1   |
| 32      | DRIVEN ROLLER                    | †          | 1   |
| 33      | PROTECTING COVER                 | †          | 1   |
| 34      | PIN 3 X 18MM                     | *          | 2   |
| 35      | ECCENTRIC SHAFT                  | TT1760035G | 2   |
| 36      | KEY 4 X 4 X 8 MM                 | *          | 2   |
| 37      | JACKET                           | †          | 2   |
| 38      | FLAT KEY 8 X 7 X 20MM            | *          | 2   |
| 39      | HEX HEAD BOLTS M6 X 12MM         | *          | 4   |
| 40      | HEX SCOKET CAP SCREWS M6 X 12MM  | *          | 2   |
| 41      | HEX HEAD CAP BOLTS M6 X 50MM     | *          | 2   |
| 42      | OIL CUP M8 X 1MM                 | *          | 2   |
| 43      | HEX HEAD BOLTS M6 X 14MM         | *          | 2   |
| 44      | HEX HEAD BOLTS M8 X 10MM         | *          | 2   |
| 45      | HEX SCOKET CAP SCREWS M10 X 45MM | *          | 2   |
| 46      | WASHER DIA 10MM                  | *          | 2   |
| 47      | HEX HEAD BOLTS M12 X 55MM        | *          | 1   |
| 48      | HEX HEAD BOLTS M12 X 30MM        | *          | 2   |
| 49      | WASHER DIA 12MM                  | *          | 2   |
| 50      | HEX NUTS M12                     | *          | 1   |
| 51      | HEX HEAD BOLTS M12 X 45MM        | *          | 2   |
| 52      | HEXAGON SCREWS M10X35            | *          | 2   |
| 53      | HEXAGON SCREWS M8X25             | *          | 13  |
| 54      | HEXAGON SCREWS M10X25            | *          | 2   |
| 55      | WASHER DIA 12MM                  | *          | 3   |
| 56      | HEXAGON HEAD BOLTS M10 X 100MM   | *          | 2   |
| 57      | HEXAGON SCREWS M6X12             | *          | 6   |
| 58      | HEXAGON SCREWS M6X12             | *          | 8   |
| 59      | Knob M8x25                       | *          | 2   |
| 60      | HEXAGON SCREWS M10X25            | *          | 2   |

(†) Not available as repair part.

(\*) Standard hardware item, available locally.







# Dayton® Shear, Brake and Roll

## Troubleshooting Chart

| Symptom                           | Possible Cause(s)  | Corrective Action   |
|-----------------------------------|--|---|
| Crank handle will not rotate 360° | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Female forming die (Ref. No. 11) is loose</li> <li>2. Male and female dies too close together</li> <li>3. Shear table interferes with upper blade</li> <li>4. Driven roller is too tight</li> <li>5. Improper lubrication</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tighten shoulder bolts (Ref. No. 14); be sure not to overtighten</li> <li>2. Properly adjust bolts (Ref. No. 51)</li> <li>3. Adjust table properly, see "Shearing," page 2</li> <li>4. Loosen roller adjustment thumb screws (Ref. No. 27)</li> <li>5. Lubricate properly, see "Lubrication," page 3</li> </ol> |
| Machine will Not shear            | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Blades too far apart</li> <li>2. Tension bolt loose (Ref. No. 47)</li> <li>3. Workpiece material too thick</li> <li>4. Dull blades</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adjust lower table properly, see "Shearing," page 2</li> <li>2. Tighten tension bolt, see "Shearing," page 2</li> <li>3. Do not exceed machine capacity of .036" mild steel or equivalent, see "Equivalency Chart," page 2</li> <li>4. Have blades sharpened by a qualified grinding service</li> </ol>         |
| Cuts are not square               | Positioner (Ref. No. 16) improperly adjusted   | Adjust guide properly using machinist's square and tighten screws   |

### LIMITED WARRANTY

#### DAYTON THREE-YEAR LIMITED WARRANTY.

DAYTON®SHEAR BRAKE AND ROLL, MODELS COVERED IN THIS MANUAL, ARE WARRANTED BY DAYTON ELECTRIC MFG. CO. (DAYTON) TO THE ORIGINAL USER AGAINST DEFECTS IN WORKMANSHIP OR MATERIALS UNDER NORMAL USE FOR ONE YEAR AFTER DATE OF PURCHASE. ANY PART WHICH IS DETERMINED TO BE DEFECTIVE IN MATERIAL OR WORKMANSHIP AND RETURNED TO AN AUTHORIZED SERVICE LOCATION, AS DAYTON DESIGNATES, SHIPPING COSTS PREPAID, WILL BE, AS THE EXCLUSIVE REMEDY, REPAIRED OR REPLACED AT DAYTON'S OPTION. FOR LIMITED WARRANTY CLAIM PROCEDURES, SEE "PROMPT DISPOSITION" BELOW. THIS LIMITED WARRANTY GIVES PURCHASERS SPECIFIC LEGAL RIGHTS WHICH VARY FROM JURISDICTION TO JURISDICTION.

**LIMITATION OF LIABILITY.** TO THE EXTENT ALLOWABLE UNDER APPLICABLE LAW, DAYTON'S LIABILITY FOR CONSEQUENTIAL AND INCIDENTAL DAMAGES IS EXPRESSLY DISCLAIMED. DAYTON'S LIABILITY IN ALL EVENTS IS LIMITED TO AND SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE PAID.

**WARRANTY DISCLAIMER.** A DILIGENT EFFORT HAS BEEN MADE TO PROVIDE PRODUCT INFORMATION AND ILLUSTRATE THE PRODUCTS IN THIS LITERATURE ACCURATELY; HOWEVER, SUCH INFORMATION AND ILLUSTRATIONS ARE FOR THE SOLE PURPOSE OF IDENTIFICATION, AND DO NOT EXPRESS OR IMPLY A WARRANTY THAT THE PRODUCTS ARE MERCHANTABLE, OR FIT FOR A PARTICULAR PURPOSE, OR THAT THE PRODUCTS WILL NECESSARILY CONFORM TO THE ILLUSTRATIONS OR DESCRIPTIONS. EXCEPT AS PROVIDED BELOW, NO WARRANTY OR AFFIRMATION OF FACT, EXPRESSED OR IMPLIED, OTHER THAN AS STATED IN THE "LIMITED WARRANTY" ABOVE IS MADE OR AUTHORIZED BY DAYTON.

**Technical Advice and Recommendations, Disclaimer.** Notwithstanding any past practice or dealings or trade custom, sales shall not include the furnishing of technical advice or assistance or system design. Dayton assumes no obligations or liability on account of any unauthorized recommendations, opinions or advice as to the choice, installation or use of products.

**Product Suitability.** Many jurisdictions have codes and regulations governing sales, construction, installation, and/or use of products for certain purposes, which may vary from those in neighboring areas. While attempts are made to assure that Dayton products comply with such codes, Dayton cannot guarantee compliance, and cannot be responsible for how the product is installed or used. Before purchase and use of a product, review the product applications, and all applicable national and local codes and regulations, and be sure that the product, installation, and use will comply with them.

Certain aspects of disclaimers are not applicable to consumer products; e.g., (a) some jurisdictions do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you; (b) also, some jurisdictions do not allow a limitation on how long an implied warranty lasts, consequently the above limitation may not apply to you; and (c) by law, during the period of this Limited Warranty, any implied warranties of implied merchantability or fitness for a particular purpose applicable to consumer products purchased by consumers, may not be excluded or otherwise disclaimed.

**Prompt Disposition.** A good faith effort will be made for prompt correction or other adjustment with respect to any product which proves to be defective within limited warranty. For any product believed to be defective within limited warranty, first write or call dealer from whom the product was purchased. Dealer will give additional directions. If unable to resolve satisfactorily, write to Dayton at address below, giving dealer's name, address, date, and number of dealer's invoice, and describing the nature of the defect. Title and risk of loss pass to buyer on delivery to common carrier. If product was damaged in transit to you, file claim with carrier.

**Manufactured for Dayton Electric Mfg. Co., 5959 W. Howard St., Niles, Illinois 60714-4014 U.S.A.**

E  
N  
G  
L  
I  
S  
H

Por favor lea y guarde estas instrucciones. Lea detalladamente antes de tratar de montar, instalar o mantener el producto descrito. Protegerse y proteger a los otros mediante la observación de todas las informaciones de seguridad. ¡El incumplimiento de las instrucciones podría causar lesiones personales y/o daños a la propiedad! Conserve estas instrucciones para la referencia futura.

# Dayton® Cizalla, Freno y Laminador

## Descripción

Dayton máquina combinada de cizalla, freno y laminador es de accionamiento manual, y es capacidad de cortar, curvar y laminar acero dulce de espesor .036" (20 calibre) hasta 39 1/2" de largo. La cizalla se hace fácil con parada de material ajustable de micro, guía de corte cuadrado y barra de resorte de sujeción. Los filos de doble bordes son reversibles. El laminador de deslizamiento utiliza tres rollos ajustables de diámetro de 1 11/16" con surcos de formación de alambre para producir cilindros, conos, bucle de alambre y curvas. El freno tiene siete troqueles masculinos ajustables, parada ajustable para curvatura repetitiva, y altura prolongada de cierre para fabricar sartenes, cajas, canales, ángulos y otras formas. El troquel femenino es ajustable y reemplazable.

## Desembalaje

Referirse a Figura 2.

Revise si hay daños en el transporte. Si se han producido daños, una reclamación debe ser presentada a la empresa transportista. Examine el complemento. Informe inmediatamente las partes perdidas al distribuidor. La cizalla, el freno y el laminador se montan como una unidad. Las partes adicionales que se necesitan para instalar a la herramienta deben localizarse y explicarse antes del montaje: maneje la barra con tiradores, el jalón de material de parada con tuerca de cabeza hexagonal, barra de material de parada con hardware de montaje.

**IMPORTANTE:** La mesa, rodillo y troqueles masculinos están cubiertos con un protector. Para asegurar el ajuste adecuado y el funcionamiento, quite la capa. La capa se elimina fácilmente con solventes suaves, tales como alcoholes minerales, y un paño suave. Evite que la solución limpiadora contacte la pintura o cualquiera de partes de goma y plástico. El solvente podría deteriorar estos acabados. Use jabón y agua en componentes de pintura, plástico o goma. Después de la limpieza, cubra todas las superficies expuestas con una ligera capa de aceite. Cera en pasta es recomendado para la mesa superior.

**CAUTION** Siempre siga los procedimientos adecuados de operación que se definen en este manual, incluso si está familiarizado con el uso de las herramientas o las similares. Recuerde que incluso un segundo de negligencia podría causar lesión personal muy grave

**WARNING** Nunca utilice disolventes altamente volátiles. Se recomienda disolventes ininflamables para evitar el posible riesgo de incendio.

Información general de seguridad

**WARNING** Para su propia seguridad, lea todas las instrucciones y precauciones antes de funcionar la herramienta.

| Especificación                  | 12G596                 | 13W869                  | 13W873                  |
|---------------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>CIZALLA</b>                  |                        |                         |                         |
| Espesor máximo                  | .036" acero dulce      | .036" acero dulce       | .036" acero dulce       |
| Longitud máxima                 | 12"                    | 30"                     | 39 1/2"                 |
| Rango de parada de material     | 2 1/2-10 3/5"          | 3 1/5"-19 1/2"          | 3 3/4-30"               |
| <b>FREIN</b>                    |                        |                         |                         |
| Espesor máximo                  | .036" acero dulce      | .036" acero dulce       | .036" acero dulce       |
| Altura de corte                 | 2 1/2"                 | 5 1/10"                 | 4 1/2"                  |
| Rango de parada de materia      | 1 4/5-10 1/5"          | 3 1/5-19 1/2"           | 1 1/4-28 1/2"           |
| Tamaños de troqueles masculinos | 1", 2", 2", 3", 4",    | 1", 2", 3", 6", 8", 10" | 15"                     |
| <b>RODILLO</b>                  |                        |                         |                         |
| Espesor máximo                  | .036" acero dulce      | .036" acero dulce       | .036" acero dulce       |
| Longitud máxima                 | 12"                    | 30"                     | 39 1/2"                 |
| Diámetro del rodillo            | 1 1/2"                 | 1 1/2"                  | 1 11/16"                |
| Diámetro mínimo del rodillo     | 1 1/2"                 | 1 1/2"                  | 1 11/16"                |
| Radio mínimo                    | 3/4"                   | 3/4"                    | 27/32"                  |
| Surco de alambre (diámetro)     | 1/3", 1 19/50", 1 2/5" | 3/7", 1/5" and 7/32"    | 5/32", 11/64" and 7/32" |
| Dimensiones totales             | 19 x 22 x 17"          | 40 x 30 x 22"           | 49 x 45 x 26"           |
| Peso                            | 95 lbs                 | 295 lbs                 | 390 lbs                 |
| Peso de barco                   | 99 lbs                 | 337 lbs                 | 458 lbs                 |

# Dayton Cizalla, Freno y Laminador

E  
S  
P  
A  
Ñ  
O  
L

## Información General de Seguridad PREPARADO PARA EL TRABAJO

1. Use ropa adecuada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras o otras joyas que podrían ser atrapados en las piezas que están moviendo de la máquina.
2. Lleve capa protectora de pelo para conservar pelo largo.
3. Utilice zapatos seguros con suela antideslizante.
4. Use anteojos de seguridad que cumplan con los EE.UU. ANSL Z87.1. Cada día los anteojos sólo tienen lentes resistentes al impacto. Ellos NO son anteojos de seguridad.
5. Estar alerta y pensar con claridad. Nunca funcione la herramienta cuando está cansado. Embriagado o cuando toma medicamentos que causan simnolencia.

## PREPARAR EL ÁREA DE TRABAJO

1. Mantenga la limpieza del área de trabajo. Área desordenada de trabajo podría provocar accidentes.
2. El área de trabajo debe ser iluminada apropiadamente.
3. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo.
4. Mantenga que los niños no entren en el área de trabajo. Haga prueba de niños del taller. Use candados para evitar cualquier uso no intencional de las herramientas.

## HERRAMIENTA DEBE SER MANTENIDA

1. Consulte el manual de mantenimiento específico y procedimientos del ajuste.
2. Mantenga la herramienta lubricada y limpia para el funcionamiento más seguro.
3. Retire las herramientas de ajuste. Forma el hábito de revisar que las herramientas de ajuste se retiran antes de usar la máquina.
4. Mantenga todas las piezas estén en orden de trabajo. Compruebe de que la guardia de otras partes funcionará apropiadamente y llevará a cabo su función deseada.
5. Compruebe si hay piezas dañadas. Compruebe la alineación de las piezas móviles, la encuadernación, la rotura y el montaje o otras condiciones que podría afectar al funcionamiento de la herramienta.
6. Una guardia o otra parte dañada debe ser reparada adecuadamente o reemplazada. No realice las reparaciones de turno. (Utilice la lista proporcionada de piezas para realizar la reparación).

## CÓMO SE USA LA HERRAMIENTA

1. Utilice la herramienta correcta para el trabajo. No fuerce la herramienta o accesorios para hacer un trabajo que no fue diseñado.
2. Mantenga las manos fuera del paso de los filos de la cizalla y lejos de los troques masculinos y femeninos.
3. Siempre cubra el rodillo con la guardia cuando no esté en uso.
4. Mantenga las manos y ropa lejos de la junta de rodillo de presión.
5. La capacidad máxima de esta máquina es .036" acero dulce o equivalente. La capacidad extremada podría causar daños al operador.
6. Emperne la máquina al suelo o al puesto robusto para evitar el deslizamiento o vuelco de la máquina.

## Montaje

Referirse a la Figura 2.

### MONTE LA BARRA DE TIRADOR CON TIRADORES

Monte la barra de tirador en el surco con electricidad (Ref. No. 59) con tiradores lejos de la máquina. Inserte en otra tirador en el extremo del manillar. Inserte y apriete el tirador (Ref. No. 59) en la tapa excéntrica.

### MONTE LA BARRA MATERIAL DE PARADA

Ponga la barra material de parada (Ref. No. 21) en la pieza de posición (Ref. No. 20)

Con tornillos de cabeza hexagonal (Ref. No. 44). Ensarte las varillas roscadas (Ref. No. 19) por medio de la pieza de posición y luego en los agujeros en la parte trasera de la barra inferior de soporte (Ref. No. 6). Coloque el hierro de la barra de parada de material de ángulo hacia "arriba" para las operaciones de curvatura y hacia "abajo" para las operaciones de corte. Coloque la barra de parada de material en posición deseada y lo fije con tornillo de cabeza hexagonal (Ref. No. 43).

## Instalación

La máquina debe estar instalada en una superficie plana con iluminación adecuada. La máquina puede ser montada en el piso o montada en soportes. Asegúrese de proporcionar espacio para el giro del contrapeso.

Utilice los cuatro agujeros de montaje a la izquierda y a la derecha para ayudar a la máquina a empernarse de forma segura al suelo o al sostén (cierres no incluidos). El espacio alrededor de la máquina debe ser limpio sin basura, aceite o suciedad. Aplique una materia adecuada antideslizante al suelo.

## Operación

Referirse a Figuras 1 y 2.

La barra rotativa de maneja (Ref. No. 18)

acciona el mecanismo de corte, freno y rodillo simultáneamente.

Asegúrese de que estar lejos de los filos de corte, de los troqueles de formación y de rodillos cuando acciona la barra rotativa. La capacidad máxima de la máquina es de .036" acero dulce o equivalente. A continuación es una gráfica de equivalencia para su uso cuando trabaja con materiales que no sean acero dulce.

## CORTE

Rote los tornillos de cabeza hexagonal (Ref. No. 56) para la barra de sujeción (Ref. No. 10) está menos de 1/4" por encima de la mesa de corte cuando el filo de corte está en posición extremadamente superior. La carga la barra con resorte de sujeción se obliga a contra la pieza de trabajo firmemente, la sujeta durante la operación de corte. Alinee la pieza de trabajo contra el posicionador de cuadratura (Ref. No. 16) para hacer corte cuadrado al borde de pieza. Cortar materiales más gruesos se realiza por el mango "snapping" para que el filo superior impacte la pieza. El filo superior es montado con un ángulo para que las piezas de trabajo puedan cortarse en incrementos pequeños. Para minimizar la distorsión, aproximadamente 5/8" de la pieza de trabajo debe ser cortada con cada impacto. Afloje los tornillos de cabeza hexagonal (Ref. No. 60) y rote los tornillos de ajuste de la mesa (Ref. No. 17) para que el filo superior e inferior están tan cerca como sea posible sin interferencia. Apriete otra vez los tornillos de sujeción de la mesa. Cuando corte materiales más gruesos, la pieza de trabajo se tiende para separar los filos, por lo que la tensión podría tener que ser aumentada en el filo inferior. Rote el tornillo de cabeza hexagonal (Ref. No. 47) contra la placa de soporte para aumentar la tensión en el filo inferior. Asegúrese de que los filos no se interfieren mutuamente. La parada de material puede usarse para hacer cortes repetitivos hasta una longitud deseada. Ponga la parada de material en posición deseada y sujete bien el tornillo de cierre. (Ref. No. 59).

# Modèle 12G596, 13W873, 13W869

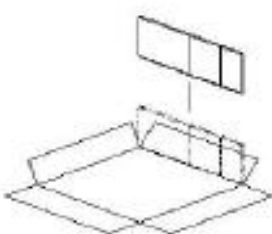
## Operación (a continuación)

Asegúrese de que el hierro de la parada de material de ángulo indique "abajo" para el corte. No mete las manos en la parte trasera de la máquina para agarrar las piezas caídas.

### Curvatura

La operación de curvatura se realice entre troqueles masculinos y femeninos a través de insertar piezas de trabajo entre troqueles y rotar la barra de mango.

Curvaturas desde 0° hasta sobrepasar 90° pueden hacerse de acuerdo al material de la pieza de trabajo. Curvaturas repetitivas pueden hacerse a través de ajustar los tornillos de cabeza hexagonal (Ref. No. 51) a la altura deseada. Ajuste los tornillos de cabeza hexagonal para realizar las curvaturas deseadas en ambos extremos de los troqueles. Cajas y sartenes de largo 1 a 30" pueden curvarse a través del montaje de diferentes combinaciones de los troqueles (vea figura 1). Afloje el tornillo de cabeza hexagonal (Ref. No. 53) en la barra de fijación del troquel masculino (Ref. No. 13) y monte la combinación del troquel masculino que hace la longitud deseada de curvatura. Asegúrese de que el hierro de la parada de material de ángulo indique "arriba" para operaciones de curvatura. Ajuste el material en posición deseada y la fije con tornillos de cabeza de encaje. El troquel femenino se instala en la fábrica y no necesita ajuste. Si el troquel femenino es eliminado o reemplazado, monte el troquel y lo fije con tornillos de ajuste. (Ref. No. 14).



**Figure 1-fabricación de caja**

Asegúrese de que el troquel femenino se monta directamente bajo el troquel masculino por lo que el borde del troquel masculino encaja en el surco del troquel femenino.

## Laminación

La capa de protector (Ref. No. 33) debe cubrir los rodillos siempre excepto cuando se realizan operaciones de laminación. Laminador deslizante puede formar cilindros rectos tan pequeño como el diámetro de los rodillos, conos de dimensiones limitadas, y bucles de alambre de diferentes espesores y diámetros con surco de formación de alambre. Las operaciones de laminación se realizan a través de insertar pieza de trabajo entre el rodillo impulsor y ocioso (Ref. Nos. 31 and 32)

Y rote la barra de mango. Inserte pieza de trabajo entre el rodillo accionado y el ocioso. Apriete dos tornillos de pulga (Ref. No. 27) para hacer el rodillo impulsor contra la pieza. Para producir radios deseados de curvatura, ajuste el rodillo ocioso (Ref. No. 24) mediante rotar el hilo de rosca (Ref. No. 25). El progreso inicial de curvatura pueden simplificarse haciendo un ligera curva cerca del extremo de la pieza con troqueles de curvatura y luego inserte parte curvada entre los troqueles de rodillos. La parte curvada podría afectar la configuración de la pieza de trabajo. Puede que sea necesario cortar este material. Si es posible, utilice la pieza de gran tamaño y corte el desecho curvado. Los conos pueden formarse a través de cambiar el tirador de ajuste del rodillo ocioso a diferentes posición para que el radio de curvar de un extremo de la pieza es diferentes al de otro extremo. Cilindros cerrados y los conos se pueden quitar girando el rodillo accionado. Afloje los tornillos de ajuste de los ambos rodillos y gire el rodillo accionado fuera de la máquina. Elimine la pieza de trabajo, gire el rodillo accionado de nuevo en su posición, cierre y apriete los tornillo de ajuste de rodillo.

La formación de alambre puede producirse utilizando surcos de formación de alambre. Surcos con de diámetro 5/32, 11/64 y 7/32". Inserte el alambre en el surco del mismo diámetro. Haga el rodillo accionado contra el alambre mediante apretar los tornillos de ajuste del rodillo. (no apriete demasiado) y ajuste el

rodillo ocioso para producir formación de radio deseado de alambre. Circuitos cerrados de alambre pueden quitarse mediante girar el rodillo accionado.

## Mantenimiento

Referirse a Figura 2.

## LUBRICACIÓN

Todas las superficies expuestas tales como rodillos, mesa de corte, filos de corte, troqueles y barra de filo deben ser cubiertas con aceite ligero para evitar la oxidación. Use una grasa de ,multi-propósito o grasa de rodamientos para la lubricación. Los engranajes del rodillo, bujes de rodillo y ambos extremos de los rodillos deben ser engrasados. La superficie de deslizamiento entre troquel femenino de formación (Ref. No. 11) y barra inferior de soporte (Ref. No. 6) deben ser engrasados. La superficie entre el troquel femenino y arandela plana (Ref. No. 55) debe ser engrasada. Ambos los brazos inferior y superior de bujes (Ref. Nos. 15 and 37) deben ser engrasados. Grasa en el interior de guía de clavo (Ref. No. 8) para que mantenga la barra de sujeción se desliza libre.

## FILOS DE CIZALLA

Siempre mantenga los filos de cizalla lubricados y limpios sin suciedad y basura. Las partículas abrasivas en los filos reducirán drásticamente la vida de los filos. Ambos filos son reversibles. Los filos tienen un relieve en el borde de corte. Estos filos deben ser afilados de acuerdo a estándares de la industria por un servicio competente de afilado sólo.

# Model 12G596, 13W873, 13W869

## GRÁFICA DE EQUIVALENCIA

| Especificación                  | 12G596 | 13W869 | 13W873 |
|---------------------------------|--------|--------|--------|
| Cizalla                         | 12"    | 30"    | 40"    |
| Acero dulce                     | .036"  | .036"  | .036"  |
| Acero inoxidable                | .030"  | .030"  | .030"  |
| SAE 1050 acero laminado en frío | .030"  | .030"  | .030"  |
| Aluminio                        | .064"  | .064"  | .064"  |
| Latón blando                    | .051"  | .051"  | .051"  |
| 1/2 latón duro                  | .036"  | .036"  | .036"  |
| Bronce fosforado templado       | .051"  | .051"  | .051"  |
| Cobre blando                    | .040"  | .040"  | .040"  |
| Cobre duro                      | .120"  | .120"  | .120"  |



# Reparar las Partes – 12G596, 13W873, 13W869

Para Reparar las Partes, telefonee 1-800-323-0620

24 horas cada día – 365 días cada año

Por favor proporcione la información siguiente:

- Número de modelo
- Número de serie (si hay)
- Descripción de parte y número escrito en la lista de partes

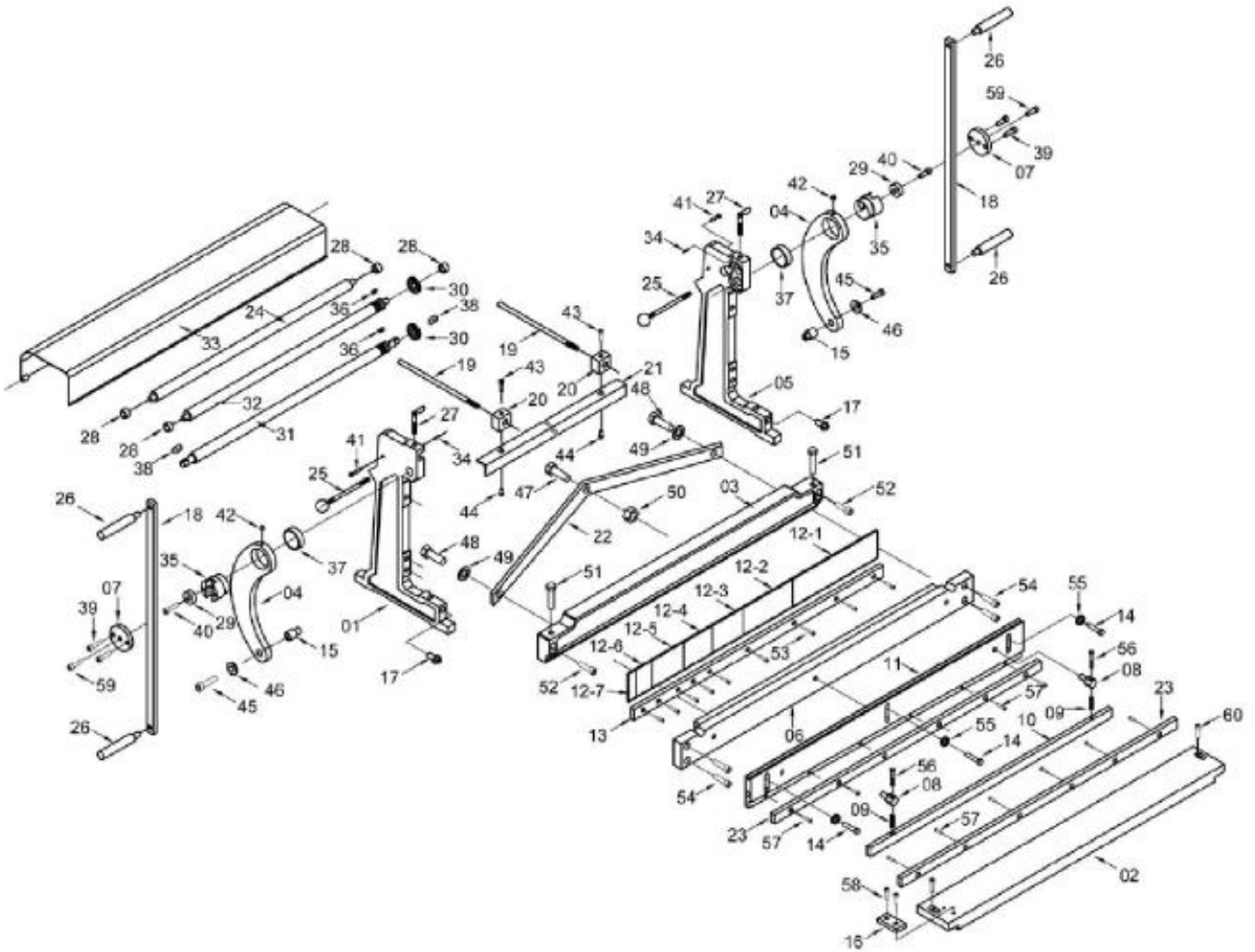


Figura 2 – Reparar las partes de ilustración para cizalla, freno y laminador.

## Lista de Reparación de Partes de Cizalla, Freno y Laminador

## Modèle 12G596 12"

E  
S  
P  
A  
Ñ  
O  
L

| Ref No. | Descripción                            | Part No.   | Qte | Ref No. | Descripción                                | Part No.   | Qte |
|---------|--|------------|-----|---------|--|------------|-----|
| 1       | MARCO IZQUIERDO                        | †          | 1   | 29      | BUJE EXCÉNTRICA                            | TT1305029G | 2   |
| 2       | MESA                                   | †          | 1   | 30      | ENGRANAJE                                  | †          | 2   |
| 3       | VIGA DE SOPORTE SUPERIOR               | †          | 1   | 31      | RODILLO ACCIONADO                          | †          | 1   |
| 4       | BRAZO GIRATORIO                        | †          | 2   | 32      | RODILLO OCIOSO                             | †          | 1   |
| 5       | MARCO IZQUIERDO                        | †          | 1   | 33      | CAPA DE PROTECCIÓN                         | †          | 1   |
| 6       | BARRA DE SOPORTE INFERIOR              | †          | 1   | 34      | PERNO M6X10                                |            | 2   |
| 7       | EXCÉNTRICA CAP                         | TT1305007G | 2   | 35      | EJE EXCÉNTRICO                             | TT1305035G | 2   |
| 8       | GUÍA DE CLAVO                          | †          | 2   | 36      | LLAVE                                      | †          | 2   |
| 9       | RESORTE                                | †          | 2   | 37      | CHAQUETA                                   | †          | 2   |
| 10      | BARRA DE FIJACIÓN DE CORTE             | †          | 1   | 38      | LLAVE PLANA 6X 20MM                        | *          | 2   |
| 11      | TROQUEL FEMENINO DE FORMACIÓN          | †          | 1   | 39      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X 16MM     | *          | 4   |
| 12-1    | 4" TROQUEL MASCULINO                   | TT1305012G | 1   | 40      | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M6X20MM | *          | 2   |
| 12-2    | 3" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 41      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X 50MM     | *          | 2   |
| 12-3    | 2" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 42      | CAPA DE ACEITE M8 X 1MM                    | *          | 2   |
| 12-4    | 2" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 43      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 X 10MM     | *          | 2   |
| 12-5    | 1" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 44      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X 10MM     | *          | 2   |
| 13      | BARRA DE FIJACIÓN DE TROQUEL MASCULINO | †          | 1   | 45      | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M8X30MM | *          | 2   |
| 14      | TORNILLO M10X40                        | *          | 2   | 46      | ARANDELA DIA 10MM                          | *          | 2   |
| 15      | BUJE DE BRAZO INFERIOR                 | †          | 2   | 47      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10 X 40MM    | *          | 1   |
| 16      | POSICIONADOR                           | †          | 1   | 48      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 X 15MM     | *          | 2   |
| 17      | TORNILLO DE AJUSTE DE MESA             | †          | 2   | 49      | ARANDELADIA 12MM                           | *          | 2   |
| 18      | BARRA DE MANGO                         | TT1305018G | 1   | 50      | TUERCA DE CABEZA HEXAGONAL M10             | *          | 1   |
| 19      | HILO DE ROSCA                          | †          | 2   | 51      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10 X 15MM    | *          | 2   |
| 20      | PIEZA DE POSICIONADOR                  | †          | 2   | 52      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X30         | *          | 2   |
| 21      | BARRA DE PARADA DE MATERIAL            | †          | 1   | 53      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X20         | *          | 13  |
| 22      | PLACA DE SOPORTE                       | †          | 1   | 54      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X20         | *          | 2   |
| 23      | FILO DE CORTE                          | †          | 2   | 55      | ARANDELA DIA 12MM                          | *          | 3   |
| 24      | RODILLO OCIOSO                         | †          | 1   | 56      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X50MM      | *          | 2   |
| 25      | HILO DE ROSCA                          | †          | 1   | 57      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X10         | *          | 6   |
| 26      | MANGO                                  | TT1305026G | 2   | 58      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X10         | *          | 8   |
| 27      | TORNILLO DE PULGAR                     | †          | 2   | 59      | TIRADOR M8 x 25                            | *          | 2   |
| 28      | BUJE DE RODILLO                        | †          | 4   | 60      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X10         | *          | 2   |

(†) No está disponible como parte de reparación

(\*) El estándar de hardware de ítem, disponible a nivel local

## Lista de Reparación de Partes de Cizalla, Freno y Laminador

Modèle 13W869 30"

| Ref No. | Descripción                            | Part No.    | QTE | Ref No | Descripción                                 | Part No.    | QTE |
|---------|--|-------------|-----|--------|---|-------------|-----|
| 1       | MARCO IZQUIERDO                        | †           | 1   | 28     | BUJE DE RODILLO                             | †           | 4   |
| 2       | MESA                                   | †           | 1   | 29     | BUJE EXCÉNTRICA                             | TT11016029G | 2   |
| 3       | VIGA DE SOPORTE SUPERIOR               | †           | 1   | 30     | ENGRANAJE                                   | †           | 2   |
| 4       | BRAZO GIRATORIO                        | †           | 2   | 31     | RODILLO ACCIONADO                           | †           | 1   |
| 5       | MARCO IZQUIERDO                        | †           | 1   | 32     | RODILLO OCIOSO                              | †           | 1   |
| 6       | BARRA DE SOPORTE INFERIOR              | †           | 1   | 33     | CAPA DE PROTECCIÓN                          | †           | 1   |
| 7       | EXCÉNTRICA CAP                         | TT11016007G | 2   | 34     | PERNO 3 X 25MM                              | *           | 2   |
| 8       | GUÍA DE CLAVO                          | †           | 2   | 35     | EJE EXCÉNTRICO                              | TT11016035G | 2   |
| 9       | RESORTE                                | †           | 2   | 36     | LLAVE 4 X 4 X 8 MM                          | *           | 2   |
| 11      | BARRA DE FIJACIÓN DE CORTE             | †           | 1   | 37     | CHAQUETA                                    | †           | 2   |
| 11      | TROQUEL FEMENINO DE FORMACIÓN          | †           | 1   | 38     | LLAVE PLANA 8 X 7 X 20MM                    | *           | 2   |
| 12-1    | 15" TROQUEL MASCULINO                  | TT11016012G | 1   | 39     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X 12MM       | *           | 4   |
| 12-2    | 10" TROQUEL MASCULINO                  |             | 1   | 40     | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M6X12MM  | *           | 2   |
| 12-3    | 7" TROQUEL MASCULINO                   |             | 1   | 41     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X 50MM       | *           | 2   |
| 12-4    | 4" TROQUEL MASCULINO                   |             | 1   | 42     | CAPA DE ACEITE M8 X 1MM                     | *           | 2   |
| 12-5    | 2" TROQUEL MASCULINO                   |             | 1   | 43     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X 14MM      | *           | 2   |
| 12-6    | 1 1/2" TROQUEL MASCULINO               |             | 1   | 44     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 X 10MM      | *           | 2   |
| 12-7    | 1" TROQUEL MASCULINO                   |             | 1   | 45     | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M10X45MM | *           | 2   |
| 13      | BARRA DE FIJACIÓN DE TROQUEL MASCULINO | †           | 1   | 46     | ARANDELA DIA 10MM                           | *           | 2   |
| 14      | TORNILLO M12X35                        | *           | 2   | 47     | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M12X55MM | *           | 1   |
| 15      | BUJE DE BRAZO INFERIOR                 | †           | 2   | 48     | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M12X30MM | *           | 2   |
| 16      | POSICIONADOR                           | †           | 1   | 49     | ARANDELADIA 12MM                            | *           | 2   |
| 17      | TORNILLO DE AJUSTE DE MESA             | †           | 2   | 50     | TUERCA DE CABEZA HEXAGONAL M12              | *           | 1   |
| 18      | BARRA DE MANGO                         | TT11016018G | 2   | 51     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M12 X45MM      | *           | 2   |
| 19      | HILO DE ROSCA                          | †           | 2   | 52     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10X35         | *           | 2   |
| 20      | PIEZA DE POSICIONADOR                  | †           | 2   | 53     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X25          | *           | 13  |
| 21      | BARRA DE PARADA DE MATERIAL            | †           | 1   | 54     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10X25         | *           | 2   |
| 22      | PLACA DE SOPORTE                       | †           | 1   | 55     | ARANDELA DIA 12MM                           | *           | 3   |
| 23      | FILO DE CORTE                          | †           | 2   | 56     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10 X100MM     | *           | 2   |
| 24      | RODILLO OCIOSO                         | †           | 1   | 57     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X12          | *           | 6   |
| 25      | HILO DE ROSCA                          | †           | 1   | 58     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X12          | *           | 8   |
| 26      | MANGO                                  | TT11016026G | 2   | 59     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X30          | *           | 2   |
| 27      | TORNILLO DE PULGAR                     | †           | 2   | 60     | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X30          | *           | 2   |

## Lista de Reparación de Partes de Cizalla, Freno y Laminador

## Modèle 13W873 40"

| Ref No. | Descripción                            | Part No.   | QTE | REF NO. | Descripción                                  | PART NO.   | QTE |
|---------|--|------------|-----|---------|--|------------|-----|
| 1       | MARCO IZQUIERDO                        | †          | 1   | 28      | BUJE DE RODILLO                              | †          | 4   |
| 2       | MESA                                   | †          | 1   | 29      | BUJE EXCÉNTRICA                              | TT1760029G | 2   |
| 3       | VIGA DE SOPORTE SUPERIOR               | †          | 1   | 30      | ENGRANAJE                                    | †          | 2   |
| 4       | BRAZO GIRATORIO                        | †          | 2   | 31      | RODILLO ACCIONADO                            | †          | 1   |
| 5       | MARCO IZQUIERDO                        | †          | 1   | 32      | RODILLO OCIOSO                               | †          | 1   |
| 6       | BARRA DE SOPORTE INFERIOR              | †          | 1   | 33      | CAPA DE PROTECCIÓN                           | †          | 1   |
| 7       | EXCÉNTRICA CAP                         | TT176007G  | 2   | 34      | PERNO 3 X 18MM                               | *          | 2   |
| 8       | GUÍA DE CLAVO                          | †          | 2   | 35      | EJE EXCÉNTRICO                               | TT1760035G | 2   |
| 9       | RESORTE                                | †          | 2   | 36      | LLAVE 4 X 4 X 8 MM                           | *          | 2   |
| 10      | BARRA DE FIJACIÓN DE CORTE             | †          | 1   | 37      | CHAQUETA                                     | †          | 2   |
| 11      | TROQUEL FEMENINO DE FORMACIÓN          | †          | 1   | 38      | LLAVE PLANA 8 X 7 X 20MM                     | *          | 2   |
| 12-1    | 1" TROQUEL MASCULINO                   | TT1760012G | 1   | 39      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X12MM        | *          | 4   |
| 12-2    | 2" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 40      | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M6X12MM   | *          | 2   |
| 12-3    | 3" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 41      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 X50MM        | *          | 2   |
| 12-4    | 6" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 42      | CAPA DE ACEITE M8 X 1MM                      | *          | 2   |
| 12-5    | 8" TROQUEL MASCULINO                   |            | 1   | 43      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X14MM         | *          | 2   |
| 12-6    | 10" TROQUEL MASCULINO                  |            | 1   | 44      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X10MM         | *          | 2   |
| 13      | BARRA DE FIJACIÓN DE TROQUEL MASCULINO | †          | 1   | 45      | TUERCAS SCOKET DE CABEZA HEXAGONAL M10 X45MM | *          | 2   |
| 14      | TORNILLO M10 x 60                      | *          | 2   | 46      | ARANDELA DIA 10MM                            | *          | 2   |
| 15      | BUJE DE BRAZO INFERIOR                 | †          | 2   | 47      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M12X 55MM       | *          | 1   |
| 16      | POSICIONADOR                           | †          | 1   | 48      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M12X 30MM       | *          | 2   |
| 17      | TORNILLO DE AJUSTE DE MESA             | †          | 2   | 49      | ARANDELA DIA 12MM                            | *          | 2   |
| 18      | BARRA DE MANGO                         | TT1760018G | 2   | 50      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M12             | *          | 1   |
| 19      | HILO DE ROSCA                          | †          | 2   | 51      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M12X 45MM       | *          | 2   |
| 20      | PIEZA DE POSICIONADOR                  | †          | 2   | 52      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10X35          | *          | 2   |
| 21      | BARRA DE PARADA DE                     | †          | 1   | 53      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8X25           | *          | 13  |
| 22      | PLACA DE SOPORTE                       | †          | 1   | 54      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10X25          | *          | 2   |
| 23      | FILO DE CORTE                          | †          | 2   | 55      | ARANDELA DIA 12MM                            | *          | 3   |
| 24      | RODILLO OCIOSO                         | †          | 1   | 56      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10 X100MM      | *          | 2   |
| 25      | HILO DE ROSCA                          | †          | 1   | 57      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X12           | *          | 6   |
| 26      | MANGO                                  | TT1760026G | 2   | 58      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6X12           | *          | 8   |
| 27      | TORNILLO DE PULGAR                     | †          | 2   | 59      | TIRADOR M8x25                                | *          | 2   |
|         |  |            |     | 60      | TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10X25          | *          | 2   |





# Dayton® Cizalla, Freno y Laminador

## Gráfico de Solución de Problemas

| Síntoma                     | Causa(s) Posible(s)   | Acción Correcta   |
|-----------------------------|---|---|
| La manivela no flojo        | 1. troquel femenino de formación (Ref. No. 11)  | 1. apriete los tornillos de fijación (Ref. No. 14); asegúrese de no apretar exceso  |
| Podrá rotar 360°            | 2. troquel femenino y masculino están tan cerca<br>3. mesa de corte y filo inferior se interfieren<br>4. rodillo de conducto es tan prieto<br>5. lubricación impropia | 2. ajuste adecuadamente los tornillos (Ref. No. 51)<br>3. ajuste mesa adecuadamente, vea "curvatura," hoja 2<br>4. afloje tornillos de ajuste del rodillo (Ref. No. 27)<br>5. la lubreque adecuadamente, vea "Lubricación," hoja 3  |
| La máquina no cortará       | 1. filos están tan lejos<br>2. tensión de tornillo se afloja (Ref. No. 47)<br>3. material de la pieza es tan grueso<br>4. cuchillas sin filo                          | 1. ajuste mesa inferior adecuadamente, vea "curvatura," hoja 2<br>2. apriete tornillo de tensión, vea "curvatura," hoja 2<br>3. No sobrepase la capacidad de la máquina de .036" acero dulce o equivalente, Vea "Gráfico de Equivalencia," hoja 2<br>4. afile los filos por un servicio calificado de afilado |
| Los cortes no son cuadrados | posicionador (Ref. No. 16)<br>ajuste impropio   | Ajuste la guía adecuadamente utilizando el cuadrado del maquinista y apriete los tornillos.   |

### GARANTÍA LIMITADA

#### DAYTON GARANTÍA LIMITADA DE UN AÑO

DAYTON® Cizalla de Pie, modelos incluidos en este manual están garantizados por Dayton Electric MFG.CO. (DAYTON) a los usuarios originales contra defectos de fabricación o materiales en uso normal durante un año después de la fecha de compra. Cualquier parte que se determine que es defectuosa en material o mano de obra, la regresa un centro de servicio autorizado que Dayton lo ha designado, el costo de envío prepago, como el remedio exclusivo, será reparado o reemplazado a opción de Dayton. Para los procedimientos de reclamación de garantía limitada, consulte la sección "disposición pronta" a continuación. Esta garantía limitada da a los compradores derechos legales específicos que varían de una jurisdicción a otra.

**LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD.** En la medida permitida por la ley aplicable, la responsabilidad de Dayton para daños consecuenciales e incidentales se excluyen expresamente. La responsabilidad de Dayton en todos los casos es limitada y no podrá superar el precio de compra pagado.

**RENUNCIA DE GARANTÍA.** Un esfuerzo diligente se ha hecho para proporcionar la información del producto e ilustrar el producto en esta literatura con precisión. Sin embargo, esta información e ilustración son para el único propósito de identificación, y no expresan o implican una garantía de que el producto sea vendible, o adecuado para propósito particular, o que el producto conformará con la ilustración o descripción. Con las siguientes excepciones, ninguna garantía o afirmación de hecho, expresado o implicado, aparte de lo indicado en la "GARANTÍA LIMITADA". Es hecha o autorizada por Dayton.

**Sugerencia Técnica Recomendaciones, Renuncia.** A pesar de cualquier práctica pasada o tratos o clientes comerciados, las ventas no se incluyen el suministro de sugerencia técnica no asistencia o diseño de sistema. Dayton no asume ninguna obligación ni responsabilidad para cualquier recomendación, opinión o sugerencia sin autorización en cuanto a la elección, instalación o uso del producto.

**IDONEIDAD DE PRODUCTO.** Muchas jurisdicciones tienen códigos y reglamentos que rigen las ventas, construcción, instalación, y/o uso del producto para propósitos determinados, eso pueden variar en las zonas vecinas. Mientras se intenta asegurar que los productos de Dayton cumplan con estos códigos, Dayton no puede garantizar el cumplimiento, y no puede ser responsable de cómo el producto se instala o se usa. Antes de la compra y el uso del producto, revise la aplicación de productos y todos los códigos nacionales y locales y reglamentos, asegúrese de que el producto, la instalación y el uso los cumplan.

Ciertos aspectos de renuncias no son aplicables a los productos de consumo; ej., (a) algunas jurisdicciones no permiten la exclusión o limitación de daños incidentales o consecuentes, por lo que la limitación o exclusión anterior no sea aplicable para usted; (b) también, que algunas jurisdicciones no permiten la limitación de la duración de una garantía implicada, por consecuencia, la limitación anterior no se aplica a usted; y (c) según la ley, durante el período de esta garantía limitada, cualquier garantía implícita de comerciabilidad o adecuación para un propósito particular aplicable al consumo de producto adquirido por los consumidores, no pueden ser excluidas o negadas de lo contrario.

**DISPOSICIÓN INMEDIATA.** Un esfuerzo de Buena fe se hará para la corrección pronta o otra ajuste con respecto a cualquier producto que resulte defectuoso dentro de la garantía limitada. Para cualquier producto defectuoso dentro de la garantía limitada, primero escriba o llame al distribuidor donde adquirió el producto. El distribuidor le dará instrucciones adicionales. Si no puede resolverlo de manera satisfactoria, escriba a Dayton a la dirección siguiente, da el número, la dirección, la fecha y el número de factura del distribuidor, y describa la naturaleza del defecto. El título y riesgo de pérdida los pasan del comprador a la empresa de transporte público. Si el producto se daña en tránsito a usted, presenta un reclamo con la compañía de transporte.

Manufacturado por Dayton Electric Mfg. Co., 5959 W. Howard St., Niles, Illinois 60714-4014 EE.UU.



Lisez et veuillez garder ces instructions. Lire soigneusement avant d'essayer d'assembler, installer, actionner ou faire la maintenance du produit décrit. Ne pas se référer aux instructions pourrait avoir comme conséquence des blessures et/ou des dégâts matériels ! Gardez les instructions pour pouvoir s'y référer dans le futur.

# Cisaille, frein et rouleau Dayton

## Description

La Machine a cisaillement, frein et rouleau Dayton est manuelle capable de couper, recourber cisaillement, du recourbement et du roulement. "Épais de l'acier O36 doux (mesure 20) jusqu'à 39 1/2" long. Le cisaillement est rendu facile avec l'arrêt matériel réglable micro, le guide de coupe de place, et la barre matérielle à ressort d'écrou de serrage. Les lames de cisaillement à deux tranchants sont réversibles.

Le roulement de glissade emploie trois roulements réglables de 1 11/16" diamètre avec guide la cannelure pour produire des cylindres, des cônes, des boucles et des courbes. Le frein à sept matrices masculines réglables, arrêt réglable pour les courbures répétées, et la taille fermée prolongée pour les casseroles, les boîtes, les canaux, les angles et autres formes. La matrice femelle est réglable et remplaçable.

## Déballage

Référez-vous au schéma 2. Vérifiez les dommages qui aurait eu lieu pendant l'expédition. Si il y a dommages, une réclamation doit être envoyée au fournisseur. Vérifiez que les pièces sont au complet, si ce n'est pas le cas, signaler immédiatement les pièces manquante au fournisseur. La tondeuse, le frein et le rouleau viennent assemblé en une seule pièce. Les pièces additionnelles qui ont besoin d'être attaché doivent toute être réunis avant l'assemblage; Manipulez la barre avec les poignées, la tige de butée du matériel avec le tringle d'arrêt, les écrous, la barre matérielle d'arrêt et les blocs avec le matériel de support.

## IMPORTANT

La table, les rouleaux et les matrices masculines sont enduits d'un produit protecteur. Pour assurer un ajustement et une opération appropriés, enlevez l'enduit. L'enduit s'enlève facilement avec des dissolvants doux, tels que des spiritueux minéraux, et un tissu léger. Évitez de mettre la solution de nettoyage sur la peinture ou sur les composants plastiques ou en gomme. Les dissolvants peuvent détériorer les finitions. Utilisez du savon et de l'eau sur la peinture, les composants plastique ou en gomme. Après le nettoyage, recouvrez toute les surfaces exposées avec un léger enduit d'huile. La cire collante est recommandée pour le dessus des tables.

**▲ CAUTION** *Toujours suivre les procédures d'utilisation comme défini dans ce manuel même si vous êtes familier avec l'utilisation de cet outil ou d'un outil similaire. Souvenez-vous qu'être inattentif même pour une fraction de seconde peut entraîner de sévère blessure.*

**▲ WARNING** *Ne jamais utiliser de solvants volatils. Les solvants non inflammable sont recommandés afin d'éviter une incendie.*

**Information sur la securite generale**

**▲ WARNING** *Pour votre sécurité, lisez toutes les instructions et precautions avant d'utiliser les outils.*

| Spécifications       |                              | 12G596   | 13W869                  | 13W873                  |
|----------------------|------------------------------|--|-------------------------|-------------------------|
| TONDEUSE             | Epaisseur maximal            | .036" acier doux                                   | .036" acier doux        | .036" acier doux        |
|                      | Longeur maximum              | 12"  | 30"                     | 39 1/2"                 |
|                      | Gamme de matériel d'arrêt    | 2 1/2-10 3/5"                                      | 3 1/5"-19 1/2"          | 3 3/4-30"               |
| FREIN                | Epaisseur maximal            | .036" acier doux                                   | .036" acier doux        | .036" acier doux        |
|                      | Hauteur d'arrêt              | 2 1/2"   | 5 1/10"                 | 4 1/2"                  |
|                      | Gamme de matériel d'arrêt    | 1 4/5-10 1/5"                                      | 3 1/5-19 1/2"           | 1 1/4-28 1/2"           |
| ROULEAU              | Taille du mort mâle          | 1", 2", 2", 3", 4",                                | 1", 2", 3", 6", 8", 10" | 15"                     |
|                      | Epaisseur maximum            | .036" acier doux                                   | .036" acier doux        | .036" acier doux        |
|                      | Longeur maximum              | 12"  | 30"                     | 39 1/2"                 |
|                      | Diamètre du rouleau          | 1 1/2"   | 1 1/2"                  | 1 11/16"                |
|                      | Diamètre minimale du rouleau | 1 1/2"   | 1 1/2"                  | 1 11/16"                |
|                      | Rayon minimale               | 3/4"   | 3/4"                    | 27/32"                  |
|                      | Rainure du fil (diamètre)    | 1/4", 1 14/50", 1 13/50", 1 1/3", 1 19/50", 1 2/5" | 3/7", 1/5" and 7/32"    | 5/32", 11/64" and 7/32" |
|                      | Dimension totale             | 19 x 22 x 17"                                      | 40 x 30 x 22"           | 49 x 45 x 26"           |
| Poids                | 95 lbs                       | 295 lbs  | 390 lbs                 |                         |
| Poids à l'expédition | 99 lbs                       | 337 lbs  | 458 lbs                 |                         |

# Cisaille, frein et rouleau Dayton

## General safety informations

### SOYEZ PRET POUR L'EMPLOI

1. Portez des vêtements appropriés. Ne pas porter de vêtements amples, gants, cravates, bracelets et autres bijoux car ils peuvent se retrouver coincés dans les pièces mobiles de la machine.
2. Portez une protection pour les cheveux pour maintenir les cheveux longs.
3. Portez des chaussures de sécurité avec des semelles antidérapantes.
4. Portez des lunettes de sécurité conforme aux modèles ANSI Z87.1 des États-Unis. Les lunettes de tout les jours n'ont qu'un impact verre résistants. Ce ne sont pas des lunettes de sécurité.
5. Soyez vigilant et pensez clairement. Ne jamais utiliser des outils en cas de fatigue, en état d'ébriété ou lorsque vous prenez des médicaments qui causent la somnolence.

### PREPARER LA ZONE DE TRAVAIL POUR L'EMPLOI

1. Garder la zone de travail propre. Les zones encombrées sont propices aux accidents de travail.
2. La zone de travail doit être bien éclairée.
3. Garder les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail.
4. Garder les enfants hors du lieu de travail. Assurer la sécurité de l'atelier. Utilisez des cadenas pour empêcher toute utilisation involontaire d'outils.

### LES OUTILS DOIVENT ETRE MAINTENUS

1. Consulter le manuel d'entretien spécifiques et l'adaptation des procédures.
2. Garder l'outil lubrifié et propre pour une opération plus sûre.
3. Enlevez les outils de réglage. Ayez l'habitude de vérifier pour s'assurer que les outils de réglage sont enlevés avant d'utiliser la machine.
4. Conservez toutes les parties en ordre de travail. Vérifiez pour déterminer que la garde des autres parties fonctionnent correctement et remplissent leurs fonctions.
5. Vérifiez les pièces endommagées. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, la reliure, la casse et le montage ou toute autre chose pouvant affecter le fonctionnement d'un outil.
6. La garde ou d'autres parties endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés.

Ne pas effectuer les réparations. (Utilisez la liste des pièces fournies pour commander des pièces de réparation.)

### SAVOIR COMMENT UTILISER L'OUTIL

1. Utilisez un bon outil pour l'emploi. Ne pas forcer l'outil ou de pièces jointes pour faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
2. Gardez les mains hors des lames de tonte et hors des matrices mâles et femelles.
3. Toujours couvrir les rouleaux avec des protections quand ils ne sont utilisés.
4. Gardez les mains et les vêtements clairs du joint du rouleau.
5. La capacité maximale de cette machine est de calibre (.036") en acier doux ou équivalent. Dépasser la capacité peut être dangereux pour l'opérateur.
6. Mettre la machine au sol ou en position debout robuste boulonné au sol pour empêcher le glissement et causer des dommages à la machine.

### Assemblée

Se référer à la figure 2.

### MONTAGE DU GUIDON

Monter le guidon dans la rainure en excentrique (Réf. n° 35) avec les poignées loin de la machine. La vis dans un autre poignée à l'extrémité de la barre de poignée. Vissez et serrez le bouton (59 n° Réf.) du chapeau excentrique.

### Matériel d'arrêt de la bar du guidon

Mettre Matériel d'arrêt de la bar (Ref n° 21) sur la pièce de positionnement (Ref n° 20) par boulon à tête hexagonale (Ref n° 44).

Enfilez les tiges filetées (n° 19 Réf.) à travers la pièce de positionnement et ensuite dans les trous à l'arrière de la barre d'appui inférieur (n° 6 Réf.). Matériels en position d'arrêt Angle barre de fer "haute" pour les opérations de pliage et «bas» pour les opérations de cisailage. Régler la barre d'arrêt du matériel à la position désirée et fixer avec la vis à tête hexagonale (43 n° Réf.).

### Installation

L'appareil doit être installé sur une surface plane, avec un bon éclairage. La machine peut être montée au sol, sur pied ou sur un banc. Prévoir un dégagement pour soutenir la rotation de la barre. Utilisez les quatre trous de fixation sur la gauche et la droite pour fixer la machine avec les boutons solidement au sol ou debout (attaches non inclus). La zone autour de la machine doit être claire ou sans débris, il ne doit y avoir ni huile, ni saleté. Appliquez un matériau non-dérapant au sol.

## Fonctionnement

Se référer à la figure 1 et 2  
Rotation guidon (18 n° Réf.) faire marcher les mécanismes de la tondeuse, du frein, et du rouleau simultanément. Soyez sûr de maintenir à l'écart les lames de tonte, matrices de formage et les rouleaux quand vous tournez la manivelle. La capacité maximale de la machine est de 0.036" acier doux ou équivalent. Ci-dessous un tableau d'équivalences pour une utilisation lorsque vous travaillez avec d'autres matériaux que l'acier doux: acero dulce.

### TONTE

Tournez les boulons à tête hexagonale (56 n° Réf.) afin que les barres de maintien (10 n° Réf.) ne dépassent pas 1/4" en dessous du tableau lorsque la position de la lame de la tonte est totalement en haut. Le ressort de la barre de maintien sera fermement contre la pièce, la maintenir pendant le fonctionnement de la tonte. Aligner la pièce contre le positionneur quadrature (Réf. n° 16) pour faire des coupes carrées au bord de la pièce. Le cisaillement des matériaux plus épais est fait par manivelle "claquer" pour que la lame impacte la pièce supérieure. La lame supérieure est montée à un angle de tel sorte que tel que la pièce puisse être cisailée par petits échelons. Pour minimiser la distorsion, environ 5/8" de la pièce doit être cisailée à chaque impact. Desserrer les boulons à vis hexagonale (60 n° Réf.) et faire tourner les vis de réglage de table (17 n° Réf.) afin que les lames supérieures et inférieures soient aussi proches que possible, sans interférence.

Resserrer les boulons de la table de montage. Lorsque tond des matériaux plus épais, les pièces à travailler ont tendance à séparer les lames, la tension a besoin d'être augmenté sur la lame inférieure.

Tournez le boulon à tête hexagonale (Réf. n° 47) contre la plaque de soutien pour augmenter la tension sur la lame inférieure.

Soyez sûr que les lames ne se mêlent pas avec les autres. L'arrêt du matériel peut être utilisé pour faire des coupes répétées à la longueur souhaitée.

Régler l'arrêt du matériel à la position désirée et mettre le verrouillage sécuritaire (Réf n° 59)

# Modèle 12G596, 13W873, 13W869

## Fonctionnement (suite)

Assurez-vous que le fer d'angle du matériel d'arrêt pointe sur «en bas» pour la tonte.

Ne pas atteindre l'arrière de la machine pour saisir les morveaux qui tombent.

## PLIAGE

L'opération de pliage est effectuée entre les matrices mâle et femelle en insérant la pièce entre les matrices et en tournant le guidon. Plier de 0° à plus de 90° est possible cela en fonction du matériel de la pièce.

Des courbures répétées peuvent être réalisées en ajustant les boulons à tête hexagonale (51 n° Réf.) à la hauteur désirée.

Ajustez les boulons à tête hexagonale de telle sorte que le pliage voulu est atteint aux deux extrémités des matrices. Les boîtes et casseroles de 1 à 30" de long peuvent être pliées par le montage de différentes combinaisons de matrices masculines (voir la figure 1). Desserrer la vis hexagonale (Réf. n° 53) sur la barre de serrage de la matrice mâle (Réf. n° 13) et la combinaison du montage de la matrice mâle qui donne la longueur de pliage désirée.

Assurez-vous que l'équerre d'arrêt du matériel est pointée sur "en haut" pour les opérations de pliage. Ajustez le matériel à la position désirée et fixez avec des boulons à tête creuse. La matrice femelle est fixée à l'usine et ne nécessite pas de réglage. Si la matrice femelle est retirée ou remplacée, monter la matrice et le fixer avec les boulons à épaulement (Réf. n° 14).

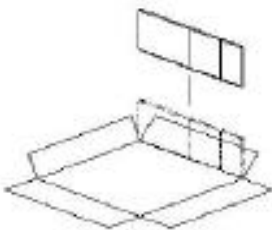


Figure 1 – Boîte de fabrication.

Assurez-vous que la matrice femelle est montée directement en dessous de la matrice mâle de telle sorte que le bord de la matrice mâle suffise dans la rainure femelle.

## ROLLING

Le protège couvercle (n° 33 Réf.) devrait toujours couvrir les rouleaux, sauf lors de l'exécution des opérations de laminage. Le rouleau de glissement peut former des cylindres droits aussi petit que le diamètre des galets, des cônes de dimensions limitées, et les boucles de fil de différentes épaisseurs et diamètres en utilisant des rainures de fils métalliques. Les opérations de laminage sont réalisées en insérant la pièce entre la conduite et les rouleaux entraînés (Réf. nos 31 et 32) et la barre poignée tournante. Insérez la pièce entre la conduite et les rouleaux entraînés. Serrez les deux pouces des vis (Réf. n° 27) pour forcer le rouleau d'entraînement contre la pièce. Pour produire le rayon de courbure désiré, ajustez galet fou (Réf. n° 24) en tournant la tige filetée (N° 25 Réf.). Initialement, le processus de pliage peut être simplifié en faisant une légère courbure vers la fin de la pièce en utilisant des matrices de pliage, puis en insérant la partie coudée entre le mort du rouleau. La partie coudée pourrait affecter la configuration de la pièce finale. Il peut être nécessaire de faire un cisaillement ou de couper cette matière. Si possible, la pièce surdimensionnée et cisaillez la ferraille tordue. Le cône peut être formé par la mise en boutons du tendeur à rouleaux à s'adapter à la position différente de sorte que le rayon de courbure d'une fin de la pièce est différent de l'autre extrémité. Les bouteilles fermées et les cônes peuvent être retirés en faisant pivoter le rouleau entraîné. Desserrer les deux vis de réglage au rouleau, et le pivot du rouleau entraîné loin de la machine. Retirez la pièce; retour à rouleaux pivotant commandé en position, tournez le verrouillage et serrez les vis de réglage à rouleaux.

Les formes de fil peuvent être produites en utilisant des rainures de fils métalliques. Les rainures sont

de diamètre 5 / 32, 11/64 et 7 / 32 ". Insérez le fil dans la rainure du même diamètre. Le Groupe de rouleau est entraîné contre le fil en serrant les boulons de réglage rouleau (ne pas trop serrer) et ajuster le rouleau libre pour produire des formes de fil de rayon désiré. Les Boucles de fil fermé peuvent être retirées par un pivotement à rouleaux commandés. Pour l'Entretien se référer à la Figure 2.

## LUBRIFICATION

Toutes les surfaces de fer exposées tels que les rouleaux, la table de tonte, les lames de tonte, matrices et la barre de lame doivent être enduites avec une huile légère pour éviter la rouille. Utilisez une graisse multi-usage ou de roulement pour la lubrification. Les engrenages à rouleaux, des bagues à rouleaux et les deux extrémités des rouleaux doivent être graissés. La surface de glissement entre la matrice de formage femelle (Réf. n° 11) et la barre d'appui inférieure (n° 6 Réf.) doivent être graissés. La surface entre la matrice femelle et la rondelle plate (Réf. n° 55) doivent être graissés.

Les deux bagues de bras inférieur et supérieur (Réf. n° 15 et 37) doivent être graissés. Graissez l'intérieur du plot de guidage (8 n° Réf.) afin que les barres tiennent librement.

## LAMES DE TONTE

Toujours garder les lames de tonte lubrifiées et propres de toute saleté ou rouille. Les particules abrasives sur les lames réduisent considérablement la vie des lames. Les deux lames sont réversibles. Les lames ont un soulagement de 5° sur la pointe. Ces lames doivent être aiguisées selon les normes de l'industrie par un service de broyage compétent seulement.

# Modèle 12G596, 13W873, 13W869

## TABLEAU D' EQUIVALENCE

| Spécifications          | 12G596 | 13W869 | 13W873 |
|-------------------------|--------|--------|--------|
| Cisaillement            | 12"    | 30"    | 40"    |
| Acier doux              | .036"  | .036"  | .036"  |
| Acier inoxydable        | .030"  | .030"  | .030"  |
| SAE 1050 laminé à froid | .030"  | .030"  | .030"  |
| Aluminium               | .064"  | .064"  | .064"  |
| Cuivre doux             | .051"  | .051"  | .051"  |
| ½ en laiton dur         | .036"  | .036"  | .036"  |
| Cuivre mou              | .051"  | .051"  | .051"  |
| Cuivre dur              | .040"  | .040"  | .040"  |
| Plastique ABS           | .120"  | .120"  | .120"  |

## Pièces de rechange - 12G596, 13W873, 13W869

Pour les pièces de réparation, appelez 1-800-323-0620

24 heures par jour - 365 jours par an

S'il vous plaît fournir les renseignements suivants:

- Numéro de modèle
- Numéro de série (le cas échéant)
- Partie description et le numéro comme indiqué dans la liste des pièces

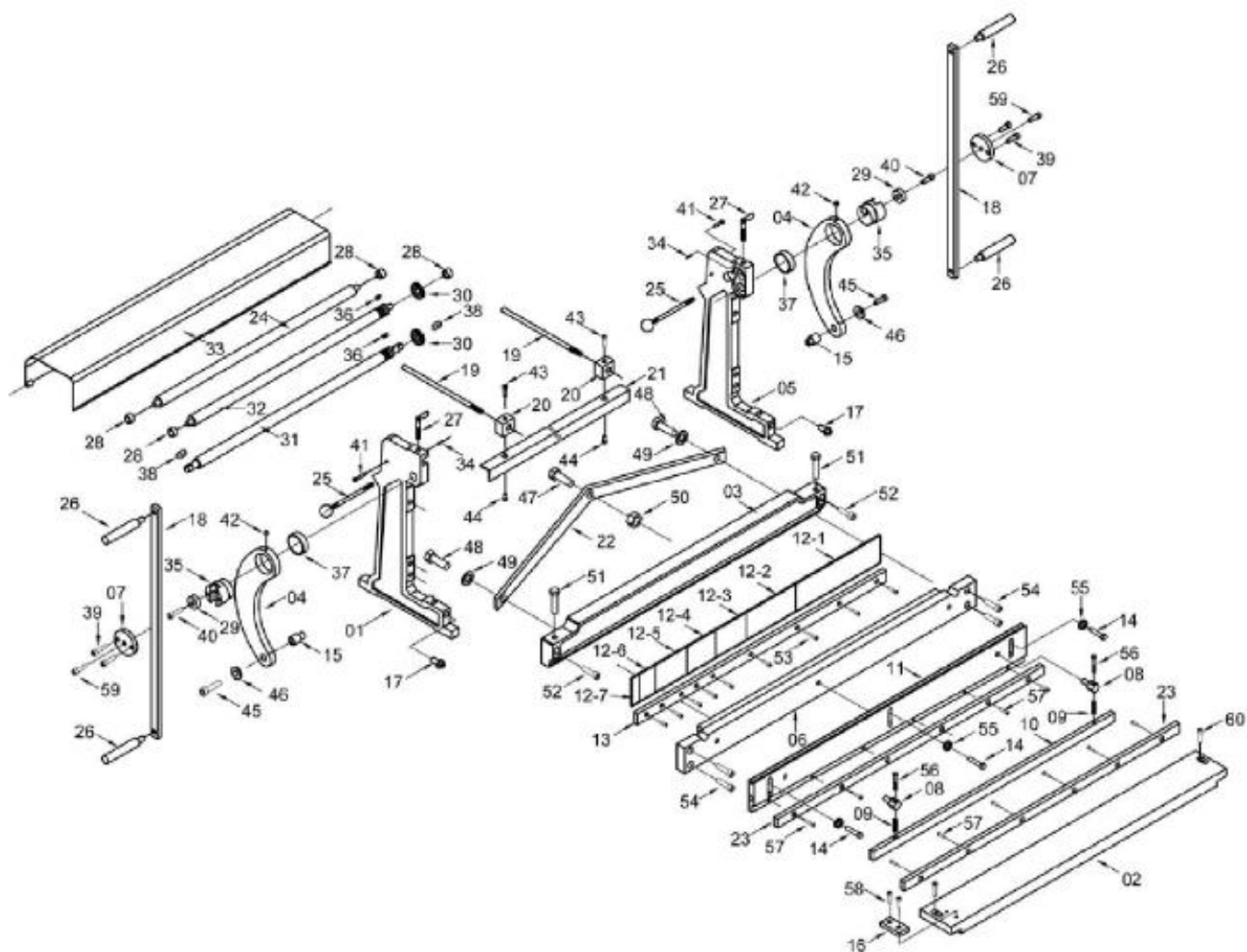


Figure2 – illustration réparation des pièces pour cisaillement frein et rouleau

## Réparation Liste des pièces pour le cisaillement, frein et rouleau

## Modèle 12G596 12"

| Réf. No. | Description                  | Part No.   | Qte | Réf. No. | Description                        | Part No.   | Qte |
|----------|------------------------------|------------|-----|----------|------------------------------------|------------|-----|
| 1        | CADRE DE GAUCHE              | †          | 1   | 29       | BAGUE EXCENTRIQUE                  | TT1305029G | 2   |
| 2        | TABLEAU                      | †          | 1   | 30       | VITESSE                            | †          | 2   |
| 3        | FAISCEAU SUPPORT SUPERIEUR   | †          | 1   | 31       | ROULEAU MOTEUR                     | †          | 1   |
| 4        | BRAS PIVOTANT                | †          | 2   | 32       | moteur cylindrique                 | †          | 1   |
| 5        | FRAME DROIT                  | †          | 1   | 33       | COUVERCLE DE PROTECTION            | †          | 1   |
| 6        | BARRE SUPPORT SUPERIEUR      | †          | 1   | 34       | PIN M6X10                          |            | 2   |
| 7        | CAP EXCENTRIQUE              | TT1305007G | 2   | 35       | ARBRE EXCENTRIQUE                  | TT1305035G | 2   |
| 8        | GOUJON                       | †          | 2   | 36       | CLÉS                               | †          | 2   |
| 9        | RESSORT                      | †          | 2   | 37       | VESTE                              | †          | 2   |
| 10       | CISAILLE BARRE DE RETENUE    | †          | 1   | 38       | CLÉ PRINCIPAL 6X 20MM              | *          | 2   |
| 11       | MATRICE FEMELLE FORMATION    | †          | 1   | 39       | Boulons à tête hexagonale M6x16mm  | *          | 4   |
| 12-1     | 4"MATRICE MÂLE               | TT1305012G | 1   | 40       | VIS HEX SCOKET PAC M6X20MM         | *          | 2   |
| 12-2     | 3"MATRICE MÂLE               |            | 1   | 41       | boulons de chapeau TETE M6X50MM    | *          | 2   |
| 12-3     | 2"MATRICE MÂLE               |            | 1   | 42       | Tasse d'huile M8 X 1MM             | *          | 2   |
| 12-4     | 2"MATRICE MÂLE               |            | 1   | 43       | Boulons à tête hexagonale M8X10MM  | *          | 2   |
| 12-5     | 1"MATRICE MÂLE               |            | 1   | 44       | Boulons à tête hexagonale M6X10MM  | *          | 2   |
| 13       | MATRICE MÂLE BARRE A PINCE   | †          | 1   | 45       | VIS HEX SCOKET PAC M8X30MM         | *          | 2   |
| 14       | BOULON M10X40                | *          | 2   | 46       | RONDELLE DIA 10MM                  | *          | 2   |
| 15       | BAGUE BRAS INFERIEUR         | †          | 2   | 47       | Boulons à tête hexagonaleM10x 40mm | *          | 1   |
| 16       | POSITIONNEUR                 | †          | 1   | 48       | Boulons à tête hexagonale M8x15mm  | *          | 2   |
| 17       | BOULON REGLABLE              | †          | 2   | 49       | RONDELLE 12MM                      | *          | 2   |
| 18       | GUIDON                       | TT1305018G | 1   | 50       | Écrous hexagonaux M10              | *          | 1   |
| 19       | TIGE FILETÉE                 | †          | 2   | 51       | Boulons à tête hexagonale M10x15mm | *          | 2   |
| 20       | PIECE DE POSITIONNEMENT      | †          | 2   | 52       | VIS HEXAGONALE M8x30               | *          | 2   |
| 21       | MATERIEL DE LA BARRE D'ARRET | †          | 1   | 53       | VIS HEXAGONALE M6x20               | *          | 13  |
| 22       | PLAQUE DE SUPPORT            | †          | 1   | 54       | VIS HEXAGONALE M8x20               | *          | 2   |
| 23       | CISAILLE                     | †          | 2   | 55       | RONDELLE 12MM                      | *          | 3   |
| 24       | ROULEAU DE RENVOI            | †          | 1   | 56       | BOULON À TÊTE HEXAGONALE M6X50MM   | *          | 2   |
| 25       | TIGE FILETÉE                 | †          | 1   | 57       | VIS HEXAGONALE M6x10               | *          | 6   |
| 26       | POIGNÉE                      | TT1305026G | 2   | 58       | VIS HEXAGONAKE M6x10               | *          | 8   |
| 27       | VIS DE POUCE                 | †          | 2   | 59       | Bouton M8 x 25                     | *          | 2   |
| 28       | BAGUE DU ROULEAU             | †          | 4   | 60       | VIS HEXAGONALE M6x10               | *          | 2   |

(†) Non disponible dans le cadre de la réparation.

(\*) Élément matériel standard, disponible localement.

## Liste des pièces de réparation pour le cisaillement, le frein et rouleau

## Modèle 13W869 30"

| Réf. No. | Description                  | Part No.    | QTE | Réf. No. | Description                           | Part No.    | QTE |
|----------|------------------------------|-------------|-----|----------|---------------------------------------|-------------|-----|
| 1        | cadre de gauche              | †           | 1   | 28       | BAGUE DU ROULEAU                      | †           | 4   |
| 2        | TABLEAU                      | †           | 1   | 29       | BAGUE EXCENTRIQUE                     | TT11016029G | 2   |
| 3        | FAISCEAU SUPPORT SUPÉRIEUR   | †           | 1   | 30       | VITESSE                               | †           | 2   |
| 4        | BRAS PIVOTANT                | †           | 2   | 31       | RROULEAU MOTEUR                       | †           | 1   |
| 5        | FRAME DROIT                  | †           | 1   | 32       | MOTEUR À ROULEAUX COMMANDÉS           | †           | 1   |
| 6        | SUPPORT INFÉRIEUR BA         | †           | 1   | 33       | COUVERCLE DE PROTECTION               | †           | 1   |
| 7        | CAP EXCENTRIQUE              | TT11016007G | 2   | 34       | PIN 3 X 25MM                          | *           | 2   |
| 8        | GUIDE DU GOUJON              | †           | 2   | 35       | ARBRE EXCENTRIQUE                     | TT11016035G | 2   |
| 9        | RESORT                       | †           | 2   | 36       | CLÉ 4 X 4 X 8 MM                      | *           | 2   |
| 10       | CISAILLE DE RETENUE          | †           | 1   | 37       | COUVERTURE                            | †           | 2   |
| 11       | FORMATION MATRICE FEMELLE    | †           | 1   | 38       | CLE PLATE 8 X 7 X 20MM                | *           | 2   |
| 12-1     | MATRICE MALE 15 "            | TT11016012G | 1   | 39       | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M6X12MM     | *           | 4   |
| 12-2     | MATRICE MALE 10 "            |             | 1   | 40       | VIS HEX SCOKET PAC M6X12MM            | *           | 2   |
| 12-3     | MATRICE MALE 7"              |             | 1   | 41       | TETE DU CHAPEAU DE BOULON M6X50MM     | *           | 2   |
| 12-4     | 4 "MATRICE MÂLE              |             | 1   | 42       | TASSE D'HUILE X 1MM M8                | *           | 2   |
| 12-5     | 2 "MATRICE MÂLE              |             | 1   | 43       | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M6X14MM     | *           | 2   |
| 12-6     | 1 1 / 2 "MATRICE MÂLE        |             | 1   | 44       | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M8X10MM     | *           | 2   |
| 12-7     | MATRICE MALE 1"              |             | 1   | 45       | TETE DE VIS M10X45MM                  | *           | 2   |
| 13       | MATRICE MÂLE                 | †           | 1   | 46       | RONDELLE 10MM                         | *           | 2   |
| 14       | BOULON M12 X 35              | *           | 2   | 47       | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M12X55MM    | *           | 1   |
| 15       | BAGUE BRAS INFÉRIEUR         | †           | 2   | 48       | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M12X30MM    | *           | 2   |
| 16       | POSITIONNEUR                 | †           | 1   | 49       | RONDELLE 12MM                         | *           | 2   |
| 17       | BOULON RÉGLABLE              | †           | 2   | 50       | ÉCROUS HEXAGONAUX M12                 | *           | 1   |
| 18       | GUIDON                       | TT11016018G | 2   | 51       | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE<br>MMX445MM | *           | 2   |
| 19       | TIGE FILETÉE                 | †           | 2   | 52       | VIS HEXAGONALE M10X35                 | *           | 2   |
| 20       | PIECE DE POSITIONNEMENT      | †           | 2   | 53       | VIS HEXAGONALE M8X25                  | *           | 13  |
| 21       | MATERIEL DE LA BARRE D ARRET | †           | 1   | 54       | VIS HEXAGONALE M10X25                 | *           | 2   |
| 22       | PLAQUE DE SUPPORT            | †           | 1   | 55       | DIA 12MM RONDELLE                     | *           | 3   |
| 23       | CISAILLE                     | †           | 2   | 56       | BOULON À TÊTE HEXAGONALE M10X100MM    | *           | 2   |
| 24       | ROULEAU DE RENVOI            | †           | 1   | 57       | VIS HEXAGONALE PANS M6X12             | *           | 6   |
| 25       | TIGE FILETÉE                 | †           | 1   | 58       | VIS HEXAGONALE M6X12                  | *           | 8   |
| 26       | POIGNÉE                      | TT11016026G | 2   | 59       | VIS HEXAGONALE M8X30                  | *           | 2   |
| 27       | VIS DE POUCE                 | †           | 2   | 60       | VIS HEXAGONALE M8X30                  | *           | 2   |



## Liste des pièces de reparation pour le cisaillement, le frein et rouleau

## Modèle 13W873 40"

| Ref No. | Description                   | Part No.   | QTE | REF NO. | DESCRIPTION                            | PART NO.   | QTE |
|---------|-------------------------------|------------|-----|---------|--|------------|-----|
| 1       | CADRE DE GAUCHE               | †          | 1   | 28      | BAGUE DU ROULEAU                       | †          | 4   |
| 2       | TABLEAU                       | †          | 1   | 29      | BAGUE EXCENTRIQUE                      | TT1760029G | 2   |
| 3       | SUPPORT SUPERIEUR             | †          | 1   | 30      | VITESSE                                | †          | 2   |
| 4       | BRAS PIVOTANT                 | †          | 2   | 31      | ROULEAU MOTEUR                         | †          | 1   |
| 5       | FRAME DROIT                   | †          | 1   | 32      | ROULEAUX COMMANDÉS                     | †          | 1   |
| 6       | SUPPORT INFERIEUR BA,CA       | †          | 1   | 33      | COUVERCLE DE PROTECTION                | †          | 1   |
| 7       | CAP EXCENTRIQUE               | TT176007G  | 2   | 34      | PIN 3 X 18MM                           | *          | 2   |
| 8       | GUIDE GOUJON                  | †          | 2   | 35      | ARBRE EXCENTRIQUE                      | TT1760035G | 2   |
| 9       | RESSORT                       | †          | 2   | 36      | CLÉ 4 X 4 X 8 MM                       | *          | 2   |
| 10      | RETENUE DE BARRE DE CISAILLE  | †          | 1   | 37      | COUVERTURE                             | †          | 2   |
| 11      | FORMATION MATRICE FEMELLE     | †          | 1   | 38      | CLÉ PLATE 8 X 7 X 20MM                 | *          | 2   |
| 12-1    | MATRICE MÂLE 1"               | TT1760012G | 1   | 39      | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M6 X 12MM    | *          | 4   |
| 12-2    | MATRICE MÂLE 2"               |            | 1   | 40      | VIS HEX SCOKET PAC M6 X 12MM           | *          | 2   |
| 12-3    | MATRICE MÂLE 3"               |            | 1   | 41      | BOULONS HEX À TÊTE CYLINDRIQUE M6X50MM | *          | 2   |
| 12-4    | MATRICE MÂLE 6"               |            | 1   | 42      | TASSE D'HUILE M8X1MM                   | *          | 2   |
| 12-5    | MATRICE MÂLE 8"               |            | 1   | 43      | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M6 X 14MM    | *          | 2   |
| 12-6    | MATRICE MÂLE 10"              |            | 1   | 44      | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M8 X 10MM    | *          | 2   |
| 13      | MATRICE MALE, BARRE           | †          | 1   | 45      | VIS A TETE HEXAGONALE M10X45MM         | *          | 2   |
| 14      | BOULON M10X60                 | *          | 2   | 46      | RONDELLE 10MM                          | *          | 2   |
| 15      | BAGUE, BRAS INFÉRIEUR         | †          | 2   | 47      | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M12X55MM     | *          | 1   |
| 16      | POSITIONNEUR                  | †          | 1   | 48      | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M12X30MM     | *          | 2   |
| 17      | BOULON RÉGLABLE               | †          | 2   | 49      | RONDELLE DIA 12MM                      | *          | 2   |
| 18      | BAR GUIDON                    | TT1760018G | 2   | 50      | ÉCROUS HEXAGONAUX M12                  | *          | 1   |
| 19      | TIGE FILETÉE                  | †          | 2   | 51      | BOULONS À TÊTE HEXAGONALE M12X45MM     | *          | 2   |
| 20      | PIECE DE POSITIONNEMENT       | †          | 2   | 52      | VIS HEXAGONALE M10X35                  | *          | 2   |
| 21      | MATERIEL DE LA BARRE D' ARRET | †          | 1   | 53      | VIS HEXAGONALE M10X25                  | *          | 13  |
| 22      | PLAQUE DE SUPPORT             | †          | 1   | 54      | VIS HEXAGONALE M10X25                  | *          | 2   |
| 23      | CISAILLE                      | †          | 2   | 55      | RONDELLE DIA 12MM                      | *          | 3   |
| 24      | ROULEAU DE RENVOI             | †          | 1   | 56      | BOULON À TÊTE HEXAGONALE M10X100MM     | *          | 2   |
| 25      | TIGE FILETÉE                  | †          | 1   | 57      | VIS HEXAGONALE M6X12                   | *          | 6   |
| 26      | POIGNÉE                       | TT1760026G | 2   | 58      | VIS HEXAGONALE M6X12                   | *          | 8   |
| 27      | VIS DE POUCE                  | †          | 2   | 59      | BOUTON M8X25                           | *          | 2   |
|         |                               |            |     | 60      | VIS HEXAGONALE M10X25                  | *          | 2   |





# Dayton<sup>®</sup> Cisaille, frein et rouleau

## Tableau de dépannage

| Symptômes                               | Cause possible (s)  | Actions corrective   |
|---|---|--|
| La manivelle ne tourne pas à 360 degrés | 1. La matrice de formage femelle (figure n° 11) est lâche<br>2. Les matrices mâle et femelle sont trop rapprochés<br>3. La table de cisaillement interfère avec la lame supérieure<br>5. Mauvaise lubrification | 1. Serrer la vis à épaulement (réf n° 14) être sûr de ne pas trop serrer<br>2. Régler correctement le boulon (réf n° 51)<br>3. Ajuster la table correctement, voir "cisaillement" page 2<br>4. Desserrer la vis de réglage du pouce rouleau<br>5. Bien lubrifier, voir « lubrification » page 3            |
| La machine ne fait pas de cisaillement  | 1. les lames sont trop éloignées<br>2. les boulons de tension sont desserrés (n° 47 réf)<br>3. le matériau de la pièce est trop épais<br>4. la lame est émoussée  | 1. Bien serrer la table inférieure voir "cisaillement" page 2<br>2. serrer le boulon de tension voir "cisaillement" page 2<br>3. ne pas dépasser la capacité des machines de l'acier doux 360 ou équivalent, voir "tableau d'équivalence" page 2<br>4. Aiguisée la lame par un service de meulage qualifié |
| Les coupes ne sont pas carrés           | Le positionneur (ref n° 16) n'est pas correctement ajusté   | Ajustez le guide correctement à l'aide du carré machiniste et serrer les vis   |

### Garantie limitée

#### Garantie limitée d'une année de Dayton.

Cisaille, frein et rouleau Dayton, modèles mentionnés dans ce manuel, sont garantis par Dayton Electric MFG. Co. (Dayton) pour les utilisateurs originaux contre les défauts de fabrication ou les matériaux avec l'utilisation normale pendant toute la vie du produit après la date d'achat. Toutes les pièces qui sont déterminées à être défectueuses en matière ou en fabrication, et elles sont retournées à un centre de service autorisé, comme la désignation de Dayton, les frais d'expédition prépayés, seront, comme le recours exclusif, réparés ou remplacés, au choix de Dayton. Pour les procédures de déclaration de garantie limitée, voir "disposition rapide" ci-dessous. Cette garantie limitée donne aux acheteurs des droits juridiques spécifiques qui varient d'une juridiction à l'autre.

**Limitation de responsabilité.** Dans le cadre de la loi applicable, la responsabilité de Dayton pour les dommages consécutifs et incidents, est expressément déclinée. La responsabilité de Dayton dans tous les événements est limitée et ne doit pas dépasser le prix d'achat payé.

**Exclusion de responsabilité de garantie.** Un effort diligent a été fait pour fournir les informations de produit et illustrer les produits dans cette documentation précise, toutefois, ces informations et illustrations sont dans le seul but d'identifier, et ne pas exprimer ou impliquer une garantie que les produits sont vendables, ou adaptés à un usage particulier, ou que les produits seront nécessairement conformes aux illustrations ou descriptions. Sous réserve des dispositions ci-dessous, aucune garantie ou affirmation de fait, explicite ou implicite, autres que celles stipulées dans la "garantie limitée" ci-dessus est faite ou autorisée par Dayton.

**Conseils techniques et recommandations, Exclusion de responsabilité.** Nonobstant toutes les pratiques ou les opérations ou les habitudes commerciales antérieures, les ventes ne doivent pas inclure la fourniture de conseils techniques ou la conception du système. Dayton n'assume aucune obligation ou responsabilité en raison de toutes les recommandations, opinions ou conseils non autorisés pour le choix, l'installation ou l'utilisation des produits.

**Adéquation de produit.** Plusieurs juridictions ont des codes et règlements régissant la vente, la construction, l'installation et/ou l'utilisation de produits à certains buts, qui peuvent varier de ceux des zones voisines. Alors que des tentatives sont faites pour assurer que les produits de Dayton respectent de ces codes, Dayton ne peut pas garantir la conformité et ne peut pas être responsable de la façon dont le produit est installé ou utilisé. Avant l'achat et l'utilisation d'un produit, réviser l'adéquation de produits, et tous les codes et règlements applicables nationales et locales, et assurer que le produit, l'installation, et l'utilisation seront y conformes.

Certains aspects de l'exclusion de responsabilité ne sont pas applicables aux produits de consommation, par exemple (a) certaines juridictions n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages incidents ou consécutifs, donc la limitation ou l'exclusion ne doit pas vous s'appliquer, (b) En outre, certaines juridictions ne permettent pas une limitation de la durée d'une garantie implicite, par conséquent, la limitation ci-dessus ne peut pas vous s'appliquer, et (c) selon la loi, pendant la période de cette garantie limitée, toutes les garanties implicites de la valeur marchande ou de l'adéquation implicite à un usage particulier applicable aux produits de consommation achetés par les consommateurs, ne peuvent pas être exclues ou autrement déclinée.

**Disposition rapide.** Un grand effort ne sera effectué pour une correction rapide ou l'autre réglage avec le respect de tout produit qui s'avère défectueux sous la garantie limitée. Pour tout produit considéré comme défectueux sous la garantie limitée, d'abord écrivez ou téléphonez le revendeur auprès duquel le produit a été acheté. Le vendeur donnera les orientations supplémentaires. S'il est impossible de résoudre de manière satisfaisante, écrivez à Dayton selon l'adresse ci-dessous, en donnant le nom du détaillant, adresse, date et numéro de facture de vendeur, avec la description de la nature du défaut. Le Titre et le risque de perte passent à l'acheteur à la livraison au transporteur commun. Si le produit a été endommagé pendant la livraison, faire la réclamation avec le transporteur.