

Manuel d'instructions, d'utilisation et de maintenance



PRESSE PNEUMO-HYDRAULIQUE À ACTIONNEMENT MANUEL



PRÉFACE

Tous les droits sont réservés. Aucune partie de ce manuel d'instructions ne pourra être reproduite ou transmise avec tout moyen électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'enregistrement ou tout autre système de mémorisation et de repérage, pour d'autres objectifs qui ne soient l'usage exclusivement personnel de l'acheteur, sans l'autorisation expresse signée du Fabricant.

Le Fabricant n'est en aucun mode responsable des conséquences qui dérivent d'éventuelles opérations erronées effectuées par l'utilisateur.

NOTE DE L'ÉDITEUR

Cette documentation est expressément destinée aux techniciens, par conséquent certaines informations facilement déductibles par la lecture des textes et par l'examen des dessins pourraient ne pas être spécifiées ultérieurement. L'Éditeur n'est, en aucun mode, responsable des informations et des données reportées dans ce manuel : toutes les informations qui y sont contenues ont été fournies, contrôlées et approuvées lors des vérifications par le Fabricant/Mandataire.

L'Éditeur n'est en aucun mode responsable des conséquences qui dérivent d'éventuelles opérations erronées effectuées par l'utilisateur.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Toutes les instructions opérationnelles, de maintenance et les recommandations décrites dans ce manuel doivent être respectées.

Pour obtenir les meilleurs résultats, le Fabricant conseille d'effectuer régulièrement les opérations de nettoyage et de maintenance pour maintenir l'installation dans les meilleures conditions.

La formation du personnel responsable de l'installation est particulièrement importante en ce qui concerne son utilisation, ainsi que la maintenance et le contrôle du respect des procédures de fonctionnement et toutes les normes de sécurité indiquées dans ce manuel.

Dans tous les cas, on rappelle que l'entreprise souscriptrice est toujours à disposition pour d'éventuels éclaircissements ou informations supplémentaires.

INDEX DES RÉVISIONS

RÉV.	NOTES À LA PUBLICATION	N° DERNIÈRE PAGE	DATE
00	Première version	106	10/2018
01			
02			

COPYRIGHT

© 2019 ALFAMATIC s.r.l.

SOMMAIRE

SOMMAIRE

1.	IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....	1-3
1.1.	IDENTIFICATION DU FABRICANT.....	1-3
1.2.	IDENTIFICATION DU MODÈLE.....	1-3
1.3.	PLAQUE D'IDENTIFICATION CE.....	1-4
1.4.	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (COPIE).....	1-5
1.5.	DIRECTIVES DE RÉFÉRENCE.....	1-6
2.	INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES GÉNÉRALES	2-3
2.1.	IDENTIFICATION DU FABRICANT.....	2-3
2.2.	FOURNITURE ET CONSERVATION	2-3
2.3.	MISES À JOUR	2-3
2.4.	LANGUE	2-4
2.5.	STRUCTURE DES PAGES DU MANUEL.....	2-5
2.6.	QUALIFICATIONS DES OPÉRATEURS.....	2-6
2.7.	SYMBOLOGIE UTILISÉE DANS LE MANUEL.....	2-8
2.8.	TERMINOLOGIE UTILISÉE.....	2-9
2.9.	PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ APPLIQUÉS À LA MACHINE.....	2-10
2.10.	ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE.....	2-11
2.11.	ZONES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR.....	2-12
2.12.	GARANTIE	2-13
3.	SÉCURITÉS.....	3-3
3.1.	DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	3-3
3.1.1.	INTERRUPTEUR « ON-OFF »	3-4
3.2.	BRUIT	3-5
3.3.	VIBRATIONS.....	3-5
3.4.	COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE.....	3-5
3.5.	RISQUES RÉSIDUELS	3-6

4.	DESCRIPTION DE LA MACHINE.....	4-3
4.1.	USAGE PRÉVU (CORRECT).....	4-3
4.1.1.	USAGE INCORRECT RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE.....	4-4
4.2.	OBLIGATIONS ET INTERDICTIONS.....	4-5
4.2.1.	OBLIGATIONS DES UTILISATEURS.....	4-5
4.2.2.	OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS.....	4-5
4.2.3.	INTERDICTIONS DES OPÉRATEURS.....	4-6
4.3.	MODÈLES MACHINE.....	4-7
4.4.	DIMENSIONS MACHINE.....	4-8
4.4.1.	DIMENSIONS MACHINE mod. MOP.....	4-9
4.4.2.	DIMENSIONS MACHINE mod. MOPH.....	4-10
4.4.3.	DIMENSIONS MACHINE mod. MOPS.....	4-11
4.5.	DONNÉES TECHNIQUES.....	4-12
4.5.1.	DONNÉES TECHNIQUES mod. MOP.....	4-12
4.5.2.	DONNÉES TECHNIQUES mod. MOPH.....	4-13
4.5.3.	DONNÉES TECHNIQUES mod. MOPS.....	4-13
4.6.	COMPOSANTS PRINCIPAUX.....	4-14
4.6.1.	DÉTAIL COMPOSANTS.....	4-15
4.7.	TYPE DE FONCTIONNEMENT.....	4-16
4.7.1.	CARACTÉRISTIQUES DU FONCTIONNEMENT À COURSE STANDARD.....	4-16
4.7.2.	CARACTÉRISTIQUES DU FONCTIONNEMENT À COURSE RÉDUITE.....	4-16
4.8.	CYCLE DE TRAVAIL.....	4-16
5.	TRANSPORT ET INSTALLATION.....	5-3
5.1.	INTRODUCTION.....	5-3
5.2.	EMBALLAGE.....	5-4
5.3.	TRANSPORT ET MANUTENTION.....	5-5
5.3.1.	INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES SUR LA PHASE DE TRANSPORT ET DE MANUTENTION.....	5-5
5.3.2.	DÉCHARGEMENT ET MANUTENTION.....	5-6
5.3.3.	TABLEAU DES GROUPES ET DES POIDS.....	5-7
5.4.	TYPES DE TRANSPORT.....	5-8
5.4.1.	TRANSPORT AVEC CHARIOT ÉLÉVATEUR.....	5-9
5.5.	PRÉDISPOSITIONS À LA CHARGE DU CLIENT.....	5-10

5.6.	LIEU D'INSTALLATION.....	5-11
5.6.1.	SIGNALISATIONS AU SOL	5-12
5.6.2.	CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES AUTORISÉES	5-12
5.7.	INSTALLATION.....	5-14
5.7.1.	PLACEMENT.....	5-14
5.7.2.	BASE D'APPUI DE LA MACHINE	5-15
5.7.3.	PROCÉDURE D'INSTALLATION.....	5-15
5.8.	BRANCHEMENT.....	5-16
5.8.1.	BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE.....	5-16
5.8.2.	BRANCHEMENT PNEUMATIQUE.....	5-17
5.9.	TEST DE CONTRÔLE	5-18
5.10.	DÉMANTÈLEMENT ET ÉLIMINATION.....	5-18

6. MODALITÉS D'UTILISATION..... 6-3

6.1.	COMMANDES.....	6-4
6.1.1.	POSTE OPÉRATEUR	6-5
6.1.2.	COMMANDES PRINCIPALES	6-6
6.2.	PROCÉDURE D'UTILISATION.....	6-7
6.2.1.	CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	6-7
6.2.2.	PROCÉDURE DE DÉMARRAGE MACHINE	6-7
6.2.3.	ZONE DE TRAVAIL.....	6-8
6.2.4.	PROCÉDURE DE CYCLE DE TRAVAIL	6-9
6.2.5.	PROCÉDURE DU FONCTIONNEMENT À COURSE STANDARD.....	6-10
6.2.6.	PROCÉDURE DU FONCTIONNEMENT À COURSE RÉDUITE.....	6-11
6.2.7.	PROCÉDURE D'ARRÊT	6-12
6.2.8.	PROCÉDURE DE RÉTABLISSEMENT SUITE À UNE ANOMALIE	6-12
6.3.	RÉGLAGES	6-13
6.3.1.	RÉGLAGE DE LA COURSE D'APPROCHE (P.M.S)	6-13
6.4.	OUTILS/MOULES APPLICABLES À LA MACHINE	6-14
6.5.	ANOMALIES ET SOLUTIONS POSSIBLES.....	6-15

7. MAINTENANCE	7-3
7.1. INTRODUCTION	7-3
7.2. MISES EN GARDE DE SÉCURITÉ	7-4
7.3. CONTRÔLE APRÈS MAINTENANCE.....	7-5
7.4. MAINTENANCE ORDINAIRE	7-5
7.4.1. TABLEAUX DE MAINTENANCE ORDINAIRE	7-5
7.4.2. PROCÉDURE DE CONTRÔLE COMMANDE BIMANUELLE	7-6
7.4.3. PROCÉDURE DE CONTRÔLE INTERRUPTEUR « ON-OFF »	7-6
7.4.4. NETTOYAGE MACHINE.....	7-7
7.4.5. LUBRIFICATION	7-7
7.5. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE.....	7-10
7.5.1. TABLEAU DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE.....	7-11

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

Chapitre 1

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

CHAPITRE 1

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

1. IDENTIFICATION DE LA MACHINE

1.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT

Toute demande d'informations ou d'assistance doit être transférée à ce siège :

FABRICANT :

ALFAMATIC s.r.l.
Via Magenta, 25
20010 San Giorgio su Legnano (MI) - ITALIE
Tél. 39-0331-406911 Fax +39-0331-406970

email : info@alfamaticgroup.it
Adresse Internet : www.alfamatic.com

1.2. IDENTIFICATION DU MODÈLE

MACHINE :

PRESSE PNEUMO-HYDRAULIQUE À ACTIONNEMENT MANUEL

MODÈLE :

MOP 07-15-30-50
MOPH 07-15-30-50
MOPS 07-15-30-50

Ce manuel contient les informations et dessins réservés de la propriété de la société ALFAMATIC s.r.l.
La production, même partielle, du manuel sans autorisation écrite de la société ALFAMATIC s.r.l. est interdite.

1.3. PLAQUE D'IDENTIFICATION CE

Sur la machine est fixée, en mode permanent, la plaque CE où sont indiquées les données d'identification de la machine :

POS	DESCRIPTION
1	DONNÉES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT
2	MARQUAGE CE
3	IDENTIFICATION DU MODÈLE
4	NUMÉRO DE SÉRIE
5	MESURE COURSE TOTALE
6	MESURE COURSE DE TRAVAIL
7	FORCE APPLIQUÉE



2 — **CE** — 1

3 — **PRESSA M-OP**

4 — **MATRICOLA N.**

5 — **CORSA TOTALE** mm

6 — **CORSA DI LAVORO** mm

7 — **FORZA A 6 bar** Kg

PRESSIONE MAX 6 bar

20010 S.GIORGIO SU L. (MI) - ITALY
Via Magenta 25 Tel -390331 - 406911 Fax 406970



ATTENTION !

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT d'enlever la plaque d'identification CE et/ou de la remplacer par d'autres plaques. Si, pour des motifs accidentels, la plaque est endommagée, détachée, ou que le sceau du fabricant qui la fixe est simplement enlevé, le client doit obligatoirement informer le Fabricant.

1.4. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (COPIE)

**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ'**

ai sensi dell'Allegato II, punto 1, parte A, punto 5 della Direttiva 2006/42/CE
ai sensi dell'Allegato IV della Direttiva 2014/30/UE



Prodotto: PRESSA PNEUMIDRAULICA AD AZIONAMENTO MANUALE

Nome del fabbricante: ALFAMATIC S.r.l.

Indirizzo: Via Magenta, 25
20010 S. Giorgio su Legnano (MI)

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.

OGGETTO DELLA DICHIARAZIONE

Denominazione generica: PRESSA PNEUMOIDRAULICA

Denominazione commerciale: PRESSA PNEUMOIDRAULICA AD AZIONAMENTO MANUALE

Serie: MOP

Modello: MOP07 – MOP15 – MOP30 – MOP50 – MOP80

Matricola: ----

Dotazioni: Sistema per il controllo del processo di pressatura CSQ-Visual (quando fornito)

**L'OGGETTO DELLA DICHIARAZIONE DI CUI SOPRA È CONFORME ALLA PERTINENTE NORMATIVA DI
ARMONIZZAZIONE DELL'UNIONE**

Direttiva 2006/42/CE Direttiva Macchine
Direttiva 2014/30/UE Compatibilità elettromagnetica

e alle seguenti norme tecniche

UNI EN ISO 12100:2010 Sicurezza del macchinario – Principi generali di progettazione – Valutazione del rischio e riduzione del rischio

UNI ISO/TR 14121-2:2013 Sicurezza del macchinario - Valutazione del rischio - Parte 2: Guida pratica ed esempi di metodi

UNI EN 14120:2015 Sicurezza del macchinario – Ripari – Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili

UNI 10893:2000 Documentazione tecnica di prodotto – Istruzioni per l'uso – Articolazione e ordine espositivo del contenuto

UNI 10653:2003 Documentazione tecnica – Qualità della documentazione tecnica di prodotto

CEI EN 60204-1:2006+A1:2010 Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Parte 1: Regole generali

LA PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO E'

ALFAMATIC S.r.l. - Via Magenta, 25 20010 S. Giorgio su Legnano (MI)

Firmato a nome e per conto di:

Enrico Colombo - Legale Rappresentante di Alfomatic S.r.l.

S. Giorgio su Legnano, __/__/____

1.5. DIRECTIVES DE RÉFÉRENCE

Pour attester la conformité de la machine aux dispositions de la Directive, avant l'introduction sur le marché, ALFAMATIC s.r.l. a effectué l'évaluation des risques afin de vérifier le respect des exigences essentielles de sécurité et de santé prévues par la Directive, en plus des essais et des vérifications prévues par les normes de référence appliquées.

Le dossier technique de construction a été réalisé conformément à ce qui est prévu par l'annexe VII de la Directive 2006/42/CE et il est disponible à la vérification des autorités de surveillance sur demande motivée, comme prévu par les dispositions législatives en vigueur en la matière.

ALFAMATIC s.r.l. pourvoit donc à l'introduction sur le marché de la machine en la dotant et en l'accompagnant de la documentation suivante.

- Marquage CE.
- Déclaration CE de conformité.
- Manuel d'instructions et de mises en garde (documentation rédigée selon le point 1.7.4 de la Directive Machines 2006/42/CE).

On rappelle en outre, que la machine a été conçue selon les Normes suivantes :

- UNI EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines – Principes généraux de conception – Évaluation du risque et réduction du risque
- UNI ISO/TR 14121-2:2013 Sécurité des machines - Évaluation du risque - Partie 2 : Guide pratique et exemples de méthodes
- UNI EN 14120:2015 Sécurité des machines – Protecteurs – Prescriptions générales pour la conception et la construction des protecteurs fixes et mobiles
- UNI 10893:2000 Documentation technique de produit – Instructions pour l'utilisation – Articulation et ordre d'exposition du contenu
- UNI 10653:2003 Documentation technique – Qualité de la documentation technique de produit
- CEI EN 60204-1:2006+A1:2010 Sécurité des machines – Équipement électrique des machines – Partie 1 : Règles générales

Chapitre 2

INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES GÉNÉRALES

CHAPITRE 2

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

2. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES GÉNÉRALES

2.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT

Le manuel est destiné aux opérateurs chargés d'utiliser et de gérer l'installation dans toutes ses phases de vie technique.

Il indique les thèmes qui font référence à un usage correct de la machine, afin de maintenir inaltérées dans le temps ses caractéristiques fonctionnelles et qualitatives. Sont reportées également toutes les informations et les mises en garde pour un usage correct en totale sécurité.

Le manuel, ainsi que la déclaration de conformité CE, fait partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner lors de chaque déplacement ou revente. L'utilisateur a la fonction de maintenir cette documentation intègre, pour en permettre la consultation, durant tout l'arc de vie de la machine en question.

2.2. FOURNITURE ET CONSERVATION

Le manuel est fourni en format papier et électronique.

Toute la documentation supplémentaire (schémas pneumatiques et électriques, manuels sous-traitants) est fournie annexée à ce manuel.

Conserver ce manuel avec la machine, afin de pouvoir être facilement consulté par l'opérateur.

Le manuel fait partie intégrante aux fins de la sécurité, par conséquent :

- il doit être conservé intègre (dans toutes ses parties). S'il est perdu ou abîmé il faut en demander immédiatement une copie ;
- il doit suivre la machine jusqu'à la démolition (même en cas de déplacements, vente, location, etc.).

Les manuels annexés font partie intégrante de cette documentation et les mêmes recommandations/prescriptions de ce manuel sont valables.

2.3. MISES À JOUR

Si la machine nécessite de modifications ou remplacements fonctionnels, la révision ou la mise à jour du manuel est à la charge du fabricant de la machine. Le fabricant se charge de remettre la mise à jour du manuel.

L'utilisateur a en outre la responsabilité de s'assurer que, si ce document subit des modifications de la part du fabricant, uniquement les versions mises à jour du manuel sont effectivement présentes aux points d'utilisation.

2.4. LANGUE



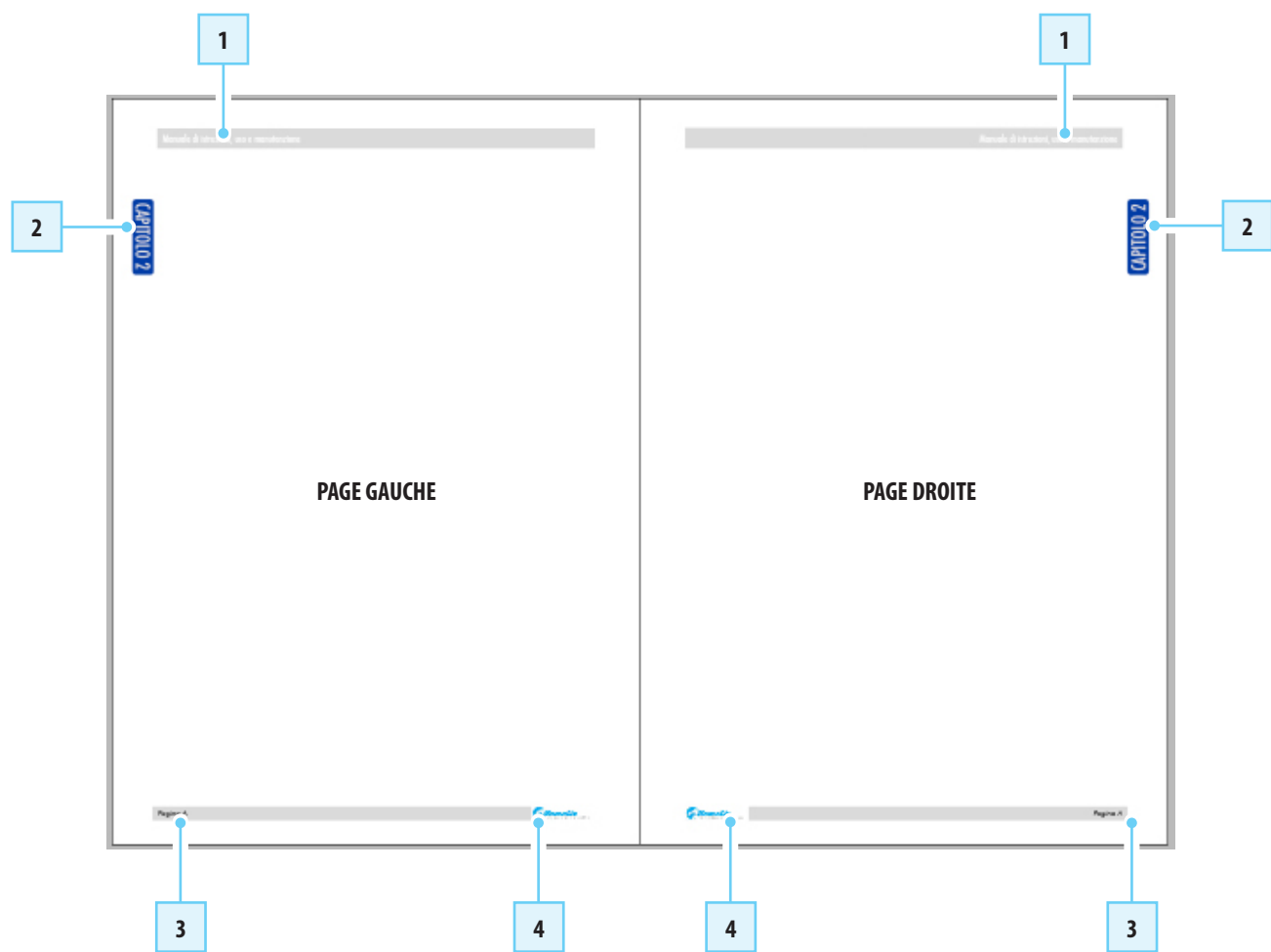
Le manuel original a été rédigé en langue italienne.

Les éventuelles traductions en langues supplémentaires doivent être effectuées en partant des instructions originales.

Le Fabricant est responsable des informations contenues dans les instructions originales ; les traductions en langues différentes ne peuvent pas être complètement vérifiées, par conséquent si une incohérence est relevée il faut se conformer au texte en langue originale ou contacter notre Bureau de Documentation Technique.

2.5. STRUCTURE DES PAGES DU MANUEL

Les pages maîtres de ce manuel sont structurées de manière à fournir des informations importantes à l'utilisateur sur n'importe quelle page où il se trouve :



POS.	ÉLÉMENT
1	TITRE DU DOCUMENT
2	CHAPITRE NUMÉRO
3	PAGE NUMÉRO
4	LOGO D'ENTREPRISE

2.6. QUALIFICATIONS DES OPÉRATEURS

Dans l'objectif d'établir avec certitude quelles sont les compétences et les qualifications des opérateurs préposés aux différentes fonctions (mise en marche, nettoyage, maintenance ordinaire), consulter le tableau suivant :

QUALIFICATION	DÉFINITION
OPÉRATEUR 	Personnel de l'utilisateur formé et habilité à l'utilisation et à la conduite de la machine à des fins de production pour les activités pour lesquelles elle a été fabriquée et fournie. Il devra être en mesure d'effectuer toutes les opérations nécessaires au bon fonctionnement de la machine et à sa propre sécurité ou celle d'éventuels collaborateurs. Il doit avoir une expérience confirmée lors de l'utilisation correcte de ces typologies de machines/installations et être formé, informé et instruit à ce propos. En cas de doutes il faut signaler toute anomalie à son supérieur.
AGENT DE MAINTENANCE MÉCANIQUE 	Technicien qualifié en mesure d'effectuer les activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties mécaniques de la machine soumises à maintenance ou réparation. Technicien qualifié en mesure d'avoir accès à toutes les parties de la machine pour l'analyse visuelle, le contrôle de l'état des appareils, les réglages et étalonnages. Technicien qualifié en mesure de : • conduire la machine comme l'opérateur ; • intervenir sur les organes mécaniques pour les réglages, les maintenances et réparations ; • lire les dessins techniques et les listes de pièces de rechange. Dans les cas extraordinaires, il est formé pour faire fonctionner la machine avec les sécurités réduites. Le cas échéant, il peut donner à l'opérateur les instructions pour une bonne utilisation de la machine à des fins de production. Remarque : il n'est pas habilité à intervenir sur les installations électriques sous tension (si présentes).
AGENT DE MAINTENANCE ÉLECTRIQUE 	Technicien qualifié en mesure d'effectuer les activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties électriques de la machine soumises à maintenance ou réparation. Technicien qualifié en mesure d'avoir accès à toutes les parties de la machine pour l'analyse visuelle, le contrôle de l'état des appareils, les réglages et étalonnages. Technicien qualifié en mesure de : • conduire la machine comme l'opérateur ; • intervenir sur les réglages et sur les installations électriques pour maintenance, réparation et remplacement des pièces usées ; • lire les schémas électriques et vérifier le cycle fonctionnel correct. Le cas échéant, il peut donner à l'opérateur les instructions pour une bonne utilisation de la machine à des fins de production. Il peut opérer en présence de tension à l'intérieur des tableaux électriques, des boîtiers de dérivation, des appareils de contrôle, etc. uniquement s'il s'agit de personne appropriée (PEI). (Faire référence à la réglementation EN50110-1).
TECHNICIEN DU FABRICANT 	Technicien qualifié du fabricant et/ou de son distributeur pour les opérations complexes, car il connaît le cycle de production de construction de la machine/installation. Cette personne intervient conformément aux demandes de l'utilisateur. Les compétences sont, selon les cas, de type mécanique et/ou électrique et/ou électronique et/ou logiciel.

QUALIFICATION	DÉFINITION
CONDUCTEUR MOYENS DE LEVAGE 	Personnel habilité à l'usage de moyens pour le levage et la manutention de matériaux et de machines (en suivant scrupuleusement les instructions de ALFAMATIC S.r.l., conformément aux lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur de la machine.
TECHNICIEN EXPERT LOGICIEL 	Technicien qualifié en mesure de : - effectuer les activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties électroniques et/ou logiciel de la machine soumises à maintenance ou réparation ; - avoir accès à toutes les parties de la machine pour l'analyse visuelle, le contrôle de l'état des appareils, les réglages et étalonnages. Technicien qualifié de l'utilisateur avec expérience confirmée et formation des systèmes basés sur : PLC/PC actionnements, etc. (connaissance de la programmation, fonctions machines, etc.) pour les opérations complexes comme par exemple la modification des données de la machine, création de programmes de travail, réglage des paramètres drive etc. car il connaît le cycle de production, technologique et de fabrication de la machine fournie. Il peut opérer à l'intérieur des tableaux électriques, des boîtiers de dérivation, des appareils de contrôle, etc. en présence de tension uniquement s'il s'agit de personne appropriée (PEI) (Voir EN 50110-1). Les compétences sont de type électronique et/ou logiciel.

Les qualifications reportées dans le tableau de cette page rentrent obligatoirement à l'intérieur d'une catégorie de personne définie « personne formée ».

QUALIFICATION	DÉFINITION
PERSONNE FORMÉE	Celui qui a été informé, instruit et formé sur le travail et sur les éventuels dangers dérivant d'un usage impropre. Il connaît en outre l'importance des dispositifs de sécurité, les normes sur la prévention des accidents et les conditions de travail en sécurité.

2.7. SYMBOLOGIE UTILISÉE DANS LE MANUEL

SYMBOLE	DESCRIPTION
	Symbole utilisé pour identifier les informations d'une importance particulière à l'intérieur du manuel. Les informations concernent également la sécurité du personnel impliqué dans l'utilisation de la machine.
	Symbole utilisé pour indiquer les mises en garde ou les procédures liées à la sécurité de l'opérateur.
	Symbole utilisé pour indiquer les mises en garde ou les procédures liées à l'énergie électrique.

2.8. TERMINOLOGIE UTILISÉE

Dans les manuels est utilisée la terminologie technique ou ayant une signification différente du commun. Ci-dessous sont expliqués les termes et les abréviations utilisés :

TERME	DESCRIPTION
ÉQUIPEMENT INTERCHANGEABLE	Dispositif qui, après la mise en service d'une machine, est assemblé à la machine par l'opérateur en question afin d'en modifier la fonction ou apporter une nouvelle fonction, dans la mesure où cet équipement n'est pas un outil.
COMPOSANT DE SÉCURITÉ	Composant : • destiné à accomplir une fonction de sécurité; • introduit sur le marché séparément; • dont la panne et/ou le dysfonctionnement met en danger la sécurité des personnes, et; • qui n'est pas indispensable pour l'objectif pour lequel a été conçue la machine ou qui pour cette fonction peut être remplacé par d'autres composants. L'annexe V contient une liste indicative des composants de sécurité qui peut être mise à jour en fonction de l'article 8, paragraphe 1, lettre a).
INTRODUCTION SUR LE MARCHÉ	Avant la mise à disposition, à l'intérieur de la Communauté, à titre onéreux ou gratuit, d'une machine ou d'une quasi-machine aux fins de distribution ou d'utilisation.
FABRICANT	Personne physique ou juridique qui conçoit et/ou réalise une machine ou une quasi-machine objet de cette directive, de plus elle est responsable de la conformité de la machine ou de la quasi-machine avec la présente directive aux fins de l'introduction sur le marché avec son propre nom ou sa propre marque ou bien pour un usage personnel. En l'absence d'un fabricant comme défini ci-dessus, est considéré fabricant la personne physique ou juridique qui introduit sur le marché ou met en service une machine ou une quasi-machine objet de la présente directive.
MANDATAIRE	Toute personne physique ou juridique établie à l'intérieur de la Communauté qui a reçu un mandat écrit par le fabricant pour effectuer à son nom, totalement ou partiellement, les obligations et les formalités liées à cette directive.
MISE EN SERVICE	Première utilisation, conforme à sa destination, à l'intérieur de la Communauté, d'une machine objet de cette directive.
NORME HARMONISÉE	Spécification technique adoptée par un organisme de normalisation, à savoir le Comité européen de normalisation (CEN), le Comité européen de normalisation en électrotechnique (Cenelec) ou l'Institut européen des normes de télécommunication (ETSI), dans le cadre d'un mandat délivré par la Commission conformément aux procédures instituées par la directive 98/34/CE du Parlement européen et du Conseil, du 22 juin 1998, qui prévoit une procédure d'information dans le secteur des normes et des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information (1), et n'ayant pas un caractère contraignant.
DANGER	C'est le terme qui indique un danger ayant un risque élevé qui, s'il n'est pas évité, comporte la mort ou des blessures graves.
ZONE DANGEREUSE	Toute zone à l'intérieur et/ou à proximité de la machine où la présence d'une personne exposée constitue un risque pour la sécurité et la santé de cette personne.
PERSONNE EXPOSÉE	Toute personne qui se trouve entièrement ou partiellement dans une zone dangereuse.
RISQUE	Combinaison de la probabilité et de la gravité d'une blessure ou d'un dommage pour la santé qui peuvent surgir dans une situation dangereuse.

2.9. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ APPLIQUÉS À LA MACHINE

La machine a été dotée d'une série de pictogrammes dont l'objectif est celui d'avertir l'opérateur de la présence de risques résiduels.



ATTENTION !

Il est absolument interdit d'enlever les plaques d'avertissement présentes sur la machine. ALFAMATIC S.r.l. décline toute responsabilité sur la sécurité de la machine en cas de non-respect de cette interdiction.



ATTENTION !

L'Utilisateur est tenu de remplacer les plaques d'avertissement qui, suite à usure, sont illisibles.

Ci-dessous est reportée la liste des plaques que ALFAMATIC S.r.l. utilise sur ses machines et la disposition avec le positionnement correspondant.

SYMBÔLE	DESCRIPTION
	Lire attentivement le Manuel d'Utilisation et de Maintenance avant d'effectuer toute opération sur la machine ou installation.
	Danger de nature électrique ! Signalisation de présence de tension apposée sur le tableau électrique et sur d'autres composants électriques présents sur la machine.
	Danger général ! Attention danger général (complété par la légende qui en spécifie le type).
	Interdiction de maintenance avec les organes en mouvement ! Ne pas effectuer les opérations de lubrification et de nettoyage durant le mouvement. Signalisation apposée près du cylindre.
	Interdiction d'enlever les dispositifs de sécurité ! Ne pas enlever les dispositifs de sécurité vu la présence d'organes en mouvement dans la machine.
	Danger de projection d'objets ! Attention risque de rupture, projection et chute de produit durant le cycle de fonctionnement de la machine.



IMPORTANT !

Le client aura la charge d'appliquer les pictogrammes de sécurité après avoir installé son équipement sur la machine afin de déterminer une zone bien visible à l'utilisateur.

2.10. ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Lorsque l'on opère près de la machine, aussi bien pour les opérations de montage, que pour celles de maintenance et/ou de réglage, il faut strictement respecter les normes générales de prévention d'accidents, pour ceci il sera important d'utiliser les équipements de protection individuelle (E.P.I.) requis pour chaque opération.

Nous reportons la liste complète des équipements de protection individuelle (E.P.I.) qui pourront être requis pour les différentes procédures :

SYMBOLE	DESCRIPTION	
	Obligation de gants de protection ou isolants	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des gants de protection ou isolants.
	Obligation d'utiliser des chaussures de sécurité	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des chaussures de sécurité pour protéger les pieds.
	Obligation de porter des vêtements de protection	Indique une prescription pour le personnel de porter les vêtements de protection spécifiques.
	Obligation d'utilisation des lunettes de protection	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des lunettes de protection pour les yeux.

Les vêtements de celui qui opère ou effectue la maintenance sur la ligne doivent être conformes aux exigences essentielles de sécurité définis par le Règl. UE 2016/425 et aux lois en vigueur dans le pays où celle-ci est installée.

2.11. ZONES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR

Les zones autour de la machine sont divisées de la manière suivante :

TERME	DESCRIPTION
ZONE DE COMMANDE	Ce sont les zones où l'utilisateur et les autres opérateurs peuvent effectuer les opérations de commande et de contrôle des fonctions cycliques de la machine (« poste de conduite »), aussi bien en automatique qu'en semi-automatique, en agissant sur les panneaux de commande spécifiques ou pour l'exécution des opérations manuelles.
ZONE DE MAINTENANCE/ RÉGLAGE	Ce sont les zones où les agents de maintenance mécanique et électrique peuvent effectuer les opérations de maintenance ou de réglage. Ces zones sont considérées à risque et inaccessibles durant le fonctionnement normal en automatique de la machine. Les opérateurs doivent parfaitement connaître les mises en garde concernant la sécurité et les équipements individuels à porter.
ZONES DANGEREUSES	Sont considérées comme telles toutes les zones à l'intérieur (ou autour) à la machine avec la présence de risques résiduels qui peuvent provoquer des dommages aux personnes. Ces zones sont interdites à toute personne, durant le fonctionnement de la machine.

Les dangers et les risques existants dans ces zones sont protégés, dans la mesure du possible, avec des protecteurs et des dispositifs de sécurité qui, en cas d'activation, pourvoient à un arrêt total de la machine en question.



ATTENTION !

Lorsque la machine est en fonction, il est absolument interdit d'opérer dans les zones dangereuses car certains risques pourraient ne pas être totalement supprimés.

2.12. GARANTIE

- Le vendeur garantit l'absence de défauts, en tenant compte du stade technologique actuel en fonction du type de machine et ceci pour la durée d'un an à partir de la date de la facture.
- Le droit aux prestations en garantie est reconnu uniquement si, dès que le défaut est constaté, celui-ci est communiqué à ALFAMATIC s.r.l. en passant en même temps l'ordre de réparation correspondant.
- Sous réserve du délai fixé au point précédent de garantie il s'étend également aux parties de la machine non produites directement par la ALFAMATIC S.r.l. avec l'exclusion des parties électriques.
- Le vendeur prête garantie en procédant à sa discrétion, selon les exigences techniques, à la réparation ou au remplacement des pièces défectueuses.

Il n'existe aucun droit à la garantie lorsque le défaut constaté concerne les cas suivants :

- lorsque l'acheteur n'a pas déclaré les vices au vendeur dans un délai de huit jours à partir de leur constatation, par écrit et en chargeant l'exécution de l'intervention correspondante ;
- la machine ou des parties de celle-ci ont été utilisées de manière différente de l'usage auquel elles sont destinées ;
- la machine a été précédemment confiée pour la réparation à un service non autorisé par la ALFAMATIC S.r.l. ;
- sur la machine les pièces ont été montées ou remplacées, dont l'emploi n'a pas été autorisé par la ALFAMATIC S.r.l. ;
- les prescriptions concernant l'usage et la maintenance de la machine reportées dans le manuel correspondant n'ont pas été respectées.

Sont exclus de la garantie :

- Les défauts, les vices et les dommages dérivant de l'usure normale, du mauvais temps et des événements naturels, d'un usage impropre ou d'une absence de maintenance.

La garantie prévoit le remplacement gratuit des pièces défectueuses.

Les coûts de main-d'œuvre et les éventuels frais de déplacement du technicien, d'expédition des pièces de rechange et toute autre éventuelle charge liée à l'action de réparation sont exclus de la garantie.

Sous réserve, de la part de l'acheteur, du droit à la prestation en garantie dans les termes indiqués ci-dessus, il est expressément exclu que l'acheteur en question puisse demander la résolution du contrat, le remplacement de la machine, la réduction du prix de vente, mais également l'indemnisation d'éventuels dommages directs ou indirects.

Le droit de garantie doit être exercé exclusivement auprès des revendeurs agréés par le fabricant, ou directement à la ALFAMATIC S.r.l..

CHAPITRE 2

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

Chapitre 3 SÉCURITÉS

CHAPITRE 3

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

3. SÉCURITÉS

3.1. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Dans l'objectif de garantir une sécurité totale de l'opérateur et d'empêcher l'accès à l'intérieur de la machine lorsque celle-ci est en mouvement, la machine a été dotée d'une série de dispositifs de sécurité qui, en cas d'activation, pourvoient à son arrêt total.

**ATTENTION !**

Enlever ou altérer les dispositifs de sécurité implique une situation de danger pour l'opérateur, ce dernier pourrait s'exposer à de graves accidents pouvant comporter de sérieux dommages corporels. Le retrait ou la manipulation des dispositifs de sécurité soulève la ALFAMATIC s.r.l. de tout type de responsabilité civile ou pénale et/ou d'éventuelles indemnisations en faveur de la partie lésée.

La machine est dotée des dispositifs de sécurité énumérés dans le tableau suivant.

Pour la position de ces dispositifs, consulter les indications ci-dessous.

POS.	DÉNOMINATION
1	INTERRUPTEUR « ON-OFF »



3.1.1. INTERRUPTEUR « ON-OFF »

IMAGE	DESCRIPTION
OFF ON	Il est placé sur la partie frontale de la machine. Couper l'alimentation électrique de toute la machine. L'interrupteur doit être désactivé en cas de : • danger électrique sur la machine, sur l'installation ou sur le tableau électrique ; • intervention mécanique sur la machine ou sur l'installation ; • intervention pneumatique sur la machine ou sur l'installation ; • intervention électrique sur la machine ou sur l'installation.

3.2. BRUIT

Les mesures du bruit ont été effectuées conformément à ce qui est établi par les normes UNI EN 11200 et UNI EN ISO 3746.

Durant les cycles de fonctionnement l'exposition au bruit du personnel préposé ne dépasse pas 73 dB.

Le bruit que génère la machine est causé par l'évacuation de l'air comprimé. L'orifice destiné au déchargement est situé sur la tête supérieure de la machine et il est protégé par un silencieux.

Le niveau de bruit effectif de la machine installée durant le fonctionnement sur le site dans un processus de production est différent de celui relevé puisque le bruit est influencé par certains facteurs comme :

- type et caractéristique du site ;
- typologie de matériau usiné ;
- autres machines adjacentes en fonction.

L'utilisateur a la responsabilité d'appliquer les mesures de prévention et de protection conséquentes, conformément à la législation du pays d'installation et d'utilisation de la machine.

3.3. VIBRATIONS

Les vibrations produites par la machine, en fonction des modes de conduite de cette dernière, ne sont pas dangereuses pour la santé des opérateurs.



ATTENTION !

Une vibration excessive peut être causée seulement par un panne mécanique qui doit être immédiatement signalée et supprimée, afin de ne pas compromettre la sécurité de la machine et des opérateurs.

3.4. COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

La machine fournie contient des composants électroniques soumis aux réglementations sur la Compatibilité Électromagnétique, conditionnés par des émissions conduites et rayonnées.

Les valeurs des émissions sont conformes aux exigences réglementaires grâce à l'emploi de composants conformes à la directive Compatibilité Électromagnétique, de raccordements appropriés et d'installation de filtres le cas échéant.

La machine est donc conforme à la directive sur la Compatibilité Électromagnétique (EMC).



ATTENTION !

Les éventuelles activités de maintenance sur l'appareil électrique réalisées en mode non conforme ou des remplacements erronés de composants peuvent compromettre l'efficacité des solutions adoptées.

3.5. RISQUES RÉSIDUELS

La conception de cette machine a été effectuée de manière à garantir les exigences essentielles de sécurité pour l'opérateur. La sécurité, dans la mesure du possible, a été intégrée dans le projet et dans la fabrication de la machine ; toutefois subsistent les risques desquels les opérateurs doivent être protégés surtout en phase de :

- transport et installation ;
- fonctionnement normal ;
- réglage et mise au point ;
- maintenance et nettoyage ;
- démontage et démantèlement.

Une description du risque et de la zone ou une partie de la machine objet du risque résiduel est fournie pour chaque cycle résiduel (sauf s'il s'agit d'un risque valide pour toute la machine). Sont également fournies les informations sur l'utilisation correcte des équipements de protection individuelle prévus et prescrits par le fabricant.

RISQUE	DESCRIPTION ET INFORMATIONS PROCÉDURALES
RISQUE ÉLECTRIQUE/ÉLECTROCUTION EPI nécessaires 	Relatif aux composants électriques si des opérations sous tension sont effectuées. Ces opérations sont possibles uniquement pour le personnel adéquatement instruit, informé, formé et habilité.
RISQUE D'ÉCRASEMENT RISQUE DE COUPURE ET D'ÉCRASEMENT RISQUE D'ACCROCHAGE EPI nécessaires 	Relatif aux opérations manuelles de prédisposition de la machine : outil sur le cylindre et manutention de la pièce à usiner. Ces opérations sont possibles avec la machine arrêtée et avec les sécurités activées, lors du fonctionnement normal. Les opérateurs, instruits, informés et formés doivent être dotés des EPI appropriés, intervenir dans la zone de travail de la machine uniquement avec la machine arrêtée ou en mode contrôlé.



ATTENTION !

Ne pas effectuer d'activités de maintenance si l'on n'a pas désactivé les énergies avant d'opérer.



ATTENTION !

Il est absolument interdit d'enlever les protections de sécurité ou d'ouvrir les parties de la machine avec les portes d'inspection dotées de vis de fixation sans avoir d'abord coupé l'alimentation électrique de la machine.

Ne pas introduire d'objets ou d'outils étrangers à la zone d'opération et de travail de la machine.



ATTENTION !

En cas d'incendies à proximité de la machine ALFAMATIC s.r.l. (ou sur la machine en question), il est interdit d'utiliser de l'eau ou tout autre agent extincteur de nature aqueuse ou humide car il présente le risque d'électrocution suite à un contact indirect.

L'utilisateur sera chargé de :

- analyser les risques qui pourraient se vérifier durant une phase de manutention et d'installation à l'intérieur de son propre siège (les analyses faites sur la manutention de la machine ont été faites seulement en considérant ses caractéristiques) ;
- délimiter le parcours des chariots élévateurs et/ou des véhicules laser guidés avec des signalisations au sol ;
- sensibiliser et former le personnel préposé aux opérations sur les postes de travail et le personnel formé à la conduite de la machine ;
- appliquer les signalisations visuelles de sécurité dans l'environnement de travail après avoir évalué les risques à l'intérieur des zones de transit ou de commande.

CHAPITRE 3

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

Chapitre 4

DESCRIPTION DE LA MACHINE

CHAPITRE 4

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

4. DESCRIPTION DE LA MACHINE

Afin de garantir la fiabilité de fonctionnement maximale ALFAMATIC s.r.l. a choisi soigneusement les matériaux et les composants à employer lors de la fabrication de la machine, en la soumettant à un contrôle régulier avant la livraison. Le bon rendement dans le temps de cette dernière dépend d'un usage correct et d'une maintenance préventive adéquate, conformément aux instructions indiquées dans cette documentation et dans la documentation fournie avec la machine.

Tous les éléments de fabrication, les organes de raccordement et de commande ont été conçus et réalisés avec un degré de sécurité tel à pouvoir résister aux sollicitations anormales ou de toute façon supérieures à celles indiquées. Les matériaux sont de la meilleure qualité et leur introduction dans l'entreprise, le stockage et l'emploi à l'atelier sont constamment contrôlés, afin de garantir l'absence de dommages, détériorations et dysfonctionnements.

Malgré les précautions de conception et de fabrication, il est très important, en vue de l'utilisation correcte, de la sécurité, de la durée dans le temps et de la fiabilité de la machine, de suivre scrupuleusement les indications du fabricant.

Dans le manuel d'instructions et de mises en garde, dans la section relative à la maintenance, sont indiquées les typologies de maintenance prévues pour la machine (maintenance ordinaire et extraordinaire) mais également la fréquence de maintenance et toutes les informations nécessaires au bon déroulement de cette dernière.

4.1. USAGE PRÉVU (CORRECT)

La machine décrite dans ce manuel appelée « PRESSE MOP » est une presse pneumo-hydraulique, elle a été conçue et fabriquée pour développer une force axiale, au moyen d'une unité de poussée pneumo-hydraulique ; elle est constituée d'un groupe mécanique/manuel pour l'approche à la pièce et d'un multiplicateur pneumo-hydraulique à enclenchement automatique pour la course de pressage.

La machine a été conçue pour effectuer les usinages de matériaux métalliques comme le marquage, le tranchage, le chanfreinage, l'ébavurage, l'emboutissage, le clinchage, le redressage, le jointage, le rivetage, le pliage et les montages en général.

La machine en objet est destinée à :

USAGE PRÉVU	NON PRÉVU	ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL
Usinages axiaux de matériaux métalliques comme le marquage, le tranchage, le chanfreinage, l'ébavurage, l'emboutissage, le clinchage, le redressage, le jointage, le rivetage, le pliage et les montages en général.	Toute utilisation différente des usages prévus.	Industriel métallurgique.

La machine a été créée pour :

- satisfaire les exigences spécifiques mentionnées sur le contrat de vente ;
- être utilisée selon les instructions et les limites d'emploi indiquées dans ce manuel.

La machine est conçue et fabriquée pour fonctionner en sécurité si :

- elle est employée dans les limites déclarées dans le contrat et dans ce manuel ;
- les procédures du manuel d'utilisation sont suivies ;
- la maintenance ordinaire est effectuée dans les délais et dans les modes indiqués ;
- la maintenance extraordinaire est effectuée en temps utile en cas de nécessité ;
- les dispositifs de sécurité ne sont ni enlevés et/ou by-passés.

4.1.1. USAGE INCORRECT RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

L'usage incorrect raisonnablement prévisible est énuméré ci-dessous :

- installation avec des modalités différentes de ce qui est spécifié dans ce manuel d'utilisation ;
- utilisation de la machine comme point d'appui ;
- utilisation de la machine avec des modalités différentes de ce qui est spécifié dans ce manuel d'utilisation.

N'est pas autorisé :

- l'usage où le point de réaction (la pièce à usiner) n'est pas placé sur l'axe central de la tige de l'unité ;
- l'usage, si l'outil de travail appliqué à l'organe mobile de l'unité de poussée ne peut être dûment centré sur l'axe de l'organe en question ;
- l'usage pour des usinages sur des produits qui, pour leurs caractéristiques structurelles, peuvent causer à la suite d'une rupture des projections de fragments ou d'éclats ;
- l'usage pour des usinages sur des produits qui, soumis à la pression, à la compression, à la coupe ou à la déformation, peuvent exploser.

Toute autre emploi de la machine différent de celui prévu doit être autorisé au préalable par écrit par le Fabricant. En l'absence de cette autorisation écrite, l'emploi doit être considéré « usage impropre » ; par conséquent le Fabricant décline toute responsabilité des dommages éventuellement provoqués aux choses ou personnes et considère déchué tout type de garantie sur la ligne et sur les machines fournies.

4.2. OBLIGATIONS ET INTERDICTIONS

4.2.1. OBLIGATIONS DES UTILISATEURS

L'utilisateur (entrepreneur ou employeur) doit :

- tenir compte des capacités et des conditions des opérateurs en fonction de leur santé et de leur sécurité ;
- fournir les équipements de protection individuelle adéquats à chaque procédure ;
- demander le respect de la part de chaque opérateur des normes et des dispositions d'entreprise en matière de sécurité et d'usage des équipements de protection collectifs et individuels mis à leur disposition ;
- former le personnel sur les procédures en cas d'accident ;
- former le personnel sur les dispositifs prévus pour la sécurité des opérateurs ;
- former le personnel sur les risques d'émission de bruit dans l'environnement de travail ;
- former le personnel sur les règles de prévention des accidents généraux prévues par les directives européennes et par la législation du Pays de destination de l'installation.

Faire opérer sur la machine uniquement le personnel ayant pris vision de ce manuel et bien formé.

4.2.2. OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS

- Effectuer les interventions de maintenance toujours avec la machine éteinte. Ne pas lubrifier les organes en mouvement.
- Lorsque la machine est en fonction, ne pas opérer avec des chaînes, bracelets, cravates, ou d'autres vêtements pouvant s'accrocher aux mécanismes.
- Effectuer les interventions sur le tableau électrique, sur les boîtiers de dérivation, sur les câbles et sur tous les composants de l'installation électrique toujours avec l'interrupteur général éteint.
- Lorsque l'on démarre la machine s'assurer qu'il n'y ait personne dans les zones dangereuses.
- Durant les opérations en mode manuel faire très attention à ce qu'il n'y ait personne pouvant accéder directement aux parties en mouvement.
- Utiliser en mode approprié les dispositifs de protection mis à disposition par l'employeur.
- Signaler immédiatement à l'employeur, au dirigeant ou au préposé, les défaillances des dispositifs de sécurité.

4.2.3. INTERDICTIONS DES OPÉRATEURS

En particulier les opérateurs ne doivent pas :

- insérer des objets différents du produit à l'intérieur de la presse ;
- approcher des parties du corps dans les zones en mouvement et dans la zone de travail, durant la phase de production ;
- utiliser la machine en mode impropre, à savoir pour des usages différents de ceux indiqués au paragraphe « Usage Prévu » ;
- ne jamais dépasser les limites de force applicables conformément aux tableaux spécifiques de ce manuel.
- enlever ou modifier sans autorisation les dispositifs de sécurité ou de signalisation ;
- accomplir de leur propre initiative des opérations ou manœuvres qui ne sont pas de leur compétence ou pouvant compromettre la sécurité propre à d'autres opérateurs ;
- porter des bracelets, bagues ou chaînes qui peuvent pendre et s'accrocher aux organes en mouvement en créant un danger pour l'opérateur ;
- travailler avec des produits différents de ceux indiqués ;
- remplacer ou modifier les vitesses des composants de la machine sans l'autorisation d'un responsable ;
- modifier le cycle de l'installation ;
- modifier les branchements électriques pour exclure les sécurités internes ;
- utiliser la machine si elle n'a pas été correctement installée conformément aux normes en vigueur ;
- exploiter la machine comme point d'appui même si elle n'est pas en fonction (en courant le risque de chutes tragiques et/ou de dommage de la machine) ;
- utiliser la machine en dehors des conditions environnementales autorisées (consulter le chap. 5)



ATTENTION !

La société ALFAMATIC s.r.l. ne répond pas des dommages matériels et corporels s'il elle constate que la machine a été utilisée dans l'un des environnements indiqués ci-dessus.

- Il est interdit de démonter les dispositifs de sécurité durant le fonctionnement.
- Il est interdit d'introduire tout objet à l'intérieur de la machine.
- Il est interdit d'inhiber les sécurités.
- Il est interdit d'utiliser la machine, même une partie de celle-ci, pour des usages différents de ceux énumérés dans ce manuel.
- Il est interdit de modifier et/ou déplacer les parties de la machine.
- Il est interdit d'utiliser la machine avec des dispositifs ou des éléments différents de ceux conseillés par le fabricant sans l'autorisation spécifique écrite de ce dernier.
- Ne pas actionner la machine ni les appareils lorsque l'on est sous l'influence d'alcool, d'antidépresseurs ou de drogues.

4.3. MODÈLES MACHINE

Nous reportons ci-dessous les deux configurations principales de la machine :

à course standard

mod. MOP 07R - 15R - 30R - 50R / MOPH 07R - 15R - 30R - 50R / MOPS 07R - 15R - 30R - 50R



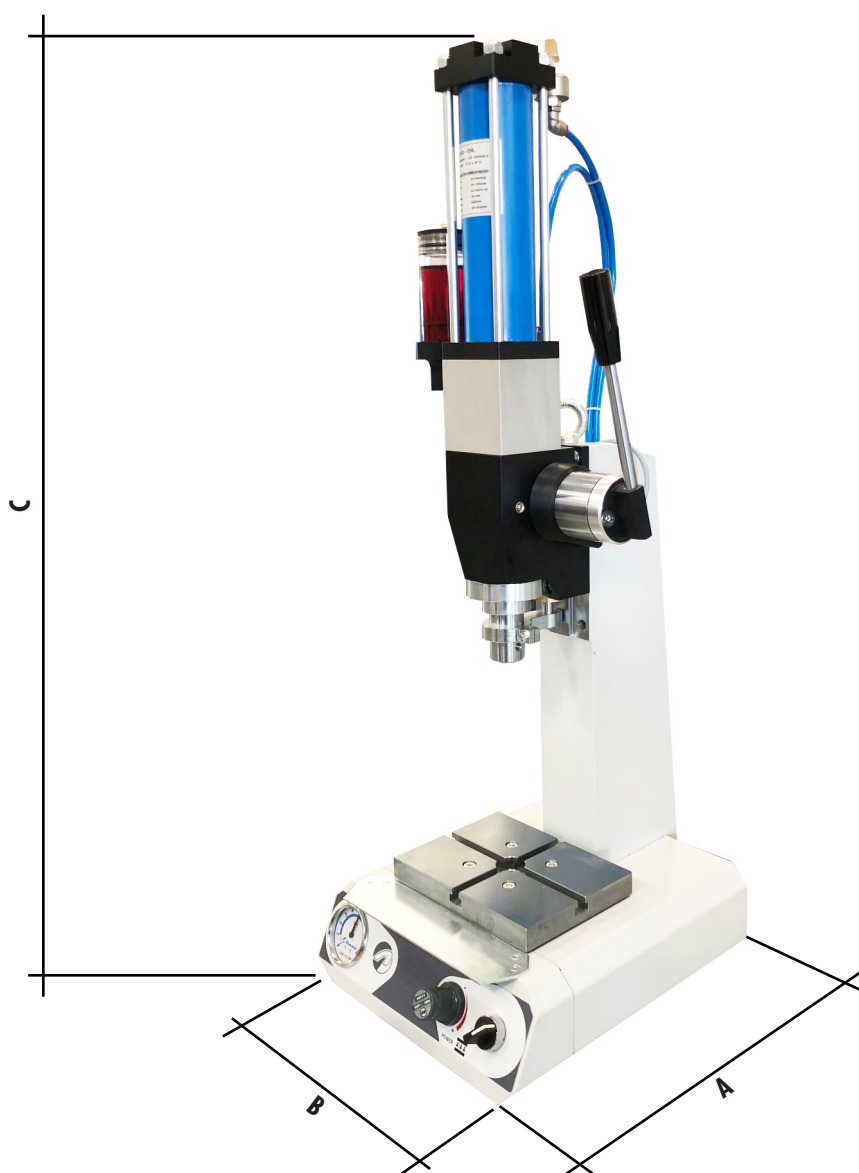
à course réduite

mod. MOP 07 - 15 - 30 - 50 / MOPH 07 - 15 - 30 - 50 / MOPS 07 - 15 - 30 - 50



4.4. DIMENSIONS MACHINE

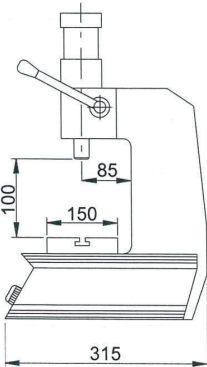
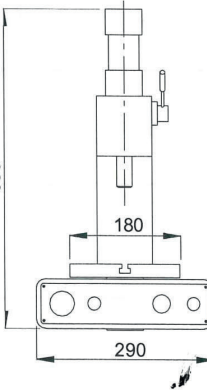
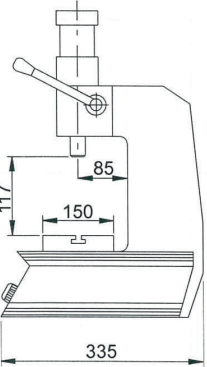
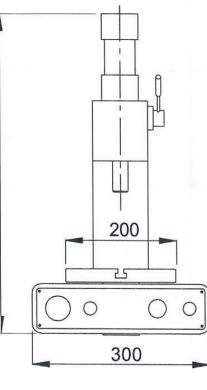
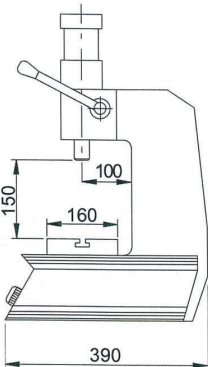
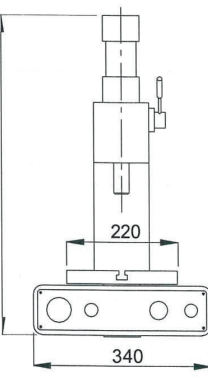
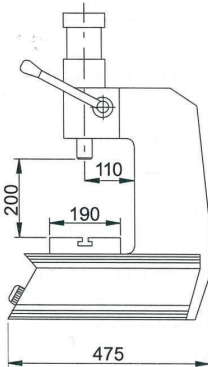
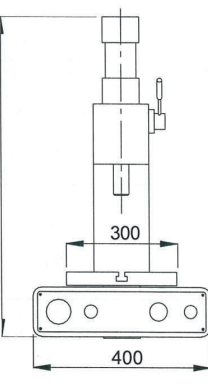
DIMENSIONS	LONGUEUR MACHINE (A) [mm]	voir les spécifications aux pages suivantes
	LARGEUR MACHINE (B) [mm]	
	HAUTEUR MACHINE (C) [mm]	
	POIDS MAXIMUM OUTIL [kg]	



ATTENTION !

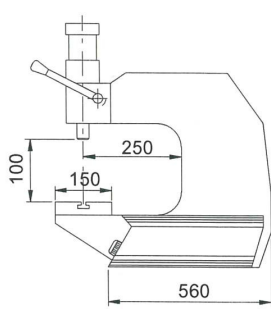
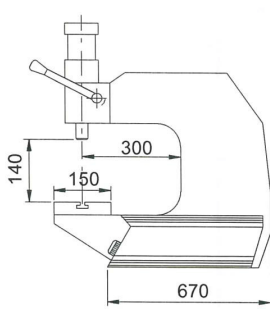
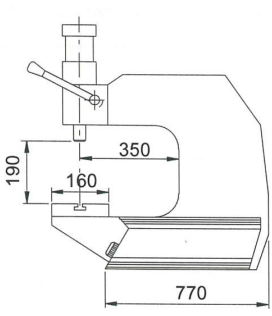
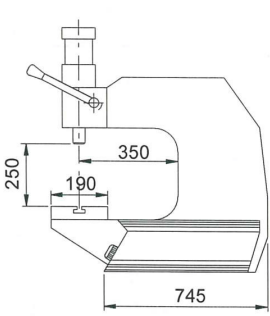
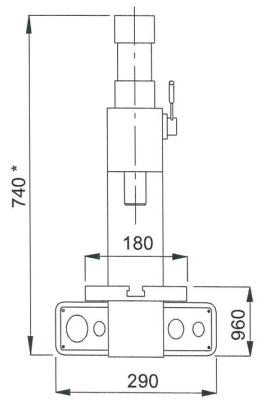
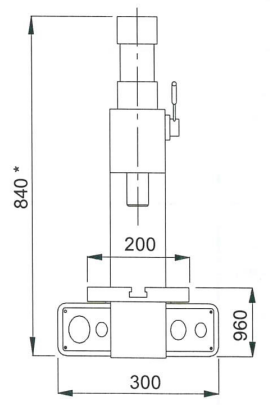
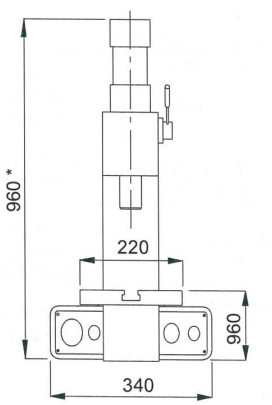
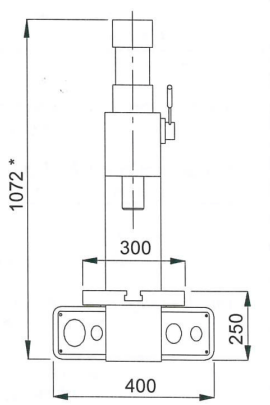
En cas de nécessité d'utilisation d'un outil qui dépasse les limites décrites, il faut contacter le Fabricant.

4.4.1. DIMENSIONS MACHINE mod. MOP

DIMENSIONS	MOP 07 (R)	MOP 15 (R)	MOP 30 (R)	MOP5 0 (R)
	 	 	 	 

* Pour course de 10 mm.

4.4.2. DIMENSIONS MACHINE mod. MOPH

	MOPH 07 (R)	MOPH 15 (R)	MOPH 30 (R)	MOPH 50 (R)
DIMENSIONS				
				

* Pour course de 10 mm.

4.4.3. DIMENSIONS MACHINE mod. MOPS

DIMENSIONS	MOPS 07 (R)	MOPS 15 (R)	MOPS 30 (R)	MOPS 50 (R)

* Pour course de 10 mm.

4.5. DONNÉES TECHNIQUES

DONNÉES GÉNÉRALES	TENSION [V]	
	FRÉQUENCE [Hz]	
	ABSORPTION [kW]	

4.5.1. DONNÉES TECHNIQUES mod. MOP

			MOP 07	MOP 15	MOP 30	MOP 50
CARACTÉRISTIQUES DU CYLINDRE	ORGANE DE POUSSEE : (FORCE COURSE DE TRAVAIL) UNITÉ PNEUMO-HYDRAULIQUE DE	t.	0,7	1,5	3,0	5,0
	FLUIDE MOTEUR	-	Air comprimé filtré et lubrifié			
	PRESSION DE TRAVAIL	bar	Max 6 bar			
	FORCE COURSE DE RETOUR RESSORT HÉLICOÏDAL	Kg = daN	7	6	5	5
	FORCE COURSE DE TRAVAIL À 6 BAR	Kg = daN	700	1500	3000	5000
	FORCE COURSE D'ACTIONNEMENT LEVIER COURSE D'APPROCHE	Kg = daN	2,5	2,5	2	2
	FORCE COURSE D'ACTIONNEMENT DU LEVIER D'ENCLenchement D'EMBRAYAGE	Kg = daN	7	7	6	6
	VITESSE DE TRAVAIL	mm/s	90	65	40	30
	MASSE	Kg.	45	62	105	148
	TEMPÉRATURE DE TRAVAIL	°C	Max +60 °C - Min -15 °C			
	HUMIDITÉ	-	70 %			
	ÉMISSION SONORE	dB	73 dB			

4.5.2. DONNÉES TECHNIQUES mod. MOPH

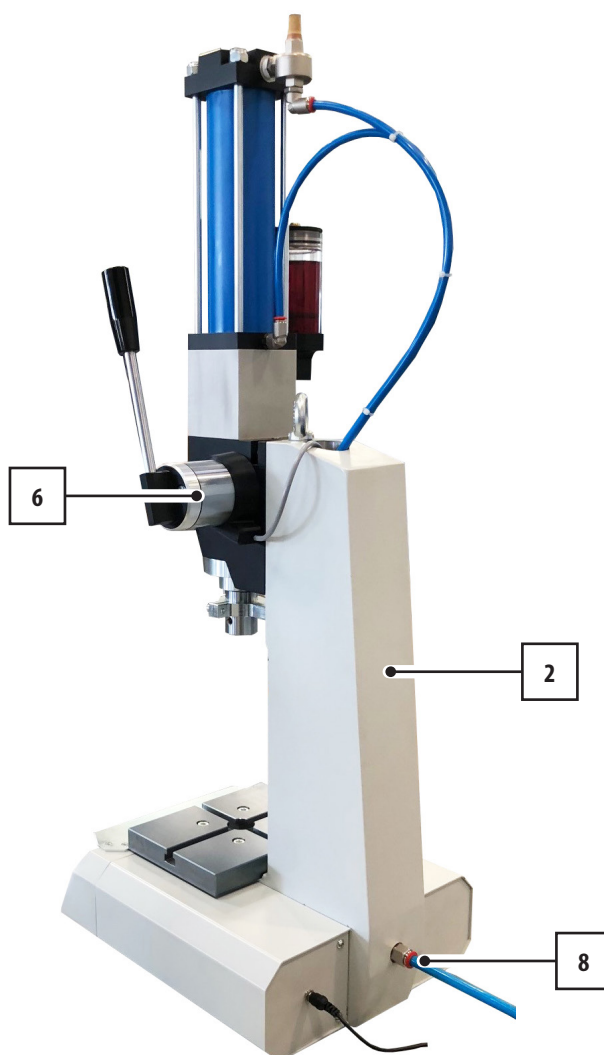
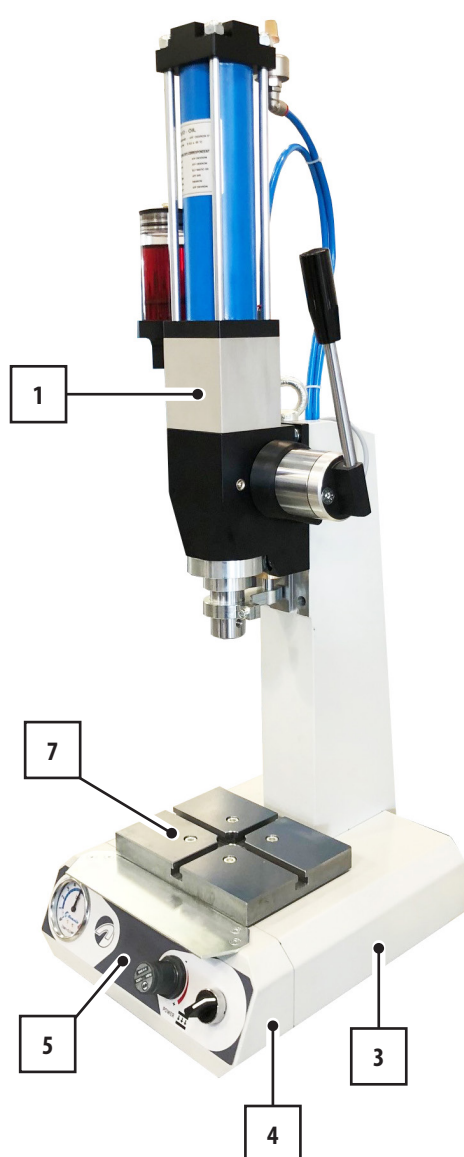
			MOPH 07	MOPH 15	MOPH 30	MOPH 50
CARACTÉRISTIQUES DU CYLINDRE	ORGANE DE POUSSÉE : (FORCE COURSE DE TRAVAIL) UNITÉ PNEUMO-HYDRAULIQUE DE	t.	0,7	1,5	3,0	5,0
	FLUIDE MOTEUR	-	Air comprimé filtré et lubrifié			
	PRESSION DE TRAVAIL	bar	Max 6 bar			
	FORCE COURSE DE RETOUR RESSORT HÉLICOÏDAL	Kg = daN	7	6	5	5
	FORCE COURSE DE TRAVAIL À 6 BAR	Kg = daN	700	1500	3000	5000
	FORCE COURSE D'ACTIONNEMENT LEVIER COURSE D'APPROCHE	Kg = daN	2,5	2,5	2	2
	FORCE COURSE D'ACTIONNEMENT DU LEVIER D'ENCLenchement D'EMBRAYAGE	Kg = daN	7	7	6	6
	VITESSE DE TRAVAIL	mm/s	90	65	40	30
	MASSE	Kg.	75	109	154	214
	TEMPÉRATURE DE TRAVAIL	°C	Max +60 °C - Min -15 °C			
	HUMIDITÉ	-	70 %			
	ÉMISSION SONORE	dB	73 dB			

4.5.3. DONNÉES TECHNIQUES mod. MOPS

			MOPS 07	MOPS 15	MOPS 30	MOPS 50
CARACTÉRISTIQUES DU CYLINDRE	ORGANE DE POUSSÉE : (FORCE COURSE DE TRAVAIL) UNITÉ PNEUMO-HYDRAULIQUE DE	t.	0,7	1,5	3,0	5,0
	FLUIDE MOTEUR	-	Air comprimé filtré et lubrifié			
	PRESSION DE TRAVAIL	bar	Max 6 bar			
	FORCE COURSE DE RETOUR RESSORT HÉLICOÏDAL	Kg = daN	7	6	5	5
	FORCE COURSE DE TRAVAIL À 6 BAR	Kg = daN	700	1500	3000	5000
	FORCE COURSE D'ACTIONNEMENT LEVIER COURSE D'APPROCHE	Kg = daN	2,5	2,5	2	2
	FORCE COURSE D'ACTIONNEMENT DU LEVIER D'ENCLenchement D'EMBRAYAGE	Kg = daN	7	7	6	6
	VITESSE DE TRAVAIL	mm/s	90	65	40	30
	MASSE	Kg.	59	81	128	176
	TEMPÉRATURE DE TRAVAIL	°C	Max +60 °C - Min -15 °C			
	HUMIDITÉ	-	70 %			
	ÉMISSION SONORE	dB	73 dB			

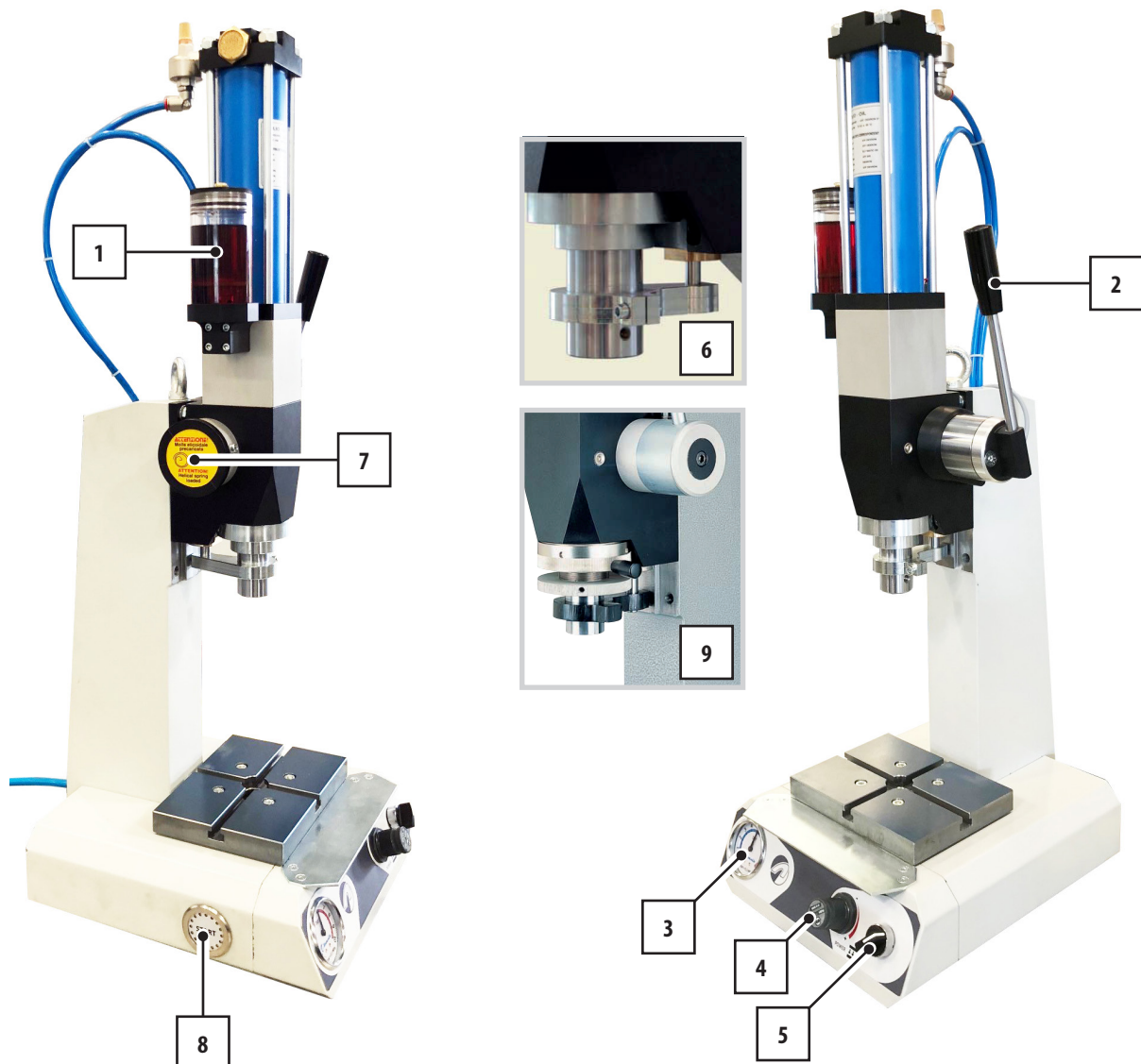
4.6. COMPOSANTS PRINCIPAUX

POS.	ÉLÉMENT
1	UNITÉ PNEUMO-HYDRAULIQUE
2	MONTANT
3	CARTERS LATÉRAUX
4	CARTER FRONTAL
5	PANNEAU DE COMMANDES
6	VANNE DE COMMANDE
7	PLAQUE DE TRAVAIL
8	INSTALLATION PNEUMATIQUE



4.6.1. DÉTAIL COMPOSANTS

POS.	ÉLÉMENT
1	RÉSERVOIR D'HUILE
2	LEVIER D'APPROCHE ET ACTIONNEMENT COURSE DE TRAVIL
3	MANOMÈTRE
4	RÉGULATEUR DE PRESSION
5	INTERRUPTEUR « ON-OFF »
6	ÉTRIER ANTI-ROTATION TIGE ET DE LIMITATION COURSE D'APPROCHE (P.M.S.)
7	BAGUE DE RÉGLAGE RESSORT DE RETOUR
8	BOUTON DE COMMANDE DE DÉBUT DE TRAVAIL
9	BAGUE DE BLOCAGE (EN OPTION)



4.7. TYPE DE FONCTIONNEMENT

Selon le modèle de machine on a la possibilité d'avoir deux types de fonctionnement :

FONCTIONNEMENT À COURSE STANDARD	FONCTIONNEMENT À COURSE RÉDUITE
mod. MOP 07R - 15R - 30R - 50R	mod. MOP 07 - 15 - 30 - 50
mod. MOPH 07R - 15R - 30R - 50R	mod. MOPH 07 - 15 - 30 - 50
mod. MOPS 07R - 15R - 30R - 50R	mod. MOPS 07 - 15 - 30 - 50

4.7.1. CARACTÉRISTIQUES DU FONCTIONNEMENT À COURSE STANDARD

Le fonctionnement à course standard, avec une largeur entre l'outil et le porte-pièce supérieur à 6 mm est lié à un système bimanuel qui prévoit, en plus du levier d'enclenchement d'embrayage, un bouton situé sur le côté opposé de la machine.

Dans ces conditions l'opérateur a la possibilité de modifier à souhait la course totale de la tige en définissant en mode précis le point mort supérieur. Au moyen de la bague spécifique de réglage en option il est possible en outre de préconfigurer le point mort inférieur de la tige lorsqu'un usinage le nécessite.

4.7.2. CARACTÉRISTIQUES DU FONCTIONNEMENT À COURSE RÉDUITE

Le fonctionnement à course réduite prévoit une largeur maximum entre l'outil et le porte-pièce de 6 mm. Dans ces conditions le levier d'actionnement uni au dispositif d'enclenchement d'embrayage garantit la sécurité de l'opérateur sans l'aide de dispositifs supplémentaires de sécurité.

4.8. CYCLE DE TRAVAIL

La machine est composée de divers groupes qui permettent d'opérer sur les pièces que l'on souhaite usiner.

Ci-dessous sont décrites les phases du cycle de travail :

PHASE	DESCRIPTION
1	L'opérateur place les pièces dans la machine manuellement dans la zone de la plaque de travail.
2	L'opérateur actionne le cycle de travail à travers le système d'actionnement bimanuel qui prévoit, en plus du levier d'enclenchement d'embrayage, le bouton situé sur le côté opposé de la machine (mod. course standard).
3	Lorsque les usinages nécessaires sont terminées, l'opérateur enlève les pièces usinées.

Chapitre 5 TRANSPORT ET INSTALLATION

CHAPITRE 5

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

5. TRANSPORT ET INSTALLATION

5.1. INTRODUCTION

**ATTENTION !**

Les opérations de levage et de manutention doivent être effectuées exclusivement par un personnel spécialisé et formé ayant les aptitudes à exécuter ces activités.

Pour la manutention de la machine respecter les indications et les pictogrammes reportés en utilisant les instruments et les équipements appropriés.

Durant l'installation les techniciens de la ALFAMATIC s.r.l. doivent être soutenus par les opérateurs prédisposés à la maintenance future et à la conduite de la machine.

La machine a été conçue de manière à ce que lors des phases d'emballage, de transport et de montage l'utilisation d'un chariot élévateur soit nécessaire.

La machine est dotée par ALFAMATIC s.r.l. des points de prise spécifiques sur la structure en cas de chariot élévateur.

5.2. EMBALLAGE

En fonction de la distance du transport, des demandes spécifiques du Client et du temps de permanence du chargement dans l'emballage, l'expédition de la machine se fait dans les modes suivants :

- emballage de protection avec fixation à la machine sur une base en bois (avec l'éventuelle caisse de protection).

L'expédition doit être effectuée avec des moyens de transport couverts ou bâchés en fonction du type de chargement.



ATTENTION !

Avant d'ouvrir l'emballage il faut en contrôler l'intégrité et communiquer les éventuelles anomalies à la ALFAMATIC s.r.l.

À la réception de la machine le client doit obligatoirement vérifier qu'il n'y ait pas de dommages causés par les modes de transport ou par le personnel chargé des opérations spécifiques.

Si des dommages sont constatés, laisser l'emballage en question dans l'état trouvé et demander immédiatement la vérification du dommage de la part de l'entreprise d'expéditions compétente, communiquer ensuite avec un certificat de panne le dommage constaté à l'assurance de transport compétente et au point de vente.

Après la vérification d'intégrité de la machine il est possible d'enlever les vis de fixation à la base en bois et de procéder à la manutention comme indiqué au prochain paragraphe.

Tout le matériau d'emballage doit être conservé pour les éventuels transports.

En particulier, en présence d'une base et/ou d'une caisse en bois il faut faire attention également à la conservation des étriers de fixation de la machine à l'emballage.

Le matériau doit être stocké dans un lieu approprié afin qu'il ne subisse pas de détériorations qui pourraient être dangereuses pour la diminution de la portée de la structure de l'emballage (ex. affaiblissement du bois à cause d'une humidité constante ou de parasites).

5.3. TRANSPORT ET MANUTENTION

La ALFAMATIC s.r.l., en fonction des mode de transport et du type des machines à expédier, utilise des emballages et des fixations adéquats à garantir l'intégrité et la conservation de la machine durant le transport.

Les activités de maintenance décrites dans ce paragraphe doivent être effectuées par un personnel qualifié à ces opérations : personnel spécialement formé pour effectuer en toute sécurité les opérations de chargement, déchargement et manutention de colis avec les moyens de levage, le chariot élévateur, et qui connaisse les règles de prévention des accidents.



ATTENTION !

Les composants et les équipements délicats devront être emballés de manière à ne pas pouvoir être endommagés durant le transport.



ATTENTION !

La société ALFAMATIC s.r.l. ne répond pas des dommages matériels ou corporels, causés par les accidents provoqués par le non-respect des instructions reportées dans ce manuel et les chapitres suivants.



ATTENTION !

L'installation de la machine doit se faire selon la disposition décidée avec le Fabricant.

5.3.1. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES SUR LA PHASE DE TRANSPORT ET DE MANUTENTION



ATTENTION !

En considérant que les opérations d'installation (y compris le montage et le démarrage) nécessitent des connaissances spécifiques de la machine, des risques peuvent se présenter pour le personnel non spécialisé, le fabricant exige que la machine soit manutentionnée et installée, chez le client utilisateur, exclusivement par un personnel spécialisé.

Avant l'installation de la machine et donc avant toute manutention, vérifier que :

- la stabilité du chargement ne puisse pas causer de dangers et/ou d'accidents ;
- les moyens et les structures logistiques employés soient conformes à l'utilisation (qu'ils soient par exemple appropriés à la portée maximum) et en parfaites conditions opérationnelles ;
- tout opérateur se tienne à distance des charges suspendues (le transit est interdit en dessous des charges suspendues) ;
- les opérateurs soient munis des équipements de protection individuels appropriés ;
- la surface d'installation soit suffisante, en considérant l'espace supplémentaire nécessaire au montage ;
- les points de branchement des applications soient prévus conformément aux schémas annexés (et décidés avec le Client) ;
- les zones prévues pour l'installation et les voies d'accès soient libres d'obstacles ;
- la hauteur et la largeur pour le passage soient suffisantes (laisser de toute façon une distance de 1 000 mm des murs, piliers, et tout ce qui peut créer des obstacles à la maintenance ou à la sortie en cas de besoin) ;
- la capacité de charge spécifique du plancher soit suffisante à supporter le poids de la machine

Respecter les précautions et les mises en garde indiquées ci-dessous afin de garantir la stabilité en évitant les risques liés à la manutention de la machine.

- N'improviser aucune manœuvre qui ne soit officialisée par un personnel compétent.
- Pour le levage et le positionnement utiliser un chariot élévateur.

Déléguer ces opérations exclusivement au personnel formé (élingueurs, grutiers, etc.) si l'encombrement du chargement ne permet pas une visibilité suffisante, la présence d'un chargé aux signalisations est obligatoire pour le conducteur qui supervise toutes les phases de manutention.

5.3.2. DÉCHARGEMENT ET MANUTENTION

S'assurer toujours, avant toute manutention, que le moyen de levage avec les outils correspondants soit approprié à soulever le chargement à manutentionner et la stabilité nécessaire du volume avant de le soulever.



ATTENTION !

Les activités de maintenance décrites dans ce paragraphe doivent être effectuées par un personnel qualifié à ces opérations : personnel spécialement formé pour effectuer en toute sécurité les opérations de chargement, déchargement et manutention de colis avec les moyens de levage, tels que la grue ou le chariot élévateur, et qui connaisse les règles de prévention des accidents.

Sur la machine sont appliquées une série d'indications qui rappellent avec précision les points de levage pour le chargement/déchargement relatifs à la manutention successive au sol.



ATTENTION !

La société ALFAMATIC s.r.l. ne répond pas des dommages matériels ou corporels, causés par les accidents provoqués par le non-respect des instructions reportées dans ce manuel et les chapitres suivants.



ATTENTION !

En présence d'encombrements et/ou de situation opérationnelle ne permettant pas une vue parfaite au conducteur, il faut prévoir la présence d'un personnel, situé en dehors du rayon d'action du moyen de levage, avec la fonction d'effectuer les signalisations.



ATTENTION !

Ne jamais passer sous les charges suspendues. Ne jamais manutentionner la charge au-dessus du personnel opérateur sur le site/établissement.



ATTENTION !

Le déchargement, la manutention, le levage, etc. de la machine et de ses unités ne doivent pas être effectués si les conditions atmosphériques sont difficiles, comme par exemple un vent supérieur à 0,3 m/minute.

5.3.3. TABLEAU DES GROUPES ET DES POIDS

Le tableau suivant indique les informations de poids relatives à la manutention de chaque groupe constituant la machine.

		Modèle machine			
		MOP 07	MOP 15	MOP 30	MOP 50
PRESSE PNEUMO-HYDRAULIQUE	Kg.	45	62	105	148
EMBALLAGE	Kg.				

		Modèle machine			
		MOPH 07	MOPH 15	MOPH 30	MOPH 50
PRESSE PNEUMO-HYDRAULIQUE	Kg.	75	109	154	214
EMBALLAGE	Kg.				

		Modèle machine			
		MOPS 07	MOPS 15	MOPS 30	MOPS 50
PRESSE PNEUMO-HYDRAULIQUE	Kg.	59	81	128	176
EMBALLAGE	Kg.				

Les pages suivantes décrivent les procédures de transport de la machine.



IMPORTANT !

Vérifier la masse totale : en cas de combinaison ou d'emballage de la machine avec d'autres unités, il faut consulter les documents de transport et s'ils sont introuvables, contacter le Fabricant.

5.4. TYPES DE TRANSPORT

La machine peut être transportée :

- dans des caisses en bois ;
- sur le plateau du camion.

Quel que soit le moyen de transport utilisé le Fabricant adopte les protections adéquates contre les agents atmosphériques.



ATTENTION !

Durant les opérations de manutention de la machine faire très attention aux parties saillantes comme les parties mécaniques, les tuyaux et les câbles afin qu'ils ne subissent pas de dommages donnés par des sollicitations mécaniques erronées.



IMPORTANT !

En cas de difficulté de manutention la ALFAMATIC s.r.l. est disponible pour tous les éclaircissements nécessaires.



ATTENTION !

Il est absolument interdit d'utiliser d'autres systèmes pour manutentionner la machine, qu'elle soit emballée ou non. La société ALFAMATIC s.r.l. ne sera pas tenue responsable des accidents ou des dommages causés par un déplacement incorrect de la machine.

5.4.1. TRANSPORT AVEC CHARIOT ÉLÉVATEUR

Pour le transport de la machine s'équiper des EPI reportés dans le tableau ci-dessous :

EPI NÉCESSAIRES			
			

Avant de procéder aux opérations de transport, vérifier :

- que la zone concernée soit dégagée ;
- qu'il n'y ait pas de parties mobiles ou d'outils sur les colis à manutentionner ;
- l'état des dispositifs prévus pour le levage ;
- la capacité de charge du chariot élévateur que l'on souhaite utiliser (vérifier les poids dans la section spécifique de ce manuel) ;
- que les fourches sortent de la partie avant du chargement sur une longueur suffisante permettant d'éliminer les risques de basculement ;
- que les fourches puissent être espacées en mode adéquat pour éviter le basculement de la machine.



ATTENTION !

La machine est fixée au plateau en bois avec des vis évasées.

Ensuite, suivre la procédure suivante :

PAS	ACTION
1	Accrocher à l'anneau à tige présent sur la machine un câble doté de crochet de sécurité.  ATTENTION ! Le point d'accrochage n'est pas dans l'axe avec le barycentre de la machine, par conséquent au moment du levage la machine s'inclinera de la partie frontale.
2	Soulever lentement le chargement de quelques centimètres et en vérifier la stabilité.
4	Incliner légèrement le montant vers l'arrière (vers le poste de conduite) pour favoriser le moment basculant et garantir une plus grande stabilité du chargement durant le transport.
5	Adapter la vitesse de transport en fonction du plancher et du type de chargement.



IMPORTANT !

Respecter les réglementations de sécurité en vigueur dans l'État de l'utilisateur final relatives aux modes d'utilisation des appareils et/ou organes de levage.



ATTENTION !

Durant les opérations de manutention il faut faire très attention à éviter le basculement.

5.5. PRÉDISPOSITIONS À LA CHARGE DU CLIENT

- Avec les exceptions faites lors du contrat, le Client utilisateur de la machine devra prévoir :
- les locaux (y compris la maçonnerie, comme les fondations ou les canalisations éventuellement requises, etc.).
- les installations électriques jusqu'aux points d'alimentation de la machine, conformément aux normes en vigueur dans le pays d'installation et/ou requises par le Fabricant de la machine. Toutes les spécifications techniques requises par le fabricant sont contenues dans le contrat de vente. Le Fabricant décline toute responsabilité si le client ne réussit pas à garantir les caractéristiques techniques de l'installation électrique requises dans le contrat de vente.
- l'alimentation électrique pour la machine, y compris le conducteur de mise à la terre, selon les caractéristiques et tolérances requises et spécifiées dans ce manuel.
- éventuels services auxiliaires adéquats aux exigences de l'installation (comme le réseau d'air comprimé, etc.). Les caractéristiques requises sont contenues dans le contrat de vente.
- les éventuels dispositifs de sécurité en amont et en aval des lignes d'alimentation de l'énergie (comme les interrupteurs différentiels, les installations de mise à la terre, les vannes de sécurité, etc.) prévus par la législation en vigueur dans le pays d'installation.
- outils commerciaux et matériaux de consommation nécessaires au montage et installation.
- lubrifiants nécessaires à la mise en mouvement de la machine.
- l'alimentation des produits aux fins de production.
- les moyens de levage appropriés pour les parties qui la composent conformément aux charges à manutentionner.

Les données indiquées ci-dessus sont décrites dans les paragraphes respectifs.



ATTENTION !

La société ALFAMATIC s.r.l. ne répond pas des anomalies de fonctionnement si la fourniture d'énergie d'alimentation ne correspond pas aux spécifications requises pour l'installation de la machine.

5.6. LIEU D'INSTALLATION

Ce paragraphe décrit les caractéristiques physiques et les procédures de réparation du local où sera placée la machine.

La zone prévue à l'installation et les voies d'accès doivent être prévues en les libérant des encombrements de matériaux ou de machines dans les délais prévus pour le montage.

Pour l'installation il faut prévoir une zone adéquate aux dimensions de la machine et des moyens de levage utilisés, en faisant attention aux éventuels obstacles (autres machines, murs ou similaires) présents le long du parcours que doivent accomplir les moyens de manutention.

Le lieu d'installation doit :

- être doté de voies de sortie pour les urgences ;
- avoir un plancher approprié à soutenir le poids de la machine et bien nivelé ;
- être facile à nettoyer pour garantir des conditions hygiéniques adéquates ;
- avoir des voies de passage et d'accès.

La société ALFAMATIC s.r.l. n'autorise aucun autre type d'installation différente de la disposition reportée.

La zone pour l'installation et l'utilisation de la machine doit être suffisamment ample pour le respect des :

- espaces opérationnels,
- voies de passage,
- voies d'évacuation,
- espaces de maintenance.

Le client est toutefois responsable de la vérification de l'installation finale dans le respect des prescriptions en vigueur en la matière.

Le plan/plancher du site choisi pour l'installation et l'utilisation doit être régulier, nivelé et conforme aux spécifications de l'application, avec la capacité de supporter les spécifications de poids de la machine conformément aux charges statiques et dynamiques fournies.



ATTENTION !

Le déchargement, la manutention, le levage etc. de la structure et de la machine ne doivent pas être effectués si les conditions atmosphériques sont difficiles (vent supérieur à 0,5 m/minute etc.).



ATTENTION !

Devant être utilisée à l'intérieur d'un établissement de production, la machine n'est pas dotée de son propre système anti-incendie. L'utilisateur doit évaluer la nécessité d'un système anti-incendie adéquat pour la machine/site où la machine est installée et utilisée.

5.6.1. SIGNALISATIONS AU SOL

Parmi les compétences de l'employeur utilisateur final il y a également celle d'effectuer l'évaluation de l'ensemble des risques dans l'environnement de travail où est installée la machine concernant les voies de passage, les voies d'évacuation (conformément aux réglementations nationales en vigueur dans ces environnements).

Sur la base de cette analyse il adoptera les éventuelles solutions techniques et procédurales afin d'établir un plan de circulation interne pour bloquer l'accès du personnel aux zones interdites.

En ce qui concerne les machines de la fourniture ALFAMATIC s.r.l. l'employeur-utilisateur devra tracer une signalisation au sol (bande jaune) afin d'identifier immédiatement les zones bloquées au transit et au stationnement du personnel non préposé.



ATTENTION !

La zone délimitée par les bandes jaunes est interdite au passage et au stationnement du personnel. En outre, elle doit être maintenue libre de matériel.

5.6.2. CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES AUTORISÉES

L'environnement où la machine est installée et utilisée est un environnement interne à l'abri d'agents atmosphériques comme la pluie, la grêle, la neige, le brouillard, les poussières en suspension, les poussières combustibles et ne doit pas être un environnement classé et à l'abri d'agents agressifs comme les vapeurs corrosives ou les sources de chaleur excessive.

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES AUTORISÉES	
TEMPÉRATURE AMBIANTE	Comprise entre -15 °C et +60 °C
HUMIDITÉ RELATIVE	Jusqu'à 70 %
ÉCLAIRAGE	200 Lux (au soin du Client)

L'emploi de la machine, des systèmes de contrôle associés et des appareils d'actionnement en conditions différentes de celles énumérées, n'est pas autorisé.



ATTENTION !

Cette machine ne peut pas opérer dans les locaux classés comme environnements avec atmosphère explosive ou à risque d'incendie.

ATTENTION !

La zone d'action de la machine et les zones de travail :

- ne doivent JAMAIS être occupées par des objets pouvant représenter un obstacle ;
- doivent être maintenues propres afin d'éviter que le sol soit glissant en créant des risques de glissement et de chute ;
- doivent présenter un éclairage adéquat ;
- doivent être réservées aux personnes autorisées à la maintenance.
- l'utilisateur devra mettre en évidence ces interdictions avec une signalisation spécifique placée près de la machine.



Si ces prescriptions ne sont pas respectées le Fabricant décline toute responsabilité.

En l'absence de ces exigences, la machine ne peut pas être mise en fonction.

**ATTENTION !**

Les conditions environnementales différentes de celles spécifiées peuvent causer de graves dommages à la machine et en particulier aux appareils électriques et électroniques.

Le positionnement de la machine dans des environnements non conformes fait déchoir la garantie pour les organes à remplacer.

Même le remplacement non autorisé d'une ou de plusieurs parties de la machine, l'utilisation d'accessoires, d'outils, de matériaux de consommation différents de ceux prescrits par le fabricant, peuvent représenter un risque d'accident et exonèrent le fabricant des responsabilités civiles et pénales.

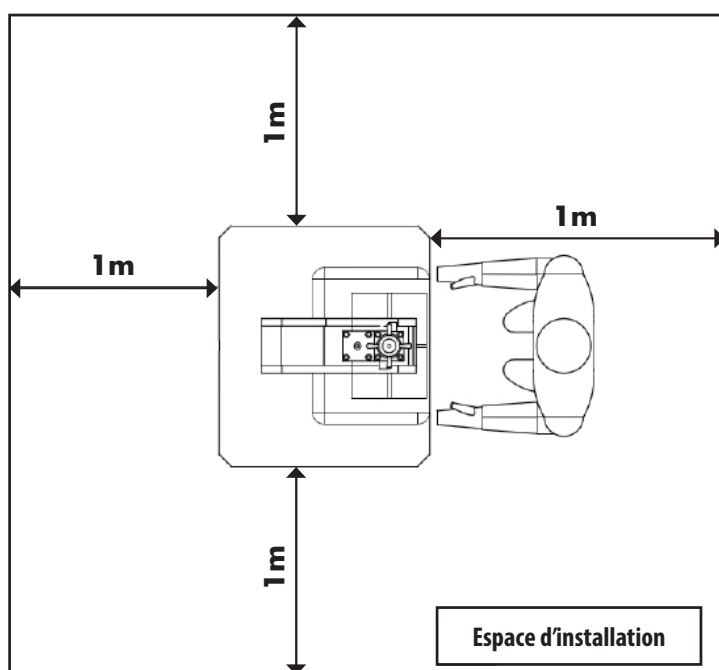
5.7. INSTALLATION

5.7.1. PLACEMENT

Le bon positionnement de la machine est une opération importante pour le fonctionnement correct de cette dernière et de la ligne de production à l'intérieur de laquelle elle est insérée.

Le placement de la machine doit se faire en suivant certaines règles générales :

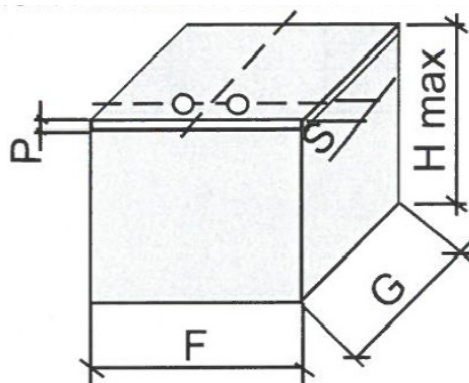
- détermination de la position correcte à l'intérieur de la ligne de production ;
- positionnement de la machine (le plancher où sera posée la machine doit être complètement plat, afin d'éviter toute inclinaison de cette dernière) ;
- contrôle de la stabilité totale et de l'alignement de la machine ;
- vérification de la stabilité totale de la machine de la part de l'opérateur.



5.7.2. BASE D'APPUI DE LA MACHINE

L'utilisateur devra prévoir une base d'appui (table ou plan de support) qui soit proportionnel aux dimensions, au poids, à la structure et à la hauteur de la machine à installer et qu'elle soit parfaitement horizontale (plan à niveau). Ci-dessous nous reportons les dimensions de la base d'appui concernant un plan construit en laminé d'acier Fe42B :

Modèle machine	Poids machine mm	F mm	G mm	M mm	P mm	S mm	H max mm
MOP 07	45	600	500	M8	10	50	900
MOP 15	62	600	500	M8	10	50	900
MOP 30	105	600	500	M10	15	100	900
MOP 50	148	600	600	M10	15	100	900
MOPH 07	75	600	600	M8	10	100	900
MOPH 15	109	600	800	M8	15	100	900
MOPH 30	154	600	800	M10	15	150	900
MOPH 50	214	600	800	M10	15	150	900
MOPS 07	59	600	600	M8	10	100	900
MOPS 15	81	600	600	M8	15	150	900
MOPS 30	128	600	800	M10	15	150	900
MOPS 50	176	600	800	M10	15	200	900



5.7.3. PROCÉDURE D'INSTALLATION

La presse est fournie au client/utilisateur prête à l'usage.

L'utilisateur devra raccorder la presse à l'alimentation électrique (Voir le paragraphe « Branchement électrique »).

L'utilisateur devra raccorder la presse à l'alimentation de l'air comprimé (Voir le paragraphe « Branchement pneumatique »).

5.8. BRANCHEMENT

Pour la mise en fonction de la machine les branchements nécessaires et les raccordements aux réseaux locaux doivent être assurés :

- branchement électrique (y compris la connexion de la mise à la terre), conformes aux normes en vigueur dans le pays d'installation ;
- branchement pneumatique.

L'utilisateur doit garantir les caractéristiques de branchement requises.

5.8.1. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE



ATTENTION !

Avant d'effectuer toute opération de raccordement électrique, il est important de contrôler que la machine soit éteinte. Mettre donc l'interrupteur général de courant sur « 0 - OFF ».



ATTENTION !

Vérifier que la ligne d'alimentation électrique du client ait été coupée au préalable.



ATTENTION !

Les branchements au réseau électrique de l'établissement doivent être effectués par un personnel spécialisé du Client (Agent de maintenance électrique).

La conformité du raccordement entre la machine et l'installation de mise à la terre est à la charge de l'acheteur.

Avant de procéder au branchement électrique, vérifier que :

- l'agent de maintenance connaisse les réglementations en vigueur dans le pays d'installation ;
- les valeurs de la fréquence et de la tension d'alimentation de la machine correspondent aux valeurs du réseau d'alimentation ;
- la section des câbles électriques utilisés soit adéquate à l'absorption ;
- la ligne d'alimentation électrique soit adéquate à supporter les absorptions maximum de la machine ;
- la mise à la terre du circuit soit conforme aux normes EN 60204-1 ;
- les matériaux employés sur l'installation de mise à la terre aient une solidité ou une protection mécanique adéquate.



ATTENTION !

Ne pas opérer avec les mains et objets humides. En cas d'incendie ne pas utiliser de l'eau sur les composants électriques.

Il est possible de fournir la tension à la machine, en raccordant le câble d'alimentation directement à une prise électrique adéquate.

Pour les caractéristiques de l'alimentation électrique il faut consulter les données reportées sur la plaque CE présente sur la machine.

Pour le branchement au réseau électrique, suivre la procédure suivante :

PAS	ACTION
1	Raccorder la fiche d'alimentation électrique à une prise de réseau de l'établissement.

5.8.2. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

La machine est dotée d'actionnements pneumatiques.

Avant d'effectuer le branchement pneumatique vérifier que :

- l'installation de fourniture d'air comprimé présente garantisse à la machine la quantité d'air à la bonne pression ;
- le raccordement soit prédisposé d'une vanne ouvre/ferme dotée de vanne de décharge rapide ;
- le réservoir de l'air comprimé prévu soit bien dimensionné.

Le branchement pneumatique doit être effectué en raccordant la ligne principale au circuit de la machine.

Le client doit en outre garantir une alimentation d'air avec les caractéristiques énumérées au chapitre « Description de la machine » de ce manuel.



ATTENTION !

NE JAMAIS DÉPASSER 6 BAR DE PRESSION DANS L'INSTALLATION PNEUMATIQUE DE LA MACHINE.



ATTENTION !

L'utilisateur/client a la responsabilité d'assurer la connexion correcte au groupe de traitement d'air principal aux tuyaux rigides, solidement fixés afin d'éviter un effet « coup de fouet » ou protégés par d'autres protecteurs qui en évitent ou retiennent la fuite « à jet ».

BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	
Qualification opérateur	Agent de maintenance mécanique
EPI nécessaires	
Outils à utiliser	Outils manuels



IMPORTANT !

L'air comprimé d'utilisation doit être filtré et lubrifié.

Filtre doté d'élément filtrant de 20 microns et déchargement de condensation automatique.

Graisseur à brouillard et lubrifiant avec viscosité 2° - 3° Engler à 50 °C.

Pour le branchement au réseau pneumatique, suivre la procédure suivante :

PAS	ACTION
1	Vérifier que les tuyaux de raccordement aient les caractéristiques en mesure de supporter la pression de réseau maximum.
2	Vérifier que durant la phase de branchement les tuyaux de raccordement soient propres, afin d'éviter que des corps étrangers puissent entrer dans les circuits et compromettre le bon fonctionnement de la machine.
3	Contrôler que les raccords de connexion utilisés pour le branchement au réseau aient un passage équivalent au diamètre interne du tuyau de raccordement. Les éventuelles obstructions ou étranglements compromettent la vitesse d'exécution et le fonctionnement correct.
4	Raccorder le tuyau ayant un diamètre interne de 6 mm (diamètre externe 8 mm) à la machine dans le trou pour l'entrée de l'air situé sur le montant sur la partie arrière, en enlevant le bouchon présent à la livraison.
5	Raccorder la machine au réseau de distribution au moyen du tuyau.

5.9. TEST DE CONTRÔLE

Nous reportons ci-dessous les tests de contrôle à effectuer avant la mise en production de la machine.

CONTRÔLE	OPÉRATION	ACTION
Contrôle de simultanéité du levier et du bouton d'actionnement (le cas échéant).	Agir sur le levier et sur le bouton en phases alternées.	La course de travail ne doit être démarrée.
Contrôle interrupteur « ON-OFF ».	Placer le bouton sur la position « OFF ».	La course de travail ne doit être démarrée.
Contrôle du régulateur de pression.	Diminuer la pression de 6 à 2 bar.	Il ne doit pas y avoir de pertes du régulateur.
Relevé de la valeur de force - course de travail.	Relever que la pression soit à 6 bar.	-
Contrôle dimensionnel.	Vérifier la perpendicularité entre la tige et le plan de travail	-
Contrôle de fonctionnement sur la valeur de pression minimum.	Relever que la pression soit à 2,5 bar.	-

5.10. DÉMANTÈLEMENT ET ÉLIMINATION

ATTENTION !



Les opérations de mise hors service et démantèlement doivent être confiées au personnel spécialisé dans ce type d'activité. En particulier, seule la personne préposée à la phase de démantèlement et à l'élimination en fin de vie peut effectuer :

- les activités de débranchement mécanique et électrique des pièces selon les instructions de démontage et les schémas de projet.
- les activités de transport des pièces de la position d'installation au centre d'élimination pour la séparation des pièces.

En particulier pour la mise hors service il faut prendre en considération les opérations indiquées ci-dessous mais également les indications présentes dans les manuels des appareils, des machines, des quasi-machines et des composants utilisés fournis par ALFAMATIC s.r.l. comme partie intégrante de son propre manuel d'instructions et de mises en garde.

Les matériaux dont est constituée la machine sont essentiellement :

- acier ferritique peint, plastifié ou galvanisé ;
- acier inox série 300/400 ;
- matériel plastique en polyéthylène ;
- élastomères, PTFE, graphites ;
- huile pour engrenages ;
- graisse pour la lubrification ;
- moteurs électriques ;
- câbles électriques avec gaines correspondantes ;
- dispositifs électroniques de contrôle et mise en œuvre.
- etc.

**IMPORTANT !**

La machine ne contient pas de composants ou de substances dangereuses qui nécessitent des procédures particulières d'enlèvement.

Le préposé au démantèlement et à l'élimination en fin de vie opère sur toute la machine uniquement et exclusivement durant la phase d'enlèvement et d'élimination des machines en fin de vie.

Respecter la procédure décrite ci-dessous pour effectuer la mise hors service, le démantèlement et l'enlèvement de la machine au terme de la vie opérationnelle ; pour la mise hors service, il faut prendre en considération aussi bien les opérations indiquées ci-dessous mais également les indications présentes dans les manuels des appareils, des machines, des quasi-machines et des composants utilisés fournis par ALFAMATIC s.r.l. comme partie intégrante de son propre manuel d'instructions et de mises en garde.

PAS	ACTION
1	Créer autour de la machine un espace suffisant pour effectuer tous les mouvements sans risques pour le personnel en prédisposant les équipements et les moyens opérationnels adéquats, comme les chariots élévateurs, la grue, etc.
2	Désactiver les énergies présentes en utilisant les dispositifs de sectionnement des énergies d'alimentation de la machine et les bloquer en position ouverte (consulter le schéma électrique, le celui pneumatique et celui hydraulique - si présent - pour plus d'informations).
3	Débrancher le câble d'alimentation du dispositif de sectionnement (débrancher d'abord les conducteurs de puissance et ensuite celui de terre).
4	Démonter la machine en procédant du haut vers le bas et en faisant particulièrement attention aux groupes machine soumis aux chutes par gravité et à toutes les parties où il peut y avoir un résidu de produit.
5	Séparer, dans la mesure du possible, les divers composants par type de matériau qui doivent être éliminés à travers le tri sélectif. Confier l'élimination des matériaux obtenus par la démolition aux sociétés préposées.
6	Enlever les différentes parties de la machine de la zone de travail.

**IMPORTANT !**

Pour le démontage de pièces du commerce (machines et/ou unités) ou de matériau de sous-traitance qui font partie de la machine fournie par ALFAMATIC s.r.l. veuillez consulter le manuel du fournisseur correspondant.

**IMPORTANT !**

Après avoir démonté la machine selon la procédure précédente de démontage, il faut isoler les différents matériaux conformément à ce que prescrit la réglementation du pays où la machine doit être éliminée.



Conformément à la directive « DEEE » 2012/19/UE si le composant/appareil acheté est marqué du symbole de la poubelle sur roues barrée, ceci signifie que le produit doit être collecté séparément des autres déchets, à la fin de sa propre vie utile.

**IMPORTANT !**

On rappelle le respect des lois en vigueur en matière d'élimination des huiles minérales et des résidus d'usinage.

CHAPITRE 5

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

Chapitre 6 MODALITÉS D'UTILISATION

CHAPITRE 6

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

6. MODALITÉS D'UTILISATION

Durant les phases de travail de la machine la personne responsable préposée à la conduite doit gérer la machine toujours dans le respect des dispositifs de sécurité prévus, en contrôlant :

- le bon positionnement des dispositifs de sécurité ;
- le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité ;
- le respect des normes de sécurité individuelle.

Vérifier que le cycle de travail se fasse en totale efficacité, en garantissant la productivité maximale, en contrôlant :

- l'intégrité et la fonctionnalité des principales parties de la machine ;
- l'état d'usure des équipements de travail afin d'éviter des interruptions de cycle de travail ;
- que les paramètres de travail soient ceux optimaux pour le type de matériau et d'usinage à effectuer ;
- l'homogénéité de tout le matériau préparé pour l'usinage.

6.1. COMMANDES

La zone de commande est la zone où les opérateurs peuvent effectuer les opérations de commande, de contrôle et de réglage des fonctions de la machine, en agissant sur les panneaux de commande spécifiques.

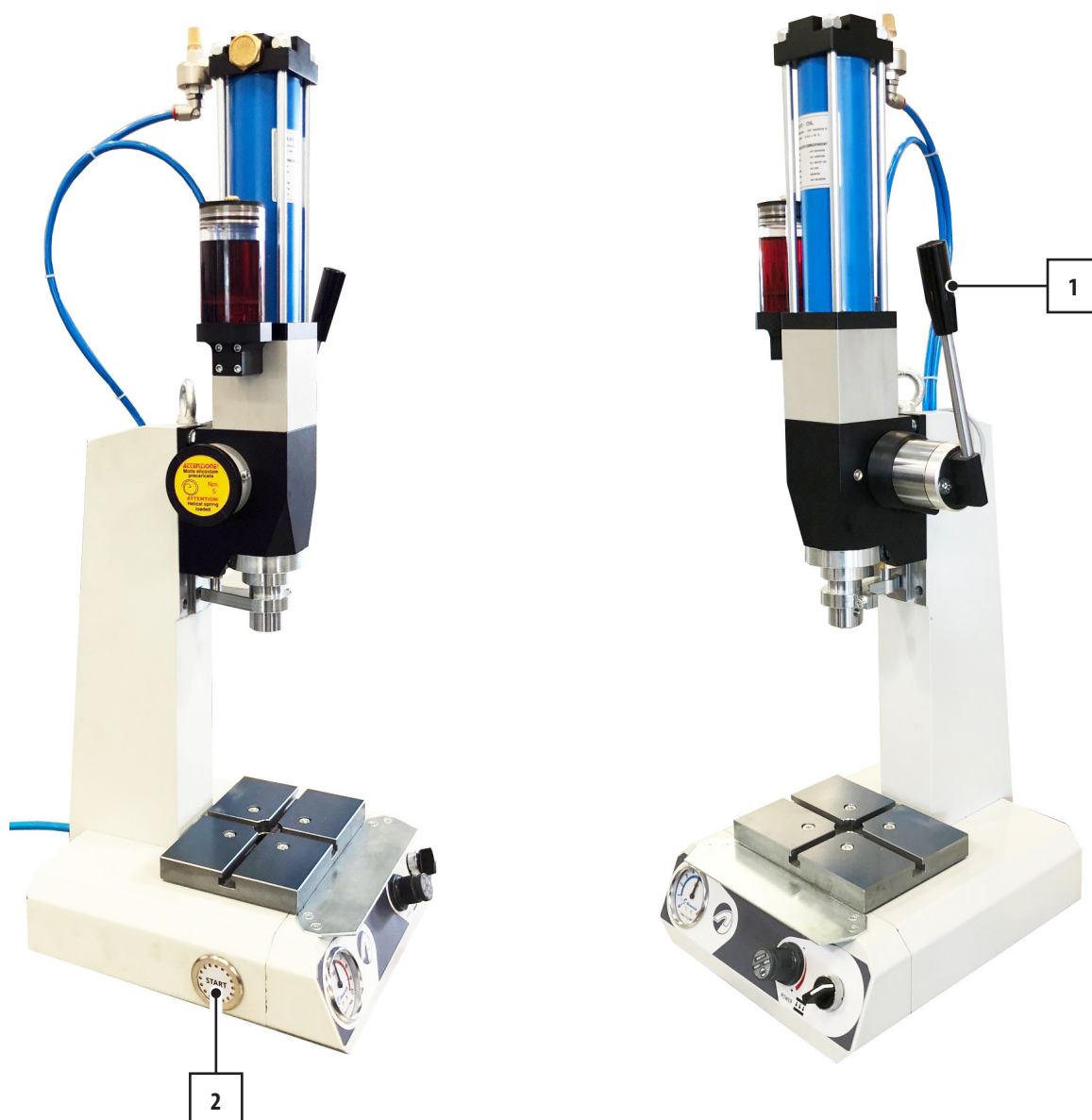
Avant d'utiliser la machine il est important de connaître parfaitement :

- le poste opérateur ;
- toutes ses commandes et leurs fonctions principales.

Les dispositifs de commande se trouvent sur la partie frontale de la machine.

Pour l'emplacement des commandes consulter la figure ci-dessous :

POS.	ÉLÉMENT
1	LEVIER D'APPROCHE ET ACTIONNEMENT COURSE DE TRAVIL
2	BOUTON DE COMMANDE DE DÉBUT DE TRAVAIL



6.1.1. POSTE OPÉRATEUR

L'opérateur préposé à la production devra surveiller la machine en se mettant sur la partie frontale de celle-ci, en ayant toutes les commandes à portée de main.

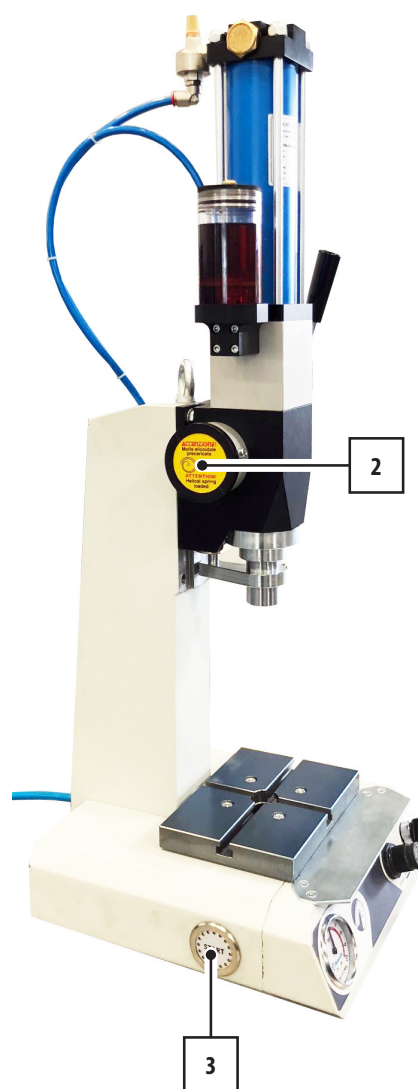


POSTE OPÉRATEUR

6.1.2. COMMANDES PRINCIPALES

La machine est constituée des éléments suivants :

POS.	ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	LEVIER D'APPROCHE ET ACTIONNEMENT COURSE DE TRAVAIL	Une première rotation du levier détermine l'approche de la tige. En poursuivant la rotation on enclenche l'embrayage qui actionne l'organe pneumo-hydraulique et donc la course de travail
2	BAGUE DE RÉGLAGE RESSORT DE RETOUR	Dans le sens horaire on augmente la précharge du ressort de retour. Dans le sens antihoraire on diminue la précharge du ressort de retour.
3	BOUTON DE COMMANDE DE DÉBUT DE TRAVAIL	Permet le démarrage de la course de travail appuyé avec le levier d'actionnement.
4	RÉGULATEUR DE PRESSION COURSE DE TRAVAIL	En agissant sur le bouton on règle la pression de la course de travail. Dans le sens horaire on augmente la pression (6 bar max). Dans le sens antihoraire on diminue la pression.
5	INTERRUPTEUR « ON-OFF »	En position ON permet le démarrage de la machine. En position OFF permet l'extinction de la machine.



6.2. PROCÉDURE D'UTILISATION

6.2.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Avant de procéder au démarrage de la machine il faut effectuer les contrôles préliminaires adéquats pour éviter des dysfonctionnements ou des dommages à la machine en question :

- contrôler le bon raccordement de tous les conducteurs électriques ;
- contrôler la cohérence entre les caractéristiques électriques appliquées et les données reportées sur la plaque CE ;
- contrôler l'absence de matériaux à l'intérieur de la machine.
- contrôler que la pression de la course de travail soit de **6 bar max.**
- contrôler que l'indicateur de niveau signe la bonne quantité d'huile présente dans le groupe de puissance
- contrôler la valeur de la course (sauf les modèles à course réduite).

6.2.2. PROCÉDURE DE DÉMARRAGE MACHINE

Le démarrage du cycle de la machine s'effectue en actionnant le levier d'approche manuelle et le bouton de commande de travail.

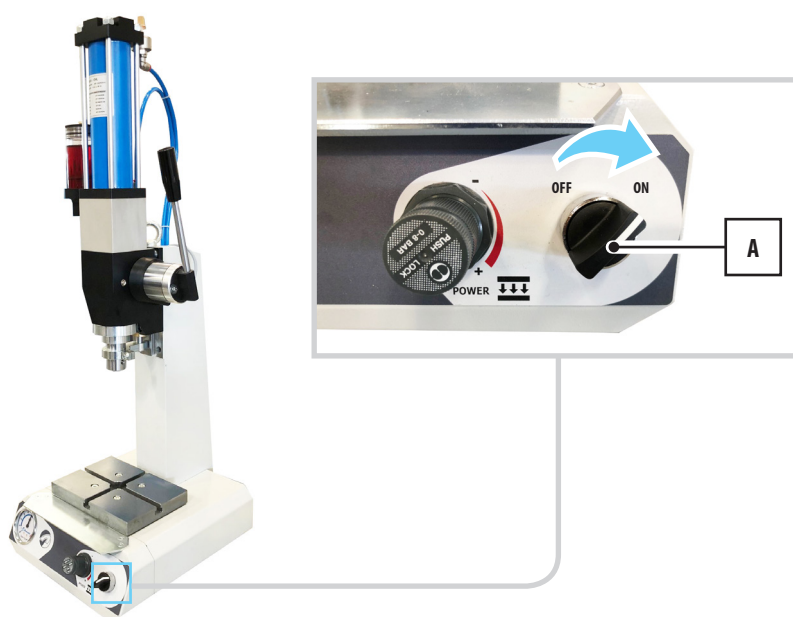


ATTENTION !

La modification éventuelle des conditions de fonctionnement (variation de vitesse) devra être effectuée avec la machine à l'arrêt.

Pour le démarrage de la machine procéder de la manière suivante :

PAS	ACTION
1	Tourner le sélecteur « A » sur la position « ON ».



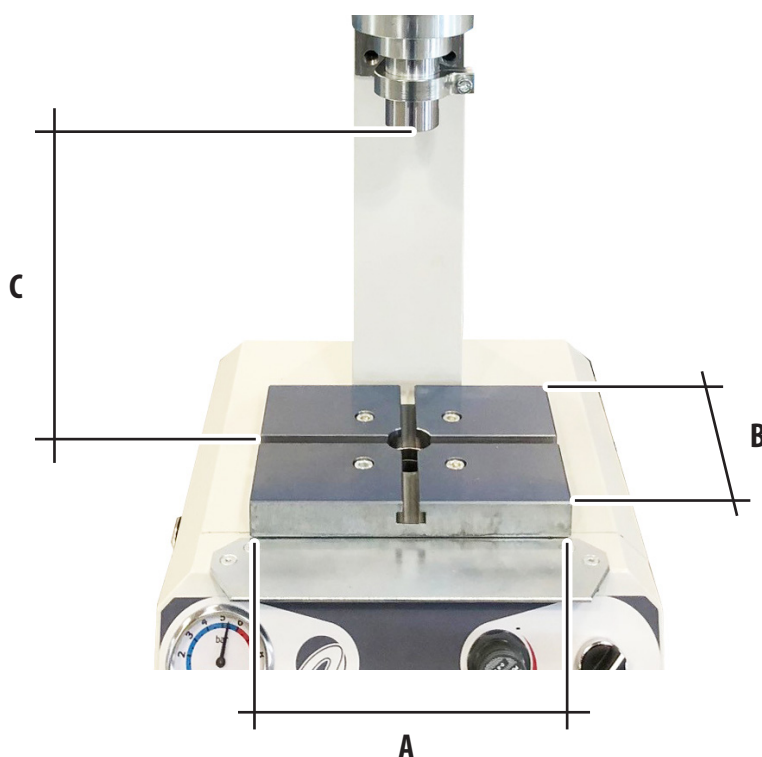
6.2.3. ZONE DE TRAVAIL

Ci-dessous nous reportons les dimensions de travail en fonction du modèle de machine :

		Modèle machine			
		MOP 07	MOP 15	MOP 30	MOP 50
A	mm	180	200	220	300
B	mm	100	117	150	190
C	mm	150	150	160	200

		Modèle machine			
		MOPH 07	MOPH 15	MOPH 30	MOPH 50
A	mm	180	200	220	300
B	mm	100	140	190	190
C	mm	150	150	160	250

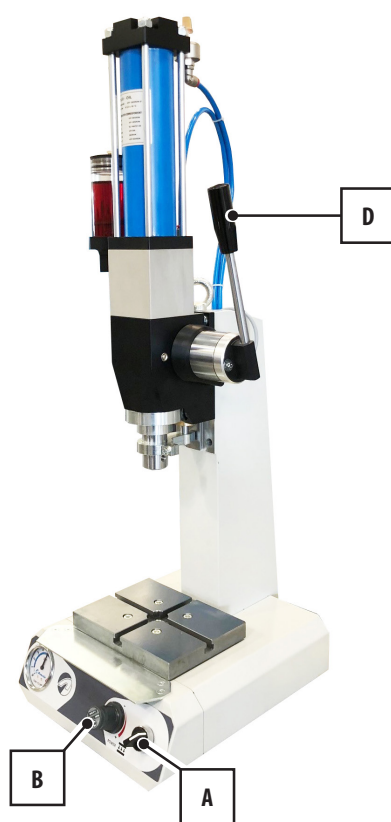
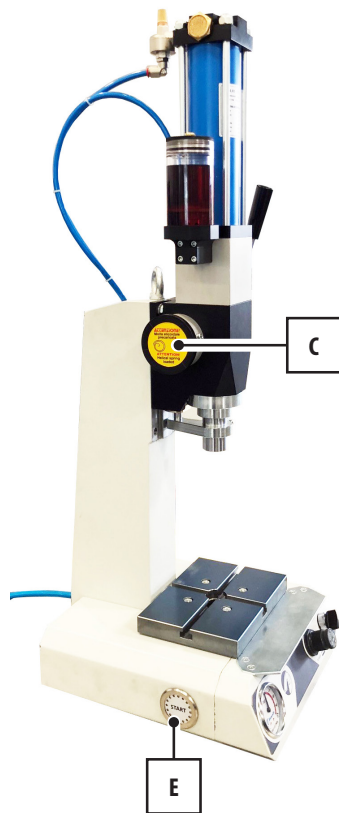
		Modèle machine			
		MOPS 07	MOPS 15	MOPS 30	MOPS 50
A	mm	180	200	220	300
B	mm	100	140	190	190
C	mm	150	150	160	250



6.2.4. PROCÉDURE DE CYCLE DE TRAVAIL

Pour le démarrage du cycle de travail procéder comme décrit ci-dessous :

PAS	ACTION
1	Tourner le sélecteur « A » sur la position « ON ».
2	Régler la pression de la course travail à travers le régulateur « B ».  ATTENTION ! NE JAMAIS DÉPASSER 6 bar.
3	Précharger le ressort de retour à travers la bague de réglage « C » spécifique en fonction du poids de l'outil appliqué.  IMPORTANT ! Une précharge insuffisante détermine un non-retour de la tige.
4	Charger la pièce à usiner.
5	Actionner le levier d'approche manuelle « D » qui, lorsque la force de l'engrenement d'embrayage est gagnée, déterminera le démarrage de la course de travail.
6	Actionner le bouton de commande de début de travail « E ».  IMPORTANT ! appuyé avec le bouton « E » à l'engrenement du levier « D ».il permet le démarrage de la course de travail.
7	Relâcher le bouton de commande de début de travail « E » et le levier d'approche manuelle « E » pour terminer le cycle de travail.
8	Décharger la pièce usinée.

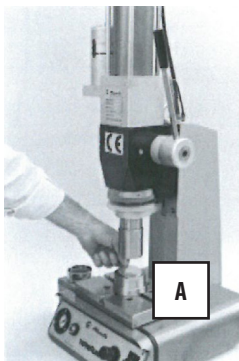
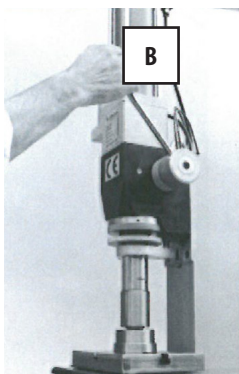
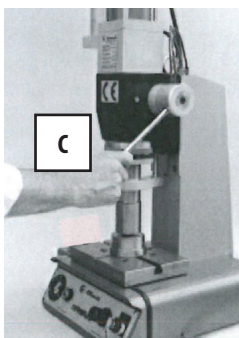


6.2.5. PROCÉDURE DU FONCTIONNEMENT À COURSE STANDARD

La procédure à course standard est présente sur les modèles suivants :

mod. MOP 07R - 15R - 30R - 50R / MOPH 07R - 15R - 30R - 50R / MOPS 07R - 15R - 30R - 50R

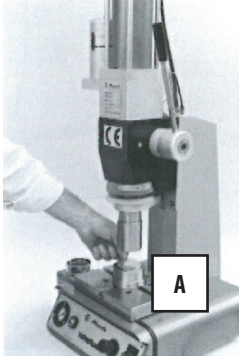
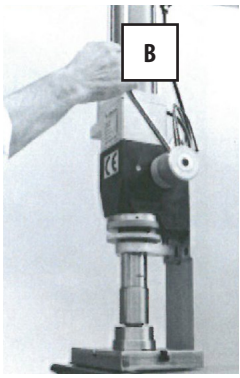
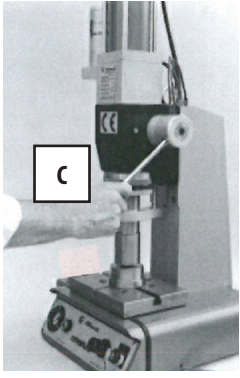
Effectuer la procédure de fonctionnement, comme indiqué ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Placer la pièce à usiner dans la zone de travail « A ».	
2	Abaissier le levier « B » pour la course d'approche manuelle.	
3	Faire pression contre la pièce avec le levier pour la course d'enclenchement d'embrayage.	
4	Appuyer sur le bouton sur le côté « C » pour le démarrage de la course de travail (pneumo-hydraulique).	
 ATTENTION ! Les opérations 3 et 4 doivent être effectuées avec un retard maximum entre elles de 2 secondes pour faire en sorte que la machine puisse effectuer l'opération requise.		
5	Relâcher le levier « B » ou le bouton sur le côté « C » pour le retour de la bague en position initiale.	

6.2.6. PROCÉDURE DU FONCTIONNEMENT À COURSE RÉDUITE

La procédure à course standard est présente sur les modèles suivants :
mod. MOP 07 - 15 - 30 - 50 / MOPH 07 - 15 - 30 - 50 / MOPS 07 - 15 - 30 - 50

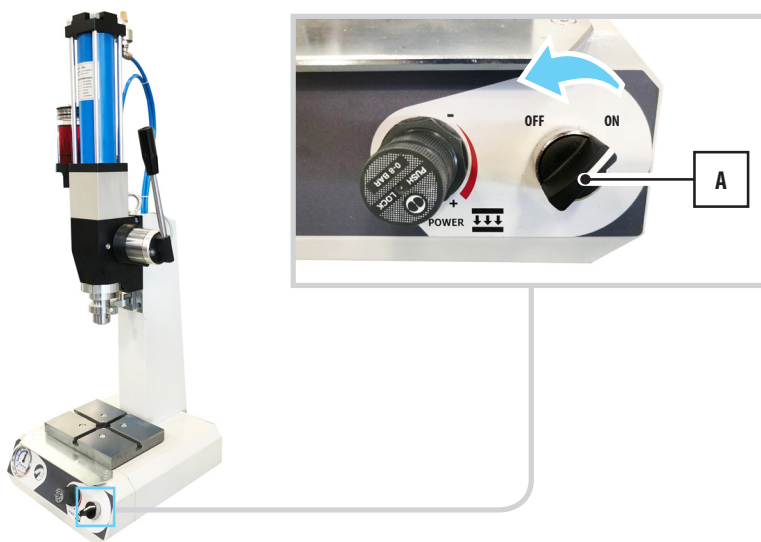
Effectuer la procédure de fonctionnement, comme indiqué ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Placer la pièce à usiner dans la zone de travail « A ».	
2	Abaissier le levier « B » pour la course d'approche manuelle.	
3	Faire pression contre la pièce avec le levier pour la course d'enclenchement d'embrayage E démarrage de la course de travail.	
4	Relâcher le levier « B » ou le bouton sur le côté « C » pour le retour de la bague en position initiale.	

6.2.7. PROCÉDURE D'ARRÊT

Pour l'arrêt de la machine procéder de la manière suivante :

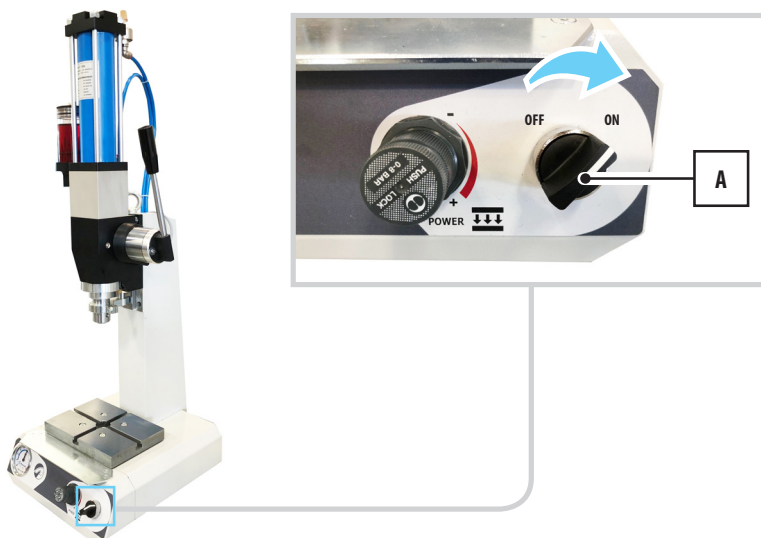
PAS	ACTION
1	Tourner le sélecteur « A » sur la position « OFF ».



6.2.8. PROCÉDURE DE RÉTABLISSEMENT SUITE À UNE ANOMALIE

Pour rétablir la machine suite à une anomalie, procéder de la manière suivante :

PAS	ACTION
1	Tourner le sélecteur « A » sur la position « ON ».

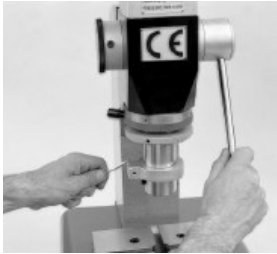
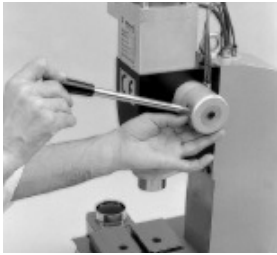


6.3. RÉGLAGES

6.3.1. RÉGLAGE DE LA COURSE D'APPROCHE (P.M.S)

L'étrier permet de placer l'outil de travail en limitant la course de retour de la tige.

Effectuer la procédure de réglage comme reporté ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Déplacer la tige avec le levier d'actionnement au point souhaité.	
2	Desserrer la vis de l'étrier afin de le dégager à la tige de la presse.	
3	Pousser l'étrier maintenant libre de coulisser axialement sur la tige sur la butée supérieure.	
4	Serrer la vis spécifique en maintenant toujours la tige au point prédéterminé.	
5	Dévisser le levier d'actionnement pour le remettre dans la position originale.	
6	Tourner la protection dans le sens horaire jusqu'à trouver le trou de fixation qui garantit au levier un angle proche de 120° par rapport au plan de travail.	

PAS	ACTION	IMAGE
7	Visser de nouveau le levier d'actionnement.	

6.4. OUTILS/MOULES APPLICABLES À LA MACHINE

La machine peut être dotée d'outils/moules de production propre à raccorder à l'organe mobile et doivent avoir un poids inférieur de 25 % par rapport à la pression/force réglée sur la course d'approche.

Nous reportons ci-dessous le poids maximum des outils applicables :

		Modèle machine			
		MOP 07	MOP 15	MOP 30	MOP 50
POIDS OUTIL APPLICABLE	Kg.	0,7	1,3	1,8	

		Modèle machine			
		MOPH 07	MOPH 15	MOPH 30	MOPH 50
POIDS OUTIL APPLICABLE	Kg.	0,7	1,3	1,8	

		Modèle machine			
		MOPS 07	MOPS 15	MOPS 30	MOPS 50
POIDS OUTIL APPLICABLE	Kg.	0,7	1,3	1,8	

6.5. ANOMALIES ET SOLUTIONS POSSIBLES

Si des anomalies de fonctionnement sont constatées durant la mise en fonction de la machine, effectuer les contrôles suivants :

Causes	Solutions
En donnant l'impulsion pour l'envoi de la course de travail la machine ne démarre pas.	Contrôler que l'interrupteur « ON-OFF » soit dans la bonne position et que les dispositifs dédiés à cette fonction soient utilisés correctement.
En donnant l'impulsion pour le démarrage de la course de travail celle-ci est effectuée seulement en partie.	Contrôler que le niveau d'huile du réservoir soit compris dans les niveaux préétablis.
Lorsque le travail est effectué la tige rentre difficilement ou ne rentre pas du tout.	Vérifier la précharge du ressort de retour et que le poids soit compatible au type de machine utilisée.



ATTENTION !

Si des dommages plus complexes sont constatés sur la machine, contacter la ALFAMATIC s.r.l.

CHAPITRE 6

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

Chapitre 7 MAINTENANCE

CHAPITRE 7

PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

7. MAINTENANCE

7.1. INTRODUCTION



ATTENTION !

Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un personnel qualifié et autorisé

La maintenance de la machine comprend les interventions (inspection, vérification, contrôle, réglage et remplacement) qui sont nécessaires suite à l'utilisation normale de la machine.

Pour une bonne maintenance :

- Utiliser uniquement des pièces de rechange originales, des outils appropriés à l'objectif et en bon état.
- Respecter les fréquences d'intervention indiquées dans le manuel pour la maintenance programmée (préventive et périodique). La distance (indiquée en temps ou en cycles de travail) entre deux interventions doit être considérée comme une limite acceptable ; elle ne doit donc pas être dépassée ; elle peut en revanche être abrégée.
- Une bonne maintenance préventive nécessite l'attention constante et la surveillance continue de la machine. Vérifier rapidement la cause d'éventuelles anomalies comme le bruit excessif, les surchauffes, les fuites de fluides, etc. et y remédier.
- Une élimination en temps utile des éventuelles causes d'anomalie ou de dysfonctionnement évite des dommages supplémentaires aux appareils et garantit la sécurité des opérateurs.

En cas de doutes il est interdit d'opérer. Contacter le Fabricant pour des éclaircissements nécessaires.

Le personnel, préposé à la maintenance de la machine, doit être bien formé et doit avoir une connaissance approfondie des normes sur la prévention des accidents ; le personnel non autorisé doit rester à l'extérieur de la zone de travail durant les opérations.

Même les activités de nettoyage et de réglage de la machine sont effectuées uniquement et exclusivement en phase de maintenance, avec la machine arrêtée et sans énergie, avec le tableau électrique coupé, comme reporté dans le manuel d'utilisation et de maintenance.

Les opérations de maintenance de la machine se divisent, d'un point de vue opérationnel, en deux catégories principales :

MAINTENANCE ORDINAIRE	Toutes les opérations que l'opérateur doit effectuer de manière préventive, pour garantir le bon fonctionnement de la machine dans le temps ; la maintenance ordinaire comprend les interventions d'inspection, contrôle, réglage, nettoyage et lubrification.
MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE	Toutes les opérations que l'opérateur doit effectuer au moment où la machine le nécessite. La maintenance extraordinaire comprend les activités de révision, réparation, rétablissement des conditions de fonctionnement nominales ou le remplacement d'un groupe en panne, défectueux ou usé.

7.2. MISES EN GARDE DE SÉCURITÉ



ATTENTION !

Pour les activités de maintenance procéder à la désactivation de l'énergie (électrique et pneumatique) de la machine.



ATTENTION !

Lorsque la machine est en maintenance, pour éviter que celle-ci ne puisse être mise en fonction accidentellement, appuyer sur le bouton-poussoir d'urgence et apposer des écriteaux avec la mention : « ATTENTION ! MACHINE EN MAINTENANCE ».

- Les agents de maintenance doivent obligatoirement porter tous les équipements de protection individuelle nécessaires (gants, lunettes, combinaisons) à l'opération à effectuer.
- Durant les opérations de maintenance le personnel non autorisé doit rester en dehors de la zone d'opération.
- Si l'opération prévoit l'enlèvement de protections, bloquer l'accès à la zone d'intervention et signaler l'interdiction d'accès aux personnes étrangères aux travaux de maintenance.

La nécessité de disposer la machine en conditions de fonctionnement et/ou avec les protections désactivées, nécessite compétence et connaissance adéquates, et une extrême attention de la part de l'agent de maintenance qui doit être adéquatement formé sur les éventuels risques présents.

Les précautions de sécurité, contenues dans ce paragraphe, doivent toujours être strictement respectées, durant la maintenance de la machine, dans l'objectif d'éviter des accidents au personnel et des dommages aux appareils :

- Avant de procéder à toute activité de maintenance vérifier la déconnexion des sources d'énergie (courant électrique, air comprimé, énergie hydraulique, etc.).
- Effectuer les interventions uniquement et exclusivement avec la machine à l'arrêt et avec l'énergie désactivée.
- Verrouiller les tableaux électriques et le robinet d'alimentation pneumatique.
- Apposer les panneaux spécifiques de mise en garde du type : APPAREIL EN MAINTENANCE - NE PAS ACTIVER L'ALIMENTATION, TRAVAUX EN COURS - NE PAS EFFECTUER DE MANŒUVRES ou NE PAS METTRE EN MOUVEMENT en correspondance de l'interrupteur général et des zones d'accès de la machine.
- Après avoir coupé l'énergie au tableau électrique, délimiter le tableau en question chaque fois qu'il est nécessaire d'effectuer des travaux sur celui-ci avec les portes ouvertes.
- Effectuer les opérations de votre compétence (Mécanique, Électrique, Fluidique) pour lesquelles il est autorisé à intervenir.
- Être en mesure d'utiliser les instruments les plus adaptés et adéquats à la recherche de panne et doit connaître les équipements plus appropriés pour les interventions de maintenance.

Pour effectuer des opérations de maintenance déterminées il pourrait être nécessaire que les protections et les dispositifs de sécurité soient désactivés et les protecteurs ouverts. Dans ce cas le personnel préposé se trouve en conditions de danger et il faut donc respecter strictement les règles suivantes :



ATTENTION !

Le personnel chargé de l'exécution des activités de maintenance doit être autorisé et spécialement formé sur les procédures de sécurité et opérationnelles à effectuer, aux situations de danger qui pourraient se présenter et aux méthodes correctes pour les éviter.



IMPORTANT !

Durant ces opérations, le personnel doit de toute façon travailler en faisant très attention et opérer avec une extrême prudence.

7.3. CONTRÔLE APRÈS MAINTENANCE

Au terme des opérations de maintenance, le responsable de celle-ci doit effectuer avec le responsable de la sécurité un contrôle complet de la fonctionnalité de la machine et de tous ses dispositifs de sécurité. Ce contrôle devra être officialisé par un procès-verbal écrit, signé par deux responsables et conservé dans les archives de la Société. Ce contrôle doit être précédé de l'éloignement de tout le personnel de maintenance et de la vérification que tous les outils, chiffons, etc. aient été enlevés.

7.4. MAINTENANCE ORDINAIRE

Lorsqu'elle est livrée à l'utilisateur, la machine est déjà réglée pour fonctionner correctement ; toutefois, pour en garantir le bon fonctionnement dans le temps, il faut effectuer les contrôles et les maintenances périodiques et préventives.

La maintenance ordinaire comprend les inspections, les contrôles et les interventions qui, pour prévenir les pannes, surveillent :

- les conditions mécaniques de la machine,
- la lubrification de la machine.
- le nettoyage de la machine.

Les tableaux suivants énumèrent une série de contrôles et d'interventions à effectuer en suivant les délais conseillés. Les fréquences des opérations de maintenance ordinaire indiquées concernent les conditions de fonctionnement normales, à savoir celles qui correspondent aux conditions d'emploi prévues.

7.4.1. TABLEAUX DE MAINTENANCE ORDINAIRE

OPÉRATION	FRÉQUENCE			
	Quotidienne	1 mois	2 mois	6 mois
Contrôler la commande bimanuelle sur la partie latérale de la machine.	♦			
Contrôler l'interrupteur « ON-OFF » sur la partie frontale de la machine.	♦			
Contrôler visuellement l'intégrité de tous les dispositifs de protection de la machine.	♦			
Contrôler visuellement l'état d'usure et le nettoyage.	♦			
Contrôler et décharger la condensation qui se dépose dans l'accumulateur de l'installation qui alimente la presse.	♦			
Contrôler l'état d'usure de l'isolation (câbles de raccordement, connecteurs).		♦		
Contrôler le fonctionnement des réglages.		♦		
Contrôler que l'air comprimé d'alimentation soit bien lubrifié.		♦		
Contrôler la quantité d'huile présente dans le groupe de puissance.		♦		
Contrôler le bon serrage et l'absence d'oxydation des bornes du tableau.				♦

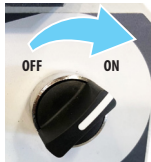
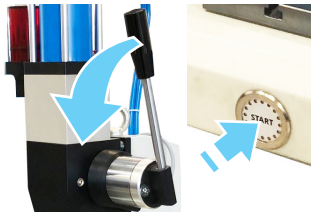
7.4.2. PROCÉDURE DE CONTRÔLE COMMANDE BIMANUELLE

Effectuer le contrôle de la commande bimanuelle comme décrit ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Tirer le levier d'actionnement jusqu'à enclencher l'embrayage. La course de travail ne doit pas partir.	
2	Appuyer sur le bouton sur le côté machine. La course de travail ne doit pas partir.	
3	Exécuter les étapes 1 et 2 simultanément. La course de travail doit partir.	
4	Relâcher le bouton sur le côté machine. La course de travail doit être désactivée	
3	Exécuter les étapes 1 et 2 simultanément. La course de travail doit partir.	
4	Relâcher le levier d'actionnement. La course de travail doit être désactivée	

7.4.3. PROCÉDURE DE CONTRÔLE INTERRUPTEUR « ON-OFF »

Effectuer le contrôle de l'interrupteur « ON-OFF » comme décrit ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Tourner l'interrupteur sur « ON ».	
2	Tirer le levier d'actionnement et appuyer sur le bouton sur le côté de la machine (si prévu). La course de travail ne doit pas partir.	

7.4.4. NETTOYAGE MACHINE



ATTENTION !

Avant de commencer toute intervention de nettoyage sur la machine, couper et verrouiller toutes les sources d'énergie et mettre en condition de blocage en toute sécurité les groupes mobiles qui la composent.

Apposer l'écriteau « Machine en maintenance - ne pas activer l'alimentation » avec l'interrupteur général.

IL EST INTERDIT aux préposés aux nettoyages d'enlever les protecteurs et les dispositifs de protection présents sur la machine.

Effectuer le cycle de nettoyage selon les intervalles suivants :

FRÉQUENCE	TYPE D'INTERVENTION
Hebdomadaire	Nettoyer la machine dans chacune de ses parties.

7.4.5. LUBRIFICATION

FRÉQUENCE	TYPE D'INTERVENTION
À chaque démontage de la presse	Effectuer la lubrification de toutes les parties en mouvement.

7.4.5.1. REMPLISSAGE D'HUILE

**ATTENTION !**

Sur les machines série MOP la tige, si elle n'agit pas sur le levier de commande, se trouve dans le P.M.S. (Étrier anti-rotation tige et de limitation de la course d'approche) (précharge correcte du ressort de retour définie).

Les opérations de remplissage d'huile devront être accomplies dans cette condition.

Effectuer le remplissage de l'huile comme décrit ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Couper le courant général de la machine.	
2	Couper la pression à la machine.	
3	Enlever le bouchon qui se trouve au sommet du réservoir en dévissant dans le sens antihoraire l'écrou de blocage.	
4	Verser l'huile dans le réservoir en respectant les limites indiquées sur le réservoir en question et le type indiqué dans le tableau apposé sur la machine.	
5	Refermer le bouchon en vissant dans le sens horaire.	

**ATTENTION !**

Une quantité excessive d'huile introduite dans le conduit causerait une fuite à travers l'évent en bronze fritté situé sur le réservoir.

7.4.5.2. VIDAGE DE L'HUILE



ATTENTION !

L'opération de vidage devra être accomplie en cas de fuite pour une quantité excessive d'huile introduite.

Effectuer le vidage de l'huile comme décrit ci-dessous :

PAS	ACTION	IMAGE
1	Couper le courant général de la machine.	
2	Couper la pression à la machine.	
3	Desserrer le bouchon situé à la base du réservoir.	
4	Faire couler l'huile jusqu'à atteindre la bonne quantité.	
5	Refermer le bouchon situé à la base du réservoir.	

7.5. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE



ATTENTION !

La maintenance extraordinaire et la réparation de la machine sont réservées aux techniciens qualifiés, formés et autorisés, employés du Fabricant ou du centre d'assistance agréé.

Ces interventions nécessitent la connaissance approfondie et spécialisée des machines, des opérations nécessaires, des risques liés et des procédures correctes pour opérer en toute sécurité.

Les interventions qui ne figurent pas parmi celles énumérées dans la « maintenance ordinaire » doivent être considérées comme interventions de « maintenance extraordinaire ».

À la survenance d'événements exceptionnels, qui nécessitent des interventions de maintenance extraordinaire, les agents de maintenance ordinaires de l'utilisateur doivent suivre les procédures suivantes :

- vérifier l'état des groupes endommagés ou décalés ;
- effectuer les opérations décrites au paragraphe « Maintenance extraordinaire » ;
- si les opérations à effectuer ne sont pas illustrées dans ce manuel, envoyer au Fabricant le rapport des faits survenus, le résultat de l'inspection et les éventuelles observations.

Le Fabricant ou le centre d'assistance agréé, évalueront, au cas par cas, la situation.

Ils décideront donc avec les agents de maintenance ordinaires le type d'intervention à effectuer, en choisissant la solution la plus appropriée parmi celles énumérées ci-dessous :

- le Fabricant envoie un technicien autorisé, formé et qualifié à faire les interventions nécessaires ;
- ou bien le Fabricant autorise les agents de maintenance ordinaires de l'utilisateur à effectuer les interventions, en envoyant les éventuelles instructions supplémentaires.

ATTENTION !

Les pièces de rechange à remplacer doivent être commandées à la ALFAMATIC s.r.l.



Si le client n'utilise pas des pièces de rechange originales ou autorisées par écrit par le fabricant, ce dernier est exonéré de toute responsabilité sur le fonctionnement de la machine et sur la sécurité des opérateurs.

L'autorisation et/ou les instructions doivent toujours être communiquées par écrit. En l'absence d'autorisation écrite il est interdit d'opérer et le Fabricant décline toute responsabilité.

7.5.1. TABLEAU DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

PRÉVISION DE LA maintenance extraordinaire ou de la substitution de certains composants de la machine qui, pour leur fonction spécifique, sont plus sujets à usure.

Ci-dessous nous reportons la liste des composants principaux :

CODE	COMPOSANT	FRÉQUENCE			
		1 000 000 cycles	2 000 000 cycles	3 000 000 cycles	4 000 000 cycles
combi4	Commande bimanuelle.	♦			
Kit-Kap	Joints unité de poussée.		♦		
310-BR	Vanne d'actionnement de la course de travail.		♦		
KKK-1384	Joints vanne de puissance.			♦	
AP-SKA	Groupe tige organe mobile unité de poussée.				♦

Pour le remplacement des composants reportés ci-dessus contacter l'assistance technique de ALFAMATIC s.r.l.



IMPORTANT !

Pour les procédures de maintenance extraordinaire consulter le manuel de l'atelier fourni aux réparateurs autorisés.

