ISTRUCTIONS ORIGINALES

Manuel d'instructions, d'utilisation et d'entretien

PRESSA ÉLECTRIQUE

CE

ALFAMATIC S.r.l
Via Magenta, 25
20010 San Giorgio su Legnano (MI) - ITALY
tel. +39 0331 406911
fax +39 0331 406970
info@alfamaticgroup.it

PRÉFACE

Tous les droits sont réservés. Aucune partie de ce manuel d'instructions ne pourra être reproduite ou transmise par tout moyen électronique ou mécanique, y compris photocopie, enregistrement ou tout autre système de stockage et de récupération, pour d'autres fins que l'usage exclusivement personnel de l'acheteur, sans l'autorisation écrite expresse du Fabricant. Le Fabricant n'est en aucun cas responsable des conséquences découlant 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 de la lecture des textes et de l'examen des dessins pourraient ne pas avoir été spécifiées davantage. L'Éditeur n'est, en aucune manière, responsable des informations et des données rapportées dans ce manuel : toutes les informations y contenues ont été fournies, vérifiées et approuvées lors de la vérification par le Fabricant/ Mandataire. L'Éditeur n'est en aucun cas responsable des conséquences découlant d'éventuelles opérations erronées effectuées par l'utilisateur.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Toutes les instructions opérationnelles, d'entretien et les recommandations décrites dans ce manuel doivent être respectées. Pour obtenir les meilleurs résultats, le Fabricant recommande d'effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien régulièrement pour maintenir l'installation dans les meilleures conditions. Il est particulièrement important de former le personnel responsable de l'installation, tant en ce qui concerne son utilisation que pour l'entretien et le contrôle du respect des procédures de fonctionnement et de toutes les normes de sécurité indiquées dans ce manuel. Il est rappelé qu'en tout cas, la société rédactrice se tient toujours à disposition pour d'éventuels éclaircissements ou informations supplémentaires

COPYRIGHT
© 2025 ALFAMATIC s.r.l.

SOMMAIRE

INDICE

SOMMAIRE

1. IDENTIFICATION DES MACHINES.....1-2

1.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT 1-2
1.2. IDENTIFICATION DU MODÈLE.....1-2
1.3. PLAQUE D'IDENTIFICATION CE.....1-3
1.4. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (COPIE).....1-4
1.5. DIRECTIVES DE RÉFÉRENCE 1-5

2. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES GÉNÉRALES 2-2

2.1. NOTES SUR LE MANUEL.....2-2
2.2. FOURNITURE ET CONSERVATION.....2-2
2.3. MISES À JOUR 2-3
2.4. LANGUE.....2-3
2.5. STRUCTURE DES PAGES DU MANUEL 2-3
2.6. QUALIFICATIONS DES OPÉRATEURS.....2-4
2.7. SYMBOLOGIE UTILISÉE DANS LE MANUEL.....2-6
2.8. TERMINOLOGIE UTILISÉE.....2-7
2.9. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ APPLIQUÉS À LA MACHINE.....2-8
2.10. DISPOSITIFS DE PROTECTION INDIVIDUELLE.....2-10
2.11. ZONES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR 2-11
2.12. GARANTIE 2-12

3. SÉCURITÉS 3-2

3.1. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ.....3-2
3.1.1. CARTER ET PANNEAUX DE PROTECTION.....3-4
3.1.2. SECTIONNEUR ÉLECTRIQUE.....3-4
3.1.3. BOUTON D'URGENCE.....3-4
3.1.4. BARRIÈRES PHOTOÉLECTRIQUES ET PANNEAU MOBILE 3-5
3.2. BRUIT 3-6
3.3. VIBRATIONS 3-6
3.4. COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE.....3-6

3.5. RISQUES RÉSIDUELS 3-7

4. DESCRIPTION DES MACHINES 4-2

4.1. USAGE PRÉVU (CORRECT) 4-2

4.1.1. USAGE INCORRECT RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE 4-3

4.2. OBLIGATIONS ET INTERDICTIONS 4-4

4.2.1. OBLIGATIONS DES UTILISATEURS 4-4

4.2.2. OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS 4-4

4.2.3. INTERDICTIONS DES OPÉRATEURS 4-4

4.3. DIMENSIONS ET POIDS DES MACHINES 4-6

4.4. DONNÉES TECHNIQUES 4-7

4.5. COMPOSANTS PRINCIPAUX 4-8

4.6. CYCLE DE TRAVAIL 4-9

5. TRANSPORT ET INSTALLATION 5-2

5.1. INTRODUCTION 5-2

5.2. EMBALLAGE 5-3

5.3. TRANSPORT ET MANUTENTION 5-4

5.3.1. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES SUR LA PHASE DE TRANSPORT ET MANUTENTION 5-4

5.3.2. DÉCHARGEMENT ET MANUTENTION 5-5

5.3.3. TABLEAU DES GROUPES ET DES POIDS 5-6

5.4. TYPES DE TRANSPORT 5-7

5.4.1. TRANSPORT AVEC CHARIOT ÉLÉVATEUR 5-8

5.5. PRÉDISPOSITIONS À CHARGE DU CLIENT 5-9

5.6. LIEU D'INSTALLATION 5-10

5.6.1. SIGNALISATIONS AU SOL 5-11

5.6.2. CONDITIONS AMBIENTALES AUTORISÉES 5-11

5.7. INSTALLATION 5-13

5.7.1. PLACEMENT 5-13

5.7.2. ÉQUIPEMENT 5-13

5.7.3 ATTACHEMENT DE L'OUTIL 5-14

5.7.4 CHARGES RADIALES ET MOMENTS 5-17

5.7.5 PLAQUE DE TRAVAIL 5-17

5.8. RACCORDEMENTS 5-19

INDICE

5.8.1. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE 5-19
5.9. DÉMANTÈLEMENT ET ÉLIMINATION 5-21

6. MODALITÉS D'UTILISATION 6-2

6.1. COMMANDES 6-3
6.1.1. POSTE OPÉRATEUR 6-4
6.1.2. PANNEAU DE CONTRÔLE 6-5
6.1.3. SYSTÈME DE CONTRÔLE PRESS-RIGHT 6-6
6.2. PROCÉDURES D'UTILISATION 6-7
6.2.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES À L'ALLUMAGE DE LA MACHINE 6-7
6.2.2. PRÉPARATION DU TRAVAIL 6-7
6.2.3. DÉMARRAGE DE LA MACHINE 6-7
6.2.4. PROCÉDURE DE DÉBRANCHEMENT DE LA MACHINE 6-7
6.2.5. PROCÉDURE DE RÉTABLISSEMENT À LA SUITE D'UNE ANOMALIE 6-7
6.3. ANOMALIES ET SOLUTIONS POSSIBLES 6-8

7. ENTRETIEN 7-2

7.1. INTRODUCTION 7-2
7.2. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ 7-3
7.3. ENTRETIEN ORDINAIRE 7-4
7.3.1. VÉRIFICATION DES SYSTÈMES DE SÉCURITÉ 7-4
7.3.2. NETTOYAGE DE LA MACHINE 7-5
7.3.3. MATÉRIAU POUR LA LUBRIFICATION 7-5
7.3.4. LUBRIFICATION DE LA VIS 7-7
7.3.5. LUBRIFICATION DES ROULEMENTS 7-8
7.4. ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE 7-9
7.4.1. REMPLACEMENT DU CYLINDRE 7-10
7.4.2. PROCÉDURE POUR LE MONTAGE DE LA COURROIE 7-10

8. COMPOSANTS OPTIONNELS 8-2

8.1. PRÉPARATION DU CÂBLAGE DU CLAVIER (PROBES) 8-2

INDICE

9. DURÉE 9-2

10. ÉTALONNAGE 10-2

10.1. ÉTALONNAGE DU TRANSDUCTEUR DE FORCE 10-2

10.1.1 PROCÉDURE D'ÉTALONNAGE 10-2

10.2. ENTRÉE ANALOGIQUE ..... 10 -3

CHAPITRE 1

Chapter 1
IDENTIFICATION DE LA MACHINE

CHAPITRE 1

1. IDENTIFICATION DE LA MACHINE

1. IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

FABRICANT:	ALFAMATIC s.r.l. Via Magenta, 25 20010 San Giorgio su Legnano (MI) - ITALY Tel. 39-0331-406911 Fax +39-0331-406970 email: info@alfamatic.com Indirizzo Internet: www.alfamatic.com

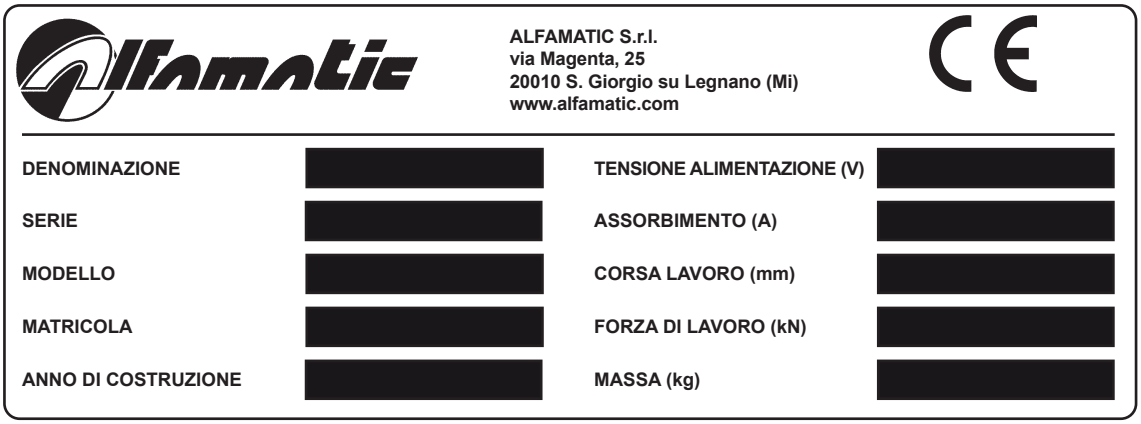
1.1. IDENTIFICATION DU MODÈLE

MACHINE:	PRESSA ÉLECTRIQUE
MODÈLE:	EP1 - EP2 - EP5 - EP10 - EP22 - EP25 - EP50 - EP70 - EP100 - EP 200 - EP 300

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

1.2. PLAQUE D'IDENTIFICATION CE

Sur la machine est fixée, de manière permanente, la plaque CE sur laquelle sont indiqués les données identifiantes de la machine:



ATTENTION!

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

1.3. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (COPIE)

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' UE

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

CE

Prodotto: PRESSA ELETTRICA

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 ELETTRICA
Denominazione commerciale: PRESSA A COLLO DI CIGNO CON SERVO PRESSA ELETTROMECCANICA
Serie: SA
Modello: SA10 - SA25 - SA50 - SA70 - SA100
Matricola: XXXX
Dotazioni: sistema per il controllo del processo di pressatura CSQ-Visual

L'OGGETTO DELLA DICHIARAZIONE DI CUI SOPRA E' 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 ISO 13850:2008 Sicurezza del macchinario – Arresto di emergenza – Principi di progettazione
UNI EN 953:1997+A1:2009 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)

Numero di certificato di "esame CE del tipo" ai sensi dell'art. 12 della Direttiva Macchine 2006/42/CE: XXXXXXXXXXX dell'Organismo Notificato XXXXXXX

Firmato a nome e per conto di:
Enrico Colombo - Legale Rappresentante di Alfamatic S.r.l.

_____

S. Giorgio su Legnano, __/__/____

1.4. DIRECTIVES DE RÉFÉRENCE

La machine fournie par ALFAMATIC s.r.l. est une machine qui appartient à l'une des catégories de machines figurant dans la liste prévue à l'annexe IV de la Directive ; donc, aux fins de l'attestation de conformité de la machine aux dispositions de la présente directive, ALFAMATIC s.r.l. applique la procédure d'évaluation de la conformité relative.

Pour attester la conformité de la machine aux dispositions de la Directive, ALFAMATIC s.r.l. avant la mise sur le marché, a procédé à effectuer l'évaluation des risques afin de vérifier le respect des exigences essentielles de sécurité et de santé prévues par la Directive ainsi que les essais et vérifications prévus 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 est disponible à la vérification des organes de surveillance sur demande motivée, comme prévu par les dispositions législatives en vigueur en la matière.

ALFAMATIC s.r.l. procède donc à la mise sur le marché de la machine en l'équipant et en l'accompagnant de la documentation suivante :
• Marquage CE.
• Déclaration CE de conformité.
• Manuel d'instructions et avertissements (documentation rédigée conformément au point 1.7.4 de la Directive Machines 2006/42/CE).

Il est également rappelé que la machine a été conçue selon les directives suivantes:
• UNI EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines – Principes généraux de conception – Évaluation des risques et réduction des risques
• UNI ISO/TR 14121-2:2013 Sécurité des machines Évaluation des risques Partie 2 : Guide pratique et exemples de méthodes
• UNI EN ISO 13850:2008 Sécurité des machines – Arrêt d'urgence – Principes de conception
• UNI EN 953:1997+A1:2009 Sécurité des machines – Protecteurs – Exigences générales pour la conception et la construction de protecteurs fixes et mobiles
• UNI 10893:2000 Documentation technique de produit – Instructions pour l'utilisation – Articulation et ordre exposé 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

Chapter 2
INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES GÉNÉRALES

2. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES GÉNÉRALES

2.1. NOTES SUR LE MANUELLE

Le manuel est destiné aux opérateurs chargés d'utiliser et de gérer l'installation dans toutes ses phases de vie technique.Il contient les thèmes qui font référence à un usage correct de la machine, afin de maintenir inchangées dans le temps les caractéristiques fonctionnelles et qualitatives de celle-ci.

Sont également fournies toutes les informations et les avertissements pour un usage correct en toute sécurité.
Le manuel, tout comme la déclaration de conformité CE, fait partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner dans chaque déplacement ou revente.Il est de la responsabilité de l'utilisateur de maintenir cette documentation intacte, pour permettre sa consultation, tout au long de la vie de la machine elle-même.

2.2. FOURNITURE ET CONSERVATION

Le manuel est fourni en format papier et électronique.

Toute la documentation supplémentaire (schémas pneumatiques et électriques, manuels de sous-fournisseurs) est fournie en annexe au présent manuel.

Conservez le présent manuel avec la machine, afin qu'il puisse être facilement consulté par l'opérateur.Le manuel est partie intégrante aux fins de la sécurité, par conséquent:

• il doit être conservé intact (dans toutes ses parties). En cas de perte ou s'il est endommagé, il faut en demander immédiatement une copie;

• il doit suivre la machine jusqu'à la démolition (même en cas de déplacements, vente, location, prêt, etc....).Les manuels annexés font partie intégrante de cette documentation et les mêmes recommandations/prescriptions du présent manuel s'appliquent

2.3. MISES À JOURS

Si la machine nécessite des modifications ou des remplacements fonctionnels, la révision ou la mise à jour du manuel est à la charge du constructeur de la machine.Le constructeur se charge de la livraison de la mise à jour du manuel.L'utilisateur a également la responsabilité de s'assurer que, dans le cas où le présent document subirait des modifications de la part du fabricant, seules les versions mises à jour du manuel soient effectivement présentes aux points d'utilisation.

2.4. LANGUE

Le manuel original a été rédigé en langue italienne.

Toute traduction dans des langues supplémentaires doit être effectuée à partir des instructions originales.

Le Fabricant se considère responsable des informations contenues dans les instructions originales ; les traductions dans des langues différentes ne peuvent pas être complètement vérifiées, c'est pourquoi si une incongruité est détectée, il est nécessaire de se conformer au texte en langue originale ou de contacter notre Bureau de Documentation Technique.

2.5. STRUCTURE PAGES MANUELE

En bas de page se trouvent le numéro de page et le logo de l'entreprise.

2.6. QUALIFICATIONS DES OPÉRATEURS

Dans le but d'établir avec certitude quelles sont les compétences et les qualifications des opérateurs affectés aux diverses tâches (mise en marche, nettoyage, entretien 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 aux fins productives pour les activités pour lesquelles elle a été construite et fournie. Il devra être en mesure d'exécuter toutes les opérations nécessaires au bon fonctionnement de la machine et à la sécurité de lui-même ou de ses éventuels collaborateurs.Il doit avoir une expérience avérée dans l'utilisation correcte de ces types de machines/ installations et être formé, informé et instruit à cet égard. En cas de doute, il doit signaler toute anomalie à son supérieur.
ENTRETIENEUR MÉCANIQUET	Technicien qualifié capable d'effectuer des activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties mécaniques de la machine soumises à maintenance ou réparation.Technicien qualifié capable d'accéder à toutes les parties de la machine pour une analyse visuelle, un contrôle de l'état des équipements, des réglages et des étalonnages.Technicien qualifié capable de: • conduire la machine comme l'opérateur; • intervenir sur les organes mécaniques pour des réglages, des maintenances et des réparations; • lire des dessins techniques et des listes de pièces de rechange.Dans des cas extraordinaires, il est formé à faire fonctionner la machine avec des sécurités réduites.Si nécessaire, il peut donner à l'opérateur des instructions pour un bon usage de la machine aux fins productives.Remarque : il n'est pas habilité à intervenir sur des installations électriques sous tension (si présentes).
ENTRETIENEUR ÉLECTRIQUET	Technicien qualifié capable d'effectuer des activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties électriques de la machine soumises à maintenance ou réparation.Technicien qualifié capable d'accéder à toutes les parties de la machine pour une analyse visuelle, un contrôle de l'état des équipements, des réglages et des étalonnages. Technicien qualifié capable de: • conduire la machine comme l'opérateur; • intervenir sur les réglages et sur les installations électriques pour maintenance, réparation et remplacement de pièces usées; • lire des schémas électriques et vérifier le bon cycle fonctionnel.Si nécessaire, il peut donner à l'opérateur des instructions pour un bon usage de la machine aux fins productives. Il peut opérer en présence de tension à l'intérieur des tableaux électriques, des boîtes de dérivation, des équipements de contrôle, etc. seulement s'il s'agit d'une personne apte (PEI). (Se référer à la norme EN50110-1).
TECHNICIEN DU FABRICANT	Technicien qualifié par le fabricant et/ou par son distributeur pour des opérations complexes, en raison de sa connaissance du cycle de production de construction de la machine/installation.Cette personne intervient en accord avec les 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 DE MOYENS DE LEVAGE	Personnel habilité à l'utilisation de moyens pour le levage et la manutention de matériaux et de machines (suivant scrupuleusement les instructions d'ALFAMATIC S.r.l., en conformité avec les lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur de la machine).
TECHNICIEN EXPERT LOGICIEL	Technicien qualifié capable de: • effectuer des activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties électroniques et/ou logicielles de la machine soumises à maintenance ou réparation; • avoir accès à toutes les parties de la machine pour analyse visuelle, contrôle de l'état des équipements, réglages et étalonnages.Technicien qualifié de l'utilisateur avec une expérience avérée et une formation des systèmes basés sur : PLC/PC entraînements, etc. (connaissance programmation, fonctions machine, etc.) pour des opérations complexes telles que par exemple modification de données machine, création de programmes de travail, réglage de paramètres d'entraînement, etc. en raison de sa connaissance du cycle de production, technologique et de construction de la machine fournie.Peut opérer à l'intérieur des tableaux électriques, des boîtes de dérivation, des équipements de contrôle, etc. en présence de tension seulement s'il s'agit d'une personne apte (PEI) (voir EN 50110-1). Les compétences sont de type électronique et/ou logiciel.

Les qualifications mentionnées dans le tableau de cette page relèvent obligatoirement d'une catégorie de personnes définie comme "personne formée".

QUALIFICATION	DÉFINITION
PERSONNE FORMÉE	Celui qui a été informé, instruit et formé au travail et aux éventuels dangers découlant d'une utilisation inappropriée. Connaît également l'importance des dispositifs de sécurité, les normes de prévention des accidents et les conditions de travail en sécurité.

2.7. SYMBOLIQUE UTILISÉE DANS LE MANUEL

SYMBOL	DESCRIPTION
	Symbole utilisé pour identifier des informations de particulière importance à l'intérieur du manuel. Les informations concernent aussi la sécurité du personnel impliqué dans l'utilisation de la machine.
	Symbole utilisé pour indiquer des avertissements ou des procédures liées à la sécurité de l'opérateur.
	Symbole utilisé pour indiquer des avertissements ou des procédures liées à l'énergie électrique.

2.8. TERMINOLOGIE UTILISÉE

Dans les manuels, il est fait usage de terminologie technique ou avec un sens différent du commun. Ci-dessous sont expliqués les termes et les abréviations utilisés:

TERM	DESCRIPTION
ÉQUIPEMENT INTERCHANGEABLE	Dispositif qui, après la mise en service d'une machine, est assemblé à la machine par l'opérateur lui-même afin de modifier sa fonction ou d'apporter une nouvelle fonction, dans la mesure où cet équipement n'est pas un outil.
COMPONENT DE SÉCURITÉ	Composant: • destiné à exécuter une fonction de sécurité, • mis sur le marché séparément, • dont la défaillance et/ou le dysfonctionnement mettent en péril la sécurité des personnes, et • qui n'est pas indispensable pour l'objectif pour lequel la machine a été conçue 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).
MISE SUR LE MARCHÉ	Première mise à disposition, au sein de la Communauté, à titre onéreux ou gratuit, d'une machine ou d'une quasi-machine à des fins de distribution ou d'utilisation.
FABRICANT	Personne physique ou juridique qui conçoit et/ou réalise une machine ou une quasi-machine objet de la présente directive, et est responsable de la conformité de la machine ou de la quasi-machine avec la présente directive aux fins de mise sur le marché avec son propre nom ou avec sa propre marque ou pour usage personnel. En l'absence d'un fabricant tel que défini ci-dessus, est considéré comme fabricant la personne physique ou juridique qui met sur le marché ou met en service une machine ou une quasi-machine objet de la présente directive.
AUTHORIZED REPRESENTATIVE	Any natural or legal person established within the Community who has received a written mandate from the manufacturer to perform, on their behalf, in whole or in part, the obligations and formalities related to this directive.
MANDATAIRET	Toute personne physique ou juridique établie au sein de la Communauté qui a reçu mandat écrit du fabricant pour exécuter en son nom, en totalité ou en partie, les obligations et les formalités liées à la présente directive.
NORME HARMONISÉE	Spécification technique adoptée par un organisme de normalisation, à savoir le Comité européen de normalisation (CEN), le Comité européen de normalisation électrotechnique (Cenelec) ou l'Institut européen pour les normes de télécommunication (ETSI), dans le cadre d'un mandat délivré par la Commission conformément aux procédures établies par la directive 98/34/CE du Parlement européen et du Conseil, du 22 juin 1998, qui prévoit une procédure d'information dans le domaine des normes et des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information (1), et n'ayant pas de caractère contraignant.
DANGER	C'est le mot qui indique un danger avec un risque élevé qui, s'il n'est pas évité, entraîne 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 en partie 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 survenir dans une situation dangereuse.

2.9. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ APPLIQUÉS À LA MACHINE

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

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

ATTENTION!
L'utilisateur est tenu de remplacer les plaques de surveillance qui, en raison de l'usure, sont illisibles.

Voici la liste des plaques qu'ALFAMATIC S.r.l. utilise dans ses machines et le schéma avec le positionnement correspondant.

SYMBOL	DESCRIPTION
	Lire attentivement le Manuel d'Utilisation et d'Entretien avant d'effectuer toute opération sur la machine ou l'installation.
	Danger d'origine électrique! Signalisation de présence de tension et se trouve apposée sur le tableau électrique et sur d'autres composants électriques présents dans la machine.
	Danger générique! Attention danger générique (complété par une légende qui en précise le type).
	Danger de projection de pièces! Équiper la machine pour éviter la projection des pièces. Se trouve apposé en correspondance des protections fixes de la machine.
	Interdiction de retirer les dispositifs de protection! Ne pas retirer les dispositifs de sécurité. Se trouve apposé en correspondance des protections fixes de la machine.
	Interdiction de maintenance avec organes en mouvement! Ne pas effectuer les opérations de lubrification et de nettoyage pendant le mouvement. Se trouve apposé près du cylindre.
	Points de levage pour le chariot opérateur.

2.10. DISPOSITIFS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Lorsque l'on travaille à proximité de la machine, que ce soit pour les opérations de montage, de maintenance et/ou de réglage, il est impératif de respecter strictement les normes générales de sécurité, c'est pourquoi il sera important d'utiliser les dispositifs de protection individuelle (D.P.I.) requis pour chaque opération spécifique.

Nous rapportons la liste complète des dispositifs de protection individuelle (D.P.I.) qui pourront être requis pour les différentes procédures:

SYMBOL	DESCRIPTION	
	Obligation de gants protecteurs ou isolants	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des gants protecteurs ou isolants.
	Obligation d'utilisation de 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 de lunettes de protection	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des lunettes de protection pour les yeux.
	Obligatoire de porter un casque de protection	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser un casque de protection.

L'habillement de ceux qui travaillent ou effectuent la maintenance sur la ligne doit être conforme aux exigences essentielles de sécurité définies par le Règ. UE 2016/425 et aux lois en vigueur dans le pays où il est installé.

2.11. ZONES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR

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

TERMES	DESCRIPTION
ZONE DE COMMANDE	Ce sont les zones où l'utilisateur et les autres opérateurs peuvent exécuter les opérations de commande et de contrôle des fonctions cycliques de la machine ("poste de conduite"), tant en automatique qu'en semi-automatique, en agissant sur les panneaux de commande appropriés ou pour l'exécution des opérations manuelles
ZONE D'ENTRETIEN/ RÉGLAGE	Ce sont les zones où les techniciens mécaniques et électriques peuvent exécuter les opérations d'entretien ou de réglage. Ces zones sont considérées comme à risque et non accessibles pendant le fonctionnement normal en automatique de la machine. Les opérateurs doivent être parfaitement au courant des avertissements concernant la sécurité et des dispositifs individuels à porter.
ZONES DANGEREUSES	Sont considérées comme telles toutes les zones à l'intérieur (ou environnantes) de la machine avec la présence de risques résiduels qui peuvent provoquer des dommages aux personnes. Dans ces zones, l'accès est interdit à quiconque, pendant le fonctionnement de la machine.

Les dangers et les risques existants dans ces zones sont protégés, autant que possible, par des protections (couvercles, trappes) et par des dispositifs de sécurité (barrières photoélectriques) qui, en cas d'activation, assurent un arrêt total de la machine elle-même.

ATTENTION!
Lorsque la machine est en fonctionnement, il est absolument interdit d'opérer dans les zones dangereuses car certains risques pourraient ne pas avoir été totalement annulés.

2.12. GARANTIE

• Le vendeur garantit l'absence de défauts, compte tenu de l'état technologique actuel en relation avec le type de machine et ce pour une durée d'un an à partir de la date de la facture.
• Le droit aux prestations en garantie est reconnu uniquement si, dès la constatation du défaut, il est communiqué à ALFAMATIC s.r.l. en passant en même temps la commande de réparation correspondante.
• Sous réserve de la limite temporelle fixée au point précédent de garantie, elle s'étend également à ces parties de la machine non produites directement par ALFAMATIC S.r.l. à l'exclusion des pièces électriques.
• Le vendeur accorde la garantie en procédant à sa discrétion, selon les besoins techniques, à la réparation ou au remplacement des pièces défectueuses.

Il n'existe pas de droit à la garantie lorsque le défaut constaté est en relation avec les cas suivants:
• lorsque l'acheteur n'a pas signalé les vices au vendeur dans les huit jours suivant leur découverte, par écrit et en donnant mandat pour l'exécution de l'intervention correspondante;
• la machine ou les parties de celle-ci ont été utilisées de manière différente de l'usage auquel elles étaient destinées;
• la machine a été précédemment confiée pour réparation à un service non autorisé par ALFAMATIC S.r.l.;
• des pièces ont été montées ou remplacées sur la machine, dont l'utilisation n'a pas été autorisée par ALFAMATIC S.r.l.;
• les prescriptions concernant l'utilisation et l'entretien de la machine, rapportées dans le manuel respectif, n'ont pas été respectées.

Sont exclus de la garantie:
• Les défauts, vices et dommages résultant de l'usure normale, des intempéries et d'événements naturels, d'une utilisation inappropriée ou d'un manque d'entretien. La garantie prévoit le remplacement gratuit des pièces défectueuses. Sont exclus de la garantie les coûts de main-d'œuvre et d'éventuelles dépenses de déplacement du technicien, d'expédition des pièces de rechange et tout autre éventuel surcoût de l'action réparatrice.

Sous réserve par l'acheteur du droit à la prestation en garantie dans les termes ci-dessus, il est expressément exclu que l'acheteur lui-même puisse demander la résolution du contrat, le remplacement de la machine, la réduction du prix de vente, ainsi que le remboursement de tout dommage direct ou indirect. Le droit de garantie doit être exercé exclusivement auprès des revendeurs autorisés par le constructeur, ou directement auprès d'ALFAMATIC S.r.l.

CHAPITRE 3
SÉCURITÉS

3. SÉCURITÉS

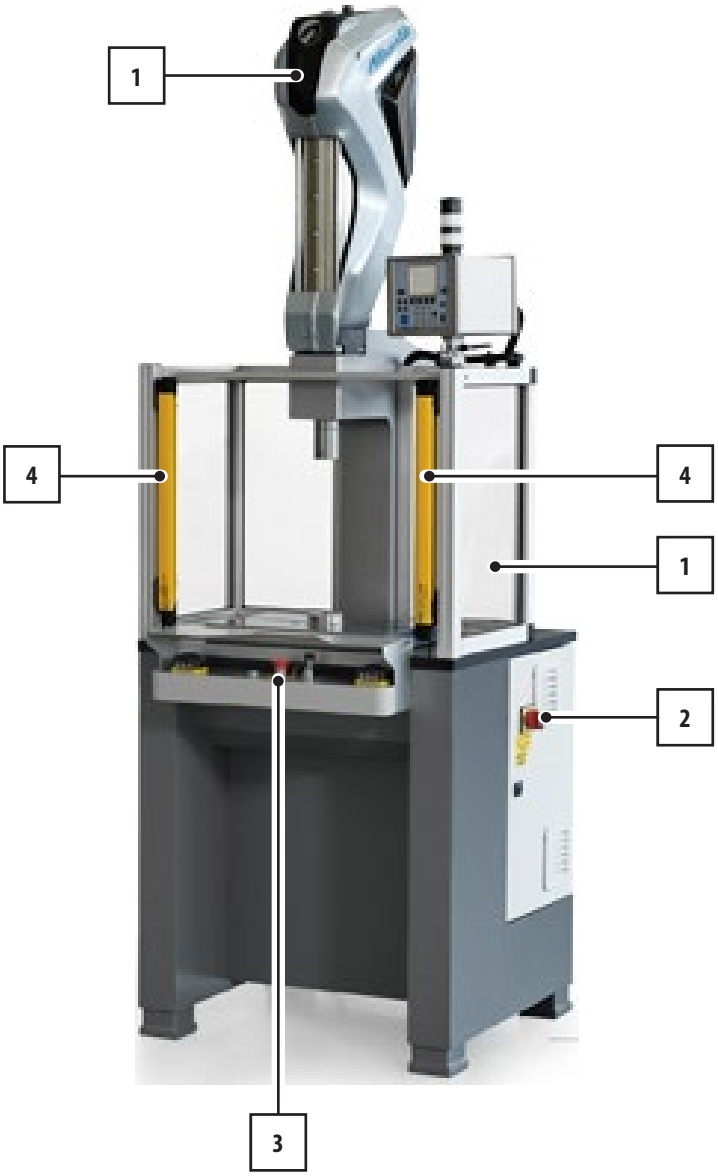
3.1 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Afin de garantir une totale sécurité 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, assurent son arrêt total.

ATTENTION!
Retirer ou manipuler les dispositifs de sécurité implique une situation de danger pour l'opérateur, qui pourrait encourir de graves accidents pouvant entraîner des dommages physiques sérieux. Le retrait ou la manipulation des dispositifs de sécurité dégage ALFAMATIC s.r.l. de toute responsabilité civile ou pénale et/ou de tout éventuel indemnité en faveur de la partie lésée.

La machine est pourvue des dispositifs de sécurité énumérés dans le tableau suivant.
Pour la position de tels dispositifs, se référer aux indications ci-dessous.

POS.	DÉNOMINATION
1	CARTER ET PANNEAUX DE PROTECTION
2	SECTIONNEUR ÉLECTRIQUE
3	BOUTON D'URGENCE
4	BARRIÈRES PHOTOÉLECTRIQUES

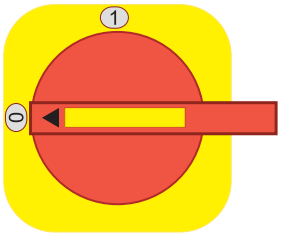


3.1.1 CARTER ET PANNEAUX DE PROTECTION

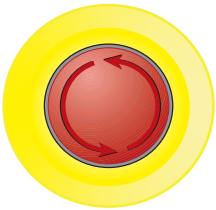
DESCRIPTION
Sur la machine sont installées des carterisations, qui limitent l'accès des opérateurs dans la zone du tableau électrique et dans la zone d'action du cylindre électrique. Il est présent un portillon latéral d'inspection/évacuation des chutes, qui est complètement carterisé pour empêcher l'atteinte du plan de travail.

ATTENTION!
L'utilisateur peut remplacer le carter interne par un système d'évacuation des chutes qui empêche cet accès. En cas de doutes, contacter le Constructeur

3.1.2 SECTIONNEUR ÉLECTRIQUE

IMAGE	DESCRIPTION
	Il est positionné sur le tableau électrique. Il interrompt l'alimentation électrique de l'ensemble de la machine. L'interrupteur est bloquable par un cadenas dans la position d'interrupteur ouvert/fermé "1/ON 0/ OFF".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 électrique sur la machine ou sur l'installation.

3.1.3 BOUTON D'URGENCE

IMAGE	DESCRIPTION
	Il est positionné sur le pupitre de commande opérateur. Il permet l'arrêt immédiat de la machine dans n'importe quelle situation de fonctionnement. Le bouton est entouré d'une bordure de couleur jaune dans laquelle sont présentes les indications suivantes : "ARRÊT D'URGENCE".

ATTENTION!
Les boutons d'urgence doivent être utilisés de manière opportune en cas de danger, de danger possible ou de danger présumé.

ATTENTION!
Le bouton d'urgence ne doit pas être utilisé pour l'arrêt normal de la machine.

3.1.4 BARRIÈRES PHOTOÉLECTRIQUES

PICTURE	DESCRIPTION
	Le système de sécurité des barrières photoélectriques prévoit que la mise en marche de l'élément mobile se fasse par commande manuelle ou à pédale. La structure de la protection garantit une protection adéquate contre le risque que l'opérateur ou des tiers puissent atteindre avec les membres supérieurs la zone de travail de la presse.

ATTENTION!
Les presses avec barrières photoélectriques NE sont pas adaptées pour protéger contre la projection de matériaux provenant des travaux.

3.2 BRUIT

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

Pendant les cycles de fonctionnement, le niveau de pression acoustique est de 76 db avec une valeur maximale instantanée de 93 db. Le niveau de bruit effectif de la machine installée pendant le fonctionnement sur le site dans un processus de production est différent de celui relevé car le bruit est influencé par certains facteurs tels que:

- type et caractéristiques du site;
- typologie du matériau travaillé;
- autres machines adjacentes en fonctionnement.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur d'appliquer les mesures préventives et protectrices qui en découlent, 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 modalités de conduite de celle-ci, ne sont pas dangereuses pour la santé des opérateurs.

ATTENTION!
Une vibration excessive peut seulement être causée par une défaillance mécanique qui doit être immédiatement signalée et éliminée, 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 irradiées. Les valeurs des émissions sont conformes aux exigences réglementaires grâce à l'utilisation de composants conformes à la directive Compatibilité Électromagnétique, de connexions appropriées et de l'installation de filtres lorsque nécessaire.

ATTENTION!
Toute activité de maintenance sur l'équipement électrique réalisée de manière 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 réalisée de manière à garantir les exigences essentielles de sécurité pour l'opérateur. La sécurité, autant que possible, a été intégrée dans la conception et la construction de la machine ; cependant, des risques demeurent dont les opérateurs doivent être protégés, surtout lors de:

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

Pour chaque risque résiduel, une description du risque et de la zone ou partie de la machine concernée par le risque résiduel est fournie (à moins qu'il ne s'agisse d'un risque valable pour toute la machine). Des informations sur l'utilisation correcte des dispositifs de protection individuelle prévus et prescrits par le constructeur sont également fournies.

RISQUE	DESCRIPTION ET INFORMATIONS PROCÉDURALES
RISQUE ÉLECTRIQUE / ÉLECTROCUTIONE PI NÉCESSAIRES 	Relatif aux composants électriques (tableau électrique) dans le cas où des opérations avec tension seraient effectuées. De telles opérations ne sont possibles que pour du personnel adéquatement formé, informé, entraîné et habilité.
RISQUE D'ÉCRASEMENTE PI NÉCESSAIRES 	Relatif aux opérations manuelles de préparation de la machine : outil sur le cylindre et manipulation de la pièce à travailler. De telles opérations ne sont possibles qu'avec la machine à l'arrêt et avec des sécurités actives, dans le fonctionnement normal. Les opérateurs, formés, informés et entraînés, doivent être dotés des EPI appropriés, intervenir dans la zone de travail de la machine uniquement à machine arrêtée ou de manière contrôlée.

ATTENTION!
Do not perform maintenance activities unless the machine's power is de-energized.

ATTENTION!
It is strictly forbidden to remove safety protections or open parts of the machine with inspection hatches that are secured with screws without first disconnecting the machine's electrical power supply.

Do not introduce objects or tools into the machine's operating and work area.

ATTENTION!
In case of fire near the machine ALFAMATIC S.r.l. (or on the machine itself), it is forbidden to use water or any aqueous or wet extinguishing agent, as it presents a risk of electric shock through indirect contact.

It will be the responsibility of the user to:

- Analyze the risks that may occur during handling and installation within their premises (the analyses conducted on the handling of the machine were based solely on its characteristics);
- Define the route for forklifts and/or laser-guided vehicles with floor markings;
- Raise awareness and train the personnel assigned to workstations and the personnel operating the machine;
- Apply visual safety signs in the workplace after assessing the risks in transit or control areas.

Chapitre 4
DESCRIPTION DE LA MACHINE

4. DESCRIPTION DE LA MACHINE

A fin d'assurer la maximale fiabilité d'exercice, ALFAMATIC s.r.l. a effectué un choix minutieux des matériaux et des composants à utiliser dans la construction du machinisme, le soumettant à un contrôle régulier avant la livraison. Le bon rendement dans le temps de celui-ci dépend d'un usage correct et d'un entretien préventif adéquat, selon les instructions rapportées dans la présente documentation et dans la documentation fournie en complément de la machine. Tous les éléments constructifs, les organes de liaison et de commande ont été conçus et réalisés avec un degré de sécurité tel qu'ils peuvent résister à des sollicitations anormales ou tout de même supérieures à celles indiquées.

Les matériaux sont de la meilleure qualité et leur introduction dans l'entreprise, le stockage et l'utilisation en atelier sont constamment contrôlés, afin de garantir l'absence de dommages, de détériorations et de dysfonctionnements. Malgré les précautions de conception et de construction, il est d'une importance fondamentale, afin du bon usage, de la sécurité, de la durée dans le temps et de la fiabilité de la machine, de suivre scrupuleusement les indications du constructeur.

Dans le manuel d'instructions et d'avertissements dans la section relative à l'entretien, sont indiquées les typologies d'entretien prévues pour la machine (entretien ordinaire et extraordinaire) ainsi que la fréquence d'entretien et toutes les informations nécessaires au bon déroulement de celui-ci.

4.1. USAGE PRÉVU (CORRECT)

La machine décrite dans le présent manuel dénommée "PRESSE ÉLECTRIQUE" a été conçue et construite pour effectuer des travaux de stamping tels que marquage, emboutissage, cianfrinage, agrafage et montages en général.
La machine en question est destinée à:

USAGE PRÉVU	NON PRÉVU	ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL
Travaux axiaux de matériaux métalliques tels que marquage, emboutissage, cianfrinage, agrafage et montages en général.	Tout usage différent des usages prévus.	Industriel métallurgique.

La machine a été créée pour:
- satisfaire les exigences spécifiques mentionnées dans le contrat de vente;
- être utilisée selon les instructions et les limites d'utilisation rapportées dans le présent manuel.

La machine est conçue et construite pour travailler en sécurité si:
- elle est utilisée dans les limites déclarées dans le contrat et dans le présent manuel;
- les procédures du manuel d'utilisation sont suivies;
- l'entretien ordinaire est effectué dans les délais et de la manière indiqués;
- l'entretien extraordinaire est réalisé rapidement en cas de nécessité;
- les dispositifs de sécurité ne sont pas retirés et/ou contournés.

4.1.1. USAGE INCORRECT RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

L'usage incorrect raisonnablement prévisible, est énuméré ci-dessous:
• installation avec des modalités différentes de celles spécifiées dans le présent manuel d'utilisation;
• utilisation de la machine comme point d'appui;
• utilisation de la machine avec des modalités différentes de celles spécifiées dans le présent manuel d'utilisation.

Il n'est pas permis:
• l'usage où le point de réaction (la pièce à travailler) 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 pas être dûment centré sur l'axe de l'organe lui-même;
• l'usage pour des travaux sur des produits qui, par leurs caractéristiques structurelles, peuvent causer à la suite de rupture des projections de fragments ou d'éclats;
• l'usage pour des travaux sur des produits qui, soumis à pression, à compression, à coupe ou à déformation, peuvent déflagrer ou exploser.

Tout autre emploi de la machine par rapport à celui prévu doit être préalablement autorisé par écrit par le Constructeur. En l'absence de cette autorisation écrite, l'emploi est à considérer comme "usage impropre" ; par conséquent, le Constructeur décline toute responsabilité en relation avec les dommages éventuellement causés à des biens ou des personnes et considère que toute forme de garantie sur la ligne et sur les machines fournies est annulée.

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 rapport à leur santé et à leur sécurité;

• fournir les moyens de protection individuelle adéquats aux procédures individuelles;

• demander l'observance par les travailleurs des normes et des dispositions de l'entreprise en matière de sécurité et d'utilisation des moyens de protection collectifs et individuels mis à leur disposition;

• instruire le personnel sur les procédures en cas d'accident;

• instruire le personnel sur les dispositifs prévus pour la sécurité des opérateurs;

• instruire le personnel sur les risques d'émission de bruit dans l'environnement de travail;

• instruire le personnel sur les règles de sécurité générales 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 connaissance du présent manuel et dûment formé.

4.2.2. OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS

• Effectuer les interventions de maintenance toujours machine éteinte. Ne pas lubrifier les organes en mouvement.

• Lorsque la machine est en fonctionnement, ne pas opérer à proximité avec des chaînes, bracelets, cravates ou autres vêtements qui pourraient s'accrocher dans les mécanismes.

• Effectuer les interventions sur le tableau électrique, sur les boîtes de dérivation, sur les câbles et sur tous les composants de l'installation électrique toujours avec l'interrupteur général éteint.

• Lors du démarrage de la machine, s'assurer qu'il n'y a personne dans les zones dangereuses.

• Pendant les opérations manuelles, faire preuve de la plus grande attention pour s'assurer qu'aucune personne ne puisse accéder directement aux parties en mouvement.

• Utiliser de manière appropriée les dispositifs de protection mis à disposition par l'employeur.

• Signaler immédiatement à l'employeur, au responsable 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, pendant la phase de production;
• utiliser la machine de manière inappropriée, c'est-à-dire pour des usages différents de ceux indiqués dans le paragraphe "Usage Prévu";
• retirer ou modifier sans autorisation les dispositifs de sécurité ou de signalisation;
• effectuer de leur propre initiative des opérations ou manœuvres qui ne relèvent pas de leur compétence ou qui peuvent compromettre leur sécurité ou celle d'autres travailleurs;
• porter des bracelets, des anneaux ou des chaînes qui peuvent pendre et être entraînés par des organes en mouvement, 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 y être autorisé par un responsable;

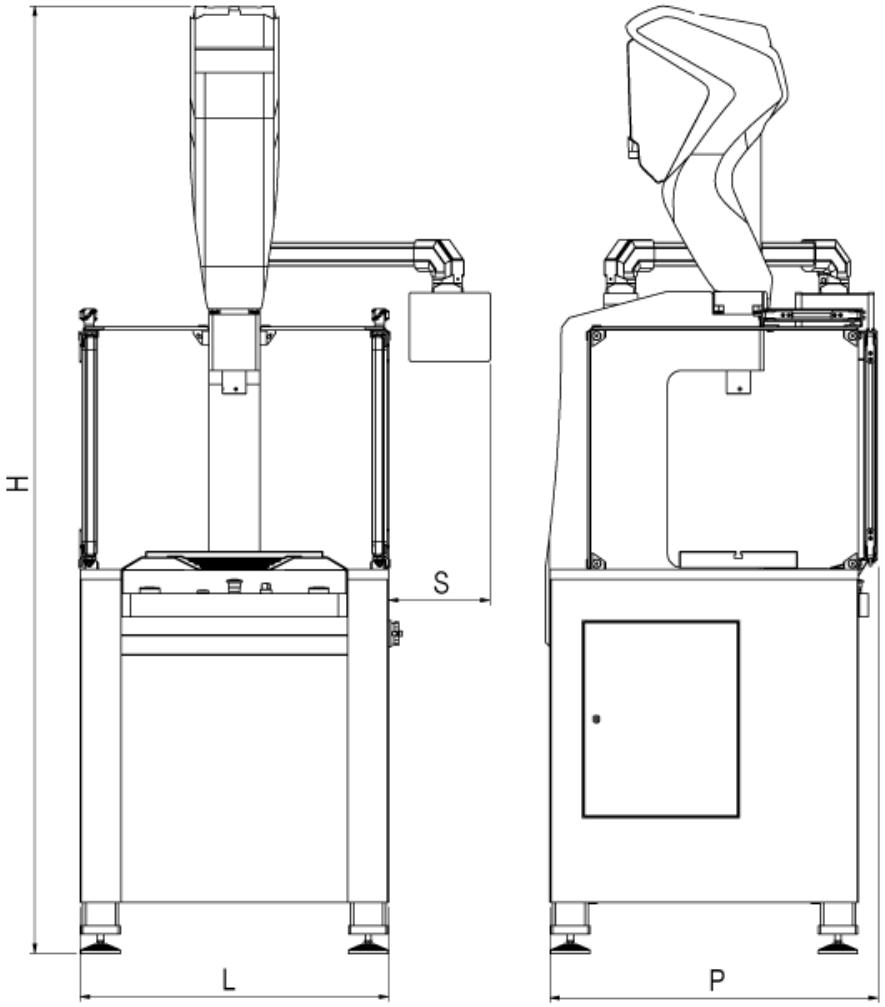
• modifier le cycle de l'installation;
• modifier les raccordements électriques pour exclure les sécurités internes.
• utiliser la machine si elle n'a pas été correctement installée selon les normes en vigueur;
• exploiter la machine comme point d'appui même si elle ne fonctionne pas (sous peine de risque de chutes désastreuses et/ou de risque d'endommagement de la machine);
• utiliser la machine en dehors des conditions environnementales permises (consulter le chap 5).

ATTENTION!
La société ALFAMATIC s.r.l. ne saurait être tenue responsable des dommages causés aux biens ou aux personnes dans le cas où il serait établi que la machine a été utilisée dans l'un des environnements mentionnés ci-dessus.

• Il est interdit de démonter les dispositifs de sécurité pendant le fonctionnement.
• Il est interdit d'introduire tout objet à l'intérieur de la machine.
• Il est interdit de désactiver les sécurités.
• Il est interdit d'utiliser la machine, même une partie de celle-ci, à des fins autres que celles énumérées dans le présent manuel.
• Il est interdit de modifier et/ou de déplacer les parties de la machine.
• Il est interdit d'utiliser la machine avec des dispositifs ou des éléments différents de ceux recommandés par le constructeur sans le consentement écrit spécifique du constructeur.
• Ne pas actionner la machine ni les équipements, lorsque l'on est sous l'influence de l'alcool, de psychotropes ou de drogues.

4.3. DIMENSIONS MACHINE

		EP1, EP2	EP5	EP10, EP25	EP50, EP70, EP100
DIMENSIONS	LARGEUR (L)	810 mm	810 mm	810 mm	810 mm
	PROFONDEUR (P)	845 mm	845 mm	845 mm	860 mm
	HAUTEUR (H)	2100 mm	2150 mm	2350 mm	2480 mm
	DÉPASSAGE OUTIL MAXIMUM (S)	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
	POIDS MAXIMUM	395 kg	400 kg	430 kg	650 kg



ATTENTION!
En cas de nécessité d'utilisation d'un outil qui dépasse les limites décrites, il est obligatoire de contacter le Constructeur.

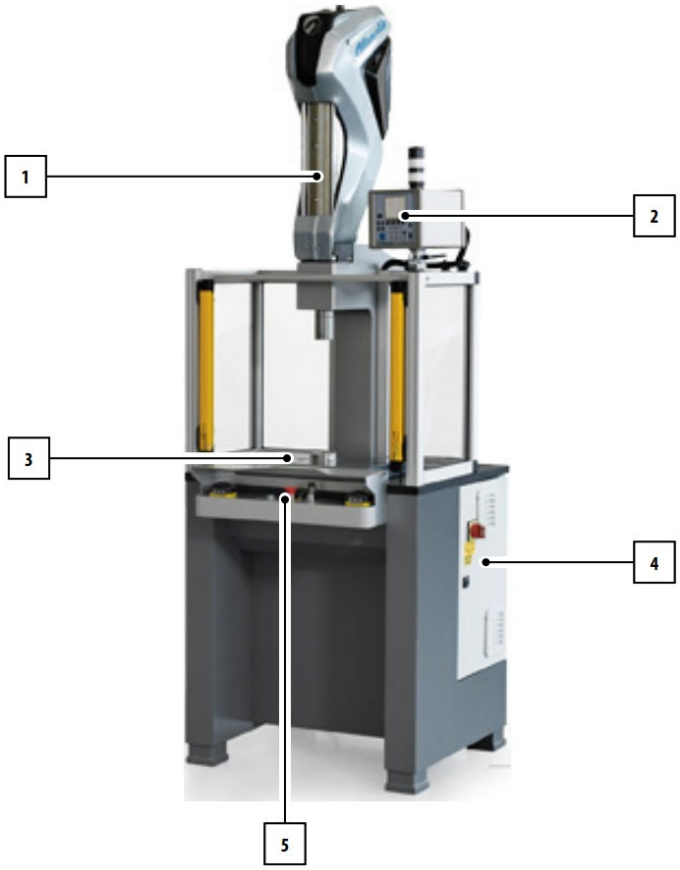
4.4. DONNÉES TECHNIQUES

		EP1	EP2	EP5	EP10	EP15
CARACTÉRISTIQUES	FORCE MAXIMALE	1 kN	2 kN	5 kN	10 kN	25 kN
	VITESSE MAXIMALE	265 mm/s	265 mm/s	265 mm/s	250 mm/s	160 mm/s
	RÉSOLUTION	± 0.01 mm	± 0.01 mm	± 0.01 mm	± 0.01 mm	± 0.01 mm
	COURSE STANDARD	280 mm			300 mm	
	PUISSANCE ABSORBÉE	0.7 kW	1.0 kN	1.2 KW	3.3 kW	
	PUISSANCE INSTALLÉE	2 kW			5 kW	
	ALIMENTATION	230V single-phase 50 Hz			400V three-phase 50 Hz	
	PRÉCISION ANTIROTAION	1°			0.7°	

		EP25	EP50	EP70	EP100
CARACTÉRISTIQUES	FORCE MAXIMALE	25 kN	50 kN	70 kN	100 kN
	VITESSE MAXIMALE	140 mm/s	250 mm/s	170 mm/s	100 mm/s
	RÉSOLUTION	± 0.01 mm	± 0.01 mm	± 0.01 mm	± 0.01 mm
	COURSE STANDARD	300 mm	250 mm		
	PUISSANCE ABSORBÉE	3.3 kW	5 kW		
	PUISSANCE INSTALLÉE	5 kW	7 kW		
	ALIMENTATION	400V three-phase 50 Hz			
	PRÉCISION ANTIROTAION	0.7°			

4.5. COMPOSANTS PRINCIPAUX

POS.	ÉLÉMENT
1	CYLINDRE SA
2	INSTRUMENT DE CONTRÔLE
3	PLAN DE TRAVAIL
4	TABLEAU ÉLECTRIQUE
5	PULSATION DE COMMANDE



4.6. CYCLE DE TRAVAIL

La machine est composée de divers groupes qui permettent d'opérer sur les pièces que l'on souhaite travailler.
Ci-dessous sont décrites les phases du cycle de travail :

PHASE	DESCRIPTION
1	Les pièces sont insérées dans la machine manuellement à travers l'ouverture avant.
2	L'opérateur positionne les pièces sur le plan de travail en dessous du cylindre électrique, puis actionne le cylindre électrique en utilisant le panneau de commande.
3	Une fois les travaux nécessaires terminés, l'opérateur retire les pièces travaillées.
4	Une fois le pressage terminé, l'opérateur retire les pièces travaillées.

.

Chapitre 5
TRANSPORT ET INSTALLATION

5. TRANSPORT ET INSTALLATION

5.1. INTRODUCTION

ATTENTION!
Les opérations de levage et de manutention doivent être exécutées exclusivement par du personnel spécialisé et formé ayant les compétences nécessaires pour effectuer ces activités.
Pour la manutention de la machine, se conformer aux indications et aux pictogrammes fournis en utilisant des outils et des équipements appropriés.

ion de la machine, se conformer aux indications et aux pictogrammes fournis en utilisant des outils et des équipements appropriés. Pendant l'installation, les techniciens de ALFAMATIC s.r.l. doivent être accompagnés par les opérateurs prévus pour la future maintenance et l'exploitation 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 appropriés 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 de la charge dans l'emballage, l'expédition de la machine se fait de la manière suivante:

• emballage protecteur avec fixation de la machine sur un socle en bois (avec éventuellement une caisse de protection).

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

ATTENTION!
Avant de procéder à l'ouverture de l'emballage, il est nécessaire de vérifier son intégrité et de communiquer d'éventuelles anomalies à ALFAMATIC s.r.l.

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

Dans le cas où des dommages sont constatés, laisser l'emballage en question dans l'état trouvé et demander immédiatement l'expertise du dommage par l'entreprise de transport compétente, puis communiquer avec un certificat de sinistre le dommage constaté à l'assurance de transport compétente et au point de vente.

Après la vérification de l'intégrité de la machine, il est possible de retirer les vis de fixation à la base en bois et donc de procéder à la manipulation comme indiqué dans le paragraphe suivant.

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

En particulier, s'il y a un socle et/ou une caisse en bois, il est nécessaire de faire attention à la conservation non seulement de celui-ci mais aussi des supports de fixation de la machine à l'emballage.

Le matériel doit être entreposé dans un endroit approprié afin qu'il ne subisse pas de détériorations qui pourraient être dangereuses pour la diminution de la capacité de la structure de l'emballage (ex. affaiblissement du bois en raison d'une humidité constante ou de parasites).

5.3. TRANSPORT ET MANUTENTION

La ALFAMATIC s.r.l., en fonction des modalités de transport et de la typologie des machines à expédier, utilise des emballages et des fixations adéquats pour garantir l'intégrité et la conservation de la machine pendant le transport. Les activités de manutention décrites dans ce paragraphe doivent être effectuées par du personnel qualifié pour de telles opérations : personnel spécialement formé pour exécuter en toute sécurité les opérations de chargement, déchargement et manutention de colis à l'aide de moyens de levage, chariot élévateur, et qui soit au courant des règles de prévention des accidents.

ATTENTION!
Pour la manutention de machines modèle EP2M 300, consulter l'annexe A.

ATTENTION!
Les composants et les équipements délicats doivent être emballés de manière à ne pas pouvoir être endommagés pendant le transport.

ATTENTION!
La société ALFAMATIC s.r.l. ne saurait être tenue responsable des dommages, aux biens ou aux personnes, causés par des accidents résultant du non-respect des instructions figurant dans le présent et dans les chapitres suivants.

ATTENTION!
L'installation de la machine doit se faire selon le plan convenu avec le Fabricant.

5.3.1. PRELIMINARY INFORMATION ON THE HANDLING AND TRANSPORT PHASE

ATTENTION!
Considérant que les opérations d'installation (y compris le montage et le démarrage) nécessitent des connaissances spécifiques de la machine et peuvent présenter des risques pour le personnel non spécialisé, le fabricant prescrit que la machine doit être manutentionnée et installée, chez le client utilisateur, exclusivement par du personnel spécialisé.

Avant l'installation de la machine et donc avant toute manutention, vérifier que:
- la stabilité de la charge ne puisse pas être source de dangers et/ou d'accidents;
- les moyens et les structures logistiques employés soient conformes à l'utilisation (soient par exemple adaptés en relation à la charge maximale) et en parfait état opérationnel;
- chaque opérateur se tienne à distance des charges suspendues (il est interdit de passer sous des charges suspendues);
- les opérateurs soient munis des moyens de protection personnelle appropriés;
- la surface d'installation soit suffisante, en tenant compte de l'espace supplémentaire nécessaire pour le montage;

• les points de raccordement des utilités soient préparés comme indiqué dans les schémas annexés (et convenus avec le Client);

• la zone prévue pour l'installation et les voies d'accès soient dégagées de tout encombrement.

• la hauteur et la largeur du passage soient suffisantes (laisser néanmoins une distance de 1000 mm des murs, piliers, et tout ce qui peut créer des obstacles à l'entretien ou à l'évasion en cas de nécessité) ;

• la capacité spécifique du sol soit suffisante pour supporter le poids de la machine.

On observe les précautions et les avertissements énumérés ci-dessous afin de garantir la stabilité en évitant les risques liés à la manipulation de la machine.

• Ne pas improviser de manœuvre qui ne soit pas officialisée par du personnel compétent.

• Pour le levage et le positionnement, utiliser un chariot élévateur. Déléguer ces opérations exclusivement à du personnel formé (grutiers, opérateurs, etc.).

Dans le cas où l'encombrement de la charge ne permet pas une visibilité suffisante, la présence d'un chargé de signalisation pour l'opérateur qui supervise toutes les phases de manipulation est obligatoire.

5.3.2. DÉCHARGEMENT ET MANIPULATION

S'assurer toujours, avant chaque manipulation, que le moyen de levage avec les outils appropriés est apte à soulever la charge à manipuler et de la nécessaire stabilité du volume avant de le soulever.

ATTENTION!
Les activités de manipulation décrites dans ce paragraphe doivent être effectuées par du personnel qualifié pour ces opérations : personnel spécialement formé pour exécuter en toute sécurité les opérations de chargement, déchargement et manipulation de colis à l'aide de moyens de levage, tels que grues ou chariots élévateurs et qui est au courant des règles de prévention des accidents.

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

ATTENTION!
La société ALFAMATIC s.r.l. ne saurait être tenue responsable des dommages, aux biens ou aux personnes, causés par des accidents provoqués par le non-respect des instructions figurant dans le présent et dans les chapitres suivants.

ATTENTION!
En cas d'encombrements, et/ou de situation opérationnelle, ne permettant pas une parfaite visibilité à l'opérateur, il faut prévoir la présence de personnel, placé en dehors du rayon d'action du moyen de levage, chargé d'effectuer des signaux.

ATTENTION!
Ne jamais passer sous des charges suspendues. Ne jamais manipuler la charge au-dessus du personnel travaillant sur le site/établissement.

ATTENTION!

Le déchargement, la manipulation, le levage, etc. de la machine et de ses unités ne doivent pas être effectués dans le cas où les conditions atmosphériques sont défavorables, comme par exemple avec un vent supérieur à 0,3 m/minute.

5.3.3. TABLEAU DES GROUPES ET DES POIDS

Dans le tableau suivant, sont rapportées les informations de poids relatives à la manutention des groupes constituant la machine.

GROUPE	POIDS
PRESSE ÉLECTRIQUE [kg]	Consulter le chapitre 4.3
EMBALLAGE [kg]	145 kg

Dans les pages suivantes, sont décrites les procédures de transport de la machine.

IMPORTANT!
Vérifier la masse totale : en cas d'association ou d'emballage de la machine avec d'autres unités, il est nécessaire de se référer aux documents de transport et, si non disponibles, de contacter le Constructeur.

5.4. TYPES DE TRANSPORT

La machine peut être transportée:
- dans des caisses en bois;
- sur le plateau d'un camion.

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

ATTENTION!
Lors des opérations de manutention de la machine, porter la plus grande attention aux parties saillantes telles que les parties mécaniques, les tubes et les câbles afin qu'ils ne subissent pas de dommages dus à des sollicitations mécaniques incorrectes.

IMPORTANT!
En cas de difficultés 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 déplacer la machine, qu'elle soit emballée ou non. La société ALFAMATIC s.r.l. ne se considère pas responsable des accidents ou des dommages causés par un déplacement incorrect de la machine.

5.4.1. TRANSPORT WITH FORK-LIFT

Pour le transport de la machine, se munir des EPI mentionnés dans le tableau ci-dessous:

EPI NÉCESSAIRES			

Avant de procéder aux opérations de transport, vérifier:
- que la zone concernée soit dégagée;
- que sur les colis à déplacer, il n'y ait pas de parties mobiles ou d'outils;
- l'état des dispositifs prévus pour le levage;
- la capacité du chariot élévateur que l'on envisage d'utiliser (vérifier les poids dans la section appropriée de ce manuel);
- que les fourches dépassent à l'avant de la charge sur une longueur suffisante pour éliminer tout risque de renversement;
- que les fourches puissent s'écarter de manière adéquate pour éviter le renversement de la machine.

Ensuite, suivre la procédure suivante:

ÉTAPE	ACTION
1	Régler et insérer les fourches du chariot élévateur latéralement à la machine à transporter (comme indiqué par les flèches).
2	Soulever les fourches jusqu'au contact avec la charge.
3	Soulever lentement la charge de quelques centimètres et vérifier sa stabilité.
4	Incliner légèrement le mât vers l'arrière (vers le poste de conduite) pour favoriser le moment de renversement et garantir une plus grande stabilité de la charge pendant le transport.
5	Adapter la vitesse de transport en fonction du revêtement et du type de charge.

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

ATTENTION!
Lors des opérations de manutention, il est nécessaire de porter la plus grande attention pour éviter le renversement.

5.5. PRÉDISPOSITIONS À CHARGE DU CLIENT

Avec les exceptions dûment faites dans le cadre contractuel, le Client utilisateur de la machine devra prévoir:

• des locaux (y compris des travaux de maçonnerie, comme des fondations ou des canalisations éventuellement requises, etc.).
• des 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 Constructeur de la machine. Toutes les spécifications techniques requises par le constructeur sont contenues dans le contrat de vente. Le Constructeur décline toute responsabilité si le client ne parvient 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 terre, selon les caractéristiques et tolérances requises et spécifiées dans le présent manuel.
• d'éventuels services auxiliaires adaptés aux besoins de l'installation (comme un réseau d'air comprimé, etc.). Les caractéristiques requises sont contenues dans le contrat de vente.
• d'éventuels dispositifs de sécurité en amont et en aval des lignes d'alimentation de l'énergie (comme des interrupteurs différentiels, des installations de mise à terre, des vannes de sécurité, etc.) prévus par la législation en vigueur dans le pays d'installation.
• des outils commerciaux et des matériaux de consommation nécessaires pour le montage et l'installation.
• des lubrifiants nécessaires pour la mise en marche de la machine.
• l'alimentation des produits à des fins de production.
• les moyens de levage appropriés pour les parties qui la composent conformément aux charges à déplacer.

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

ATTENTION!
La société ALFAMATIC s.r.l. ne répond pas à des anomalies de fonctionnement lorsque la fourniture d'énergie d'alimentation n'est pas conforme aux spécifications requises pour l'installation de la machine.

5.6. LIEU D'INSTALLATION

Dans ce paragraphe sont décrites les caractéristiques physiques et les procédures de préparation du local où sera placée la machine.
Il doit être prévu l'aire destinée à l'installation et les voies d'accès en les libérant des encombrements de matériaux ou de machines dans les délais prévus pour le montage.
Pour l'installation, il faut prévoir une aire adéquate aux dimensions de la machine et des moyens de levage utilisés, en faisant attention à d'éventuels obstacles (autres machines, murs ou similaires) présents le long du parcours que doivent effectuer les moyens de manutention.

Le lieu d'installation doit:

- être doté de voies de sortie pour les urgences;
- avoir un sol apte à supporter le poids de la machine et bien nivelé;
- être facile à nettoyer pour assurer 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 du plan présenté.

L'aire pour l'installation et l'utilisation de la machine doit être suffisamment vaste pour respecter:

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

Il est cependant de la responsabilité précise du client de vérifier l'installation finale dans le respect des prescriptions en vigueur.

Le plan/sol du site choisi pour l'installation et l'utilisation doit être régulier, nivelé et conforme aux spécifications de l'application et avec la capacité de supporter les spécifications de poids de la machine selon les 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 dans le cas où les conditions atmosphériques sont défavorables (vent supérieur à 0,5 m/minute, etc.).

ATTENTION!
La machine, devant être utilisée à l'intérieur d'un établissement de production, n'est pas fournie avec un système anti-incendie propre. 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 des risques globale dans l'environnement de travail où la machine est installée, relativement aux voies de passage, voies d'évacuation (conformément aux réglementations nationales en vigueur dans ces environnements).

Sur la base de cette analyse, il veillera à adopter d'éventuelles solutions techniques ou procédurales afin d'établir un plan de circulation interne pour interdire l'accès du personnel aux zones interdites.

En ce qui concerne les machines fournies par ALFAMATIC s.r.l., l'employeur-utilisateur devra tracer une signalisation au sol (bandes jaunes) afin d'identifier immédiatement les zones interdites au passage et au stationnement du personnel non autorisé.

ATTENTION!
La zone délimitée par les bandes jaunes est interdite au passage et au stationnement du personnel. De plus, elle doit également être maintenue dégagée de tout matériel.

5.6.2. CONDITIONS AMBIANTES AUTORISÉES

L'environnement dans lequel la machine est installée et utilisée est un environnement intérieur à l'abri des agents atmosphériques tels que 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 des agents agressifs tels que les vapeurs corrosives ou les sources de chaleur excessive.

CONDITIONS AMBIANTES AUTORISÉES	
TEMPÉRATURE AMBIANTE	Compris entre 5°C et 40° (4°F et 104°F)
HUMIDITÉ RELATIVE	Jusqu'à 90%
ÉCLAIRAGE	200 Lux (à la charge du Client)

L'utilisation de la machine, des systèmes de contrôle associés et des équipements d'entraînement dans des conditions différentes de celles énumérées n'est pas autorisée.

ATTENTION!
Cette machine ne peut pas fonctionner dans des locaux classés comme des 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 créer un obstacle;
• doivent être maintenues propres afin d'éviter que le sol ne devienne glissant, créant des dangers de glissade et de chute;
• doivent présenter un éclairage adéquat;
• doivent être réservées aux personnes autorisées à l'entretien.• il sera de la responsabilité de l'utilisateur de signaler avec une signalétique appropriée, disposée à proximité de la machine, ces interdictions.

Si ces prescriptions ne sont pas respectées, le Fabricant décline toute responsabilité.
Si ces exigences ne sont pas présentes, 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 équipements électriques et électroniques. Le positionnement de la machine dans des environnements ne correspondant pas à ce qui est indiqué annule la garantie pour les organes à remplacer.

Même le remplacement non autorisé d'une ou plusieurs pièces de la machine, l'utilisation d'accessoires, d'outils, de matériaux consommables différents de ceux prescrits par le constructeur, peuvent représenter un danger d'accident et dégagent le constructeur de toute responsabilité civile et pénale.

ATTENTION!
Le poids maximum de l'outil est de:
EP1-EP15: 7 kg
EP25-EP100: 9 kg

ATTENTION!
Les outils ou moules ou équipements connectés à l'unité de poussée doivent être dimensionnés pour résister aux sollicitations et à la force que la presse est capable d'exprimer.

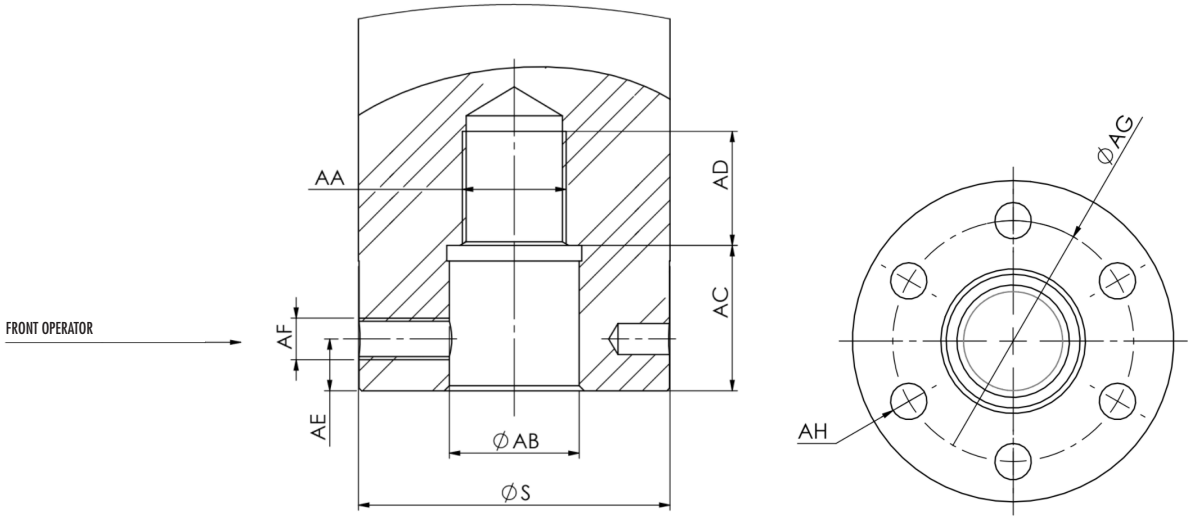
5.7.3 RACCORD DE L'OUTIL

IMPORTANT!
Les dimensions du raccord des presses modèle EP1, EP2 et EP5 sont différentes de celles ici rapportées, contacter Alfamatic s.r.l. pour plus d'informations.

IMPORTANT!
Les dimensions du raccord avec cellule de charge externe sont différentes, contacter Alfamatic s.r.l. pour plus d'informations.

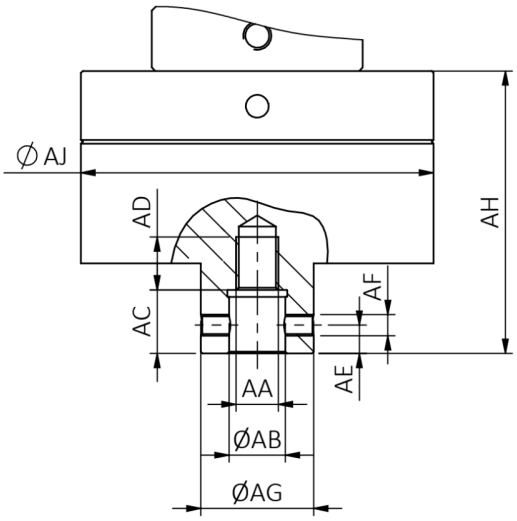
IMPORTANT!
Les dimensions du raccord pour le fonctionnement en traction sont différentes, contacter Alfamatic s.r.l. pour plus d'informations.

Dimensions de l'attache de tige standard:



CARACTÉRISTIQUE	EP10, EP15, EP25	EP50, EP70, EP100	EP200, EP300
AA	M16 x 1.5	M20 x 1.5	M50 x 2
AB [mm]	Ø 20 H8	Ø 25 H8	Ø 54 H8
AC [mm]	22	28	35
AD [mm]	18	22	30
AE [mm]	10		12
AF	1 x M8		1 x M10
AG [mm]	Ø 45 ± 0.1	Ø 45 ± 0.1	Ø 77 ± 0.1
AH	6 x M8	6 x M8	6 x M10
AH DEPTH [mm]	12		15
S [mm]	Ø 60		Ø 100

Dimensions de l'attache de tige avec transducteur de force externe EP-EP4M:



CELLULE DE CHARGE EXTERNE	EP10,15,25/ EP4M10,15,25	EP50,70,100/ EP4M50,70,100
AA	M12 x 1.5	M20 x 1.5
AB [mm]	Ø 16 H8	Ø 25 H8
AC [mm]	18	28
AD [mm]	15	22
AE [mm]	8	12
AF	1 x M6 not oriented	
AG [mm]	Ø 32	Ø 60
AH [mm]	80	120
AJ [mm]	Ø 100	Ø 127

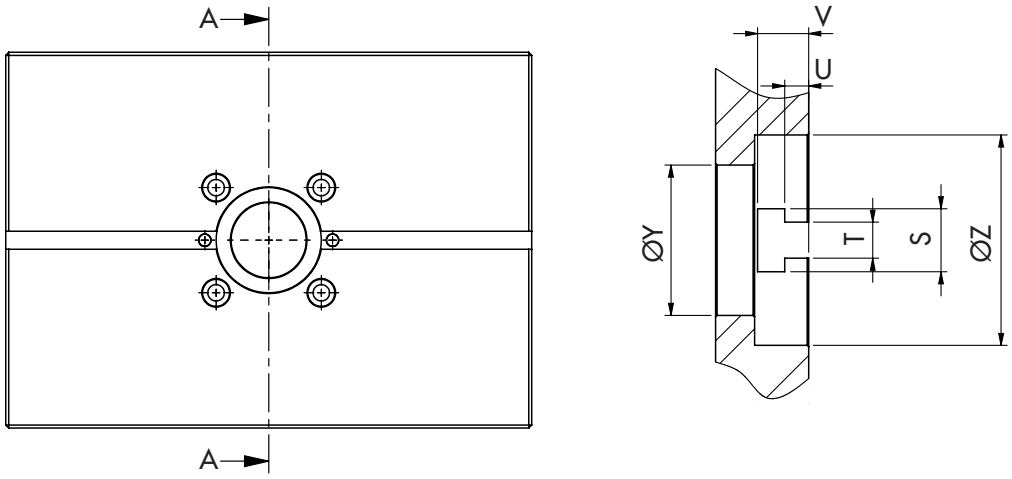
TRANSDUCTEUR HAUTE PRÉCISION	HPT1 HPT2 HPT4 HPT10	HPT20
AA	M12 x 1.5	M20 x 1.5
AB [mm]	Ø 16 H8	Ø 25 H8
AC [mm]	18	28
AD [mm]	15	22
AE [mm]	8	15
AF	2 x M6 not oriented	2 x M10 not oriented
AG [mm]	Ø 32	Ø 60
AH [mm]	80	120
AJ [mm]	Ø 100	Ø 127

5.7.4 RADIAL LOADS AND MOMENTS

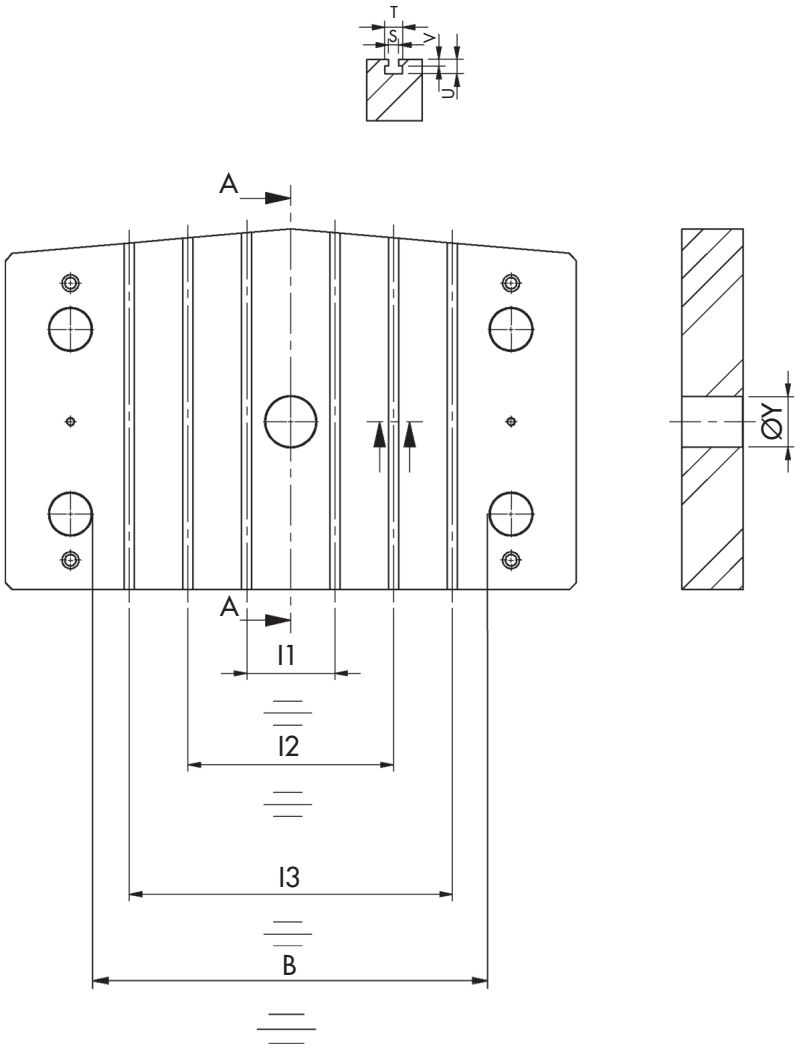
Radial loads and moments must be absorbed by an external guide system to the cylinder. It is crucial to address these issues at the initial stage. These abnormal loads are highly damaging to the machine's life and performance in terms of efficiency, stiffness, noise, etc. Any radial load or moment on the press's stem will overload some of the contact surfaces, significantly reducing its lifespan.
If it is not possible to align the pressing point, guided die holders may be used.

5.7.5 WORK SURFACE

Pour presses EP avec montant en C.



Pour presse EP4M avec montante à quatre colonnes:



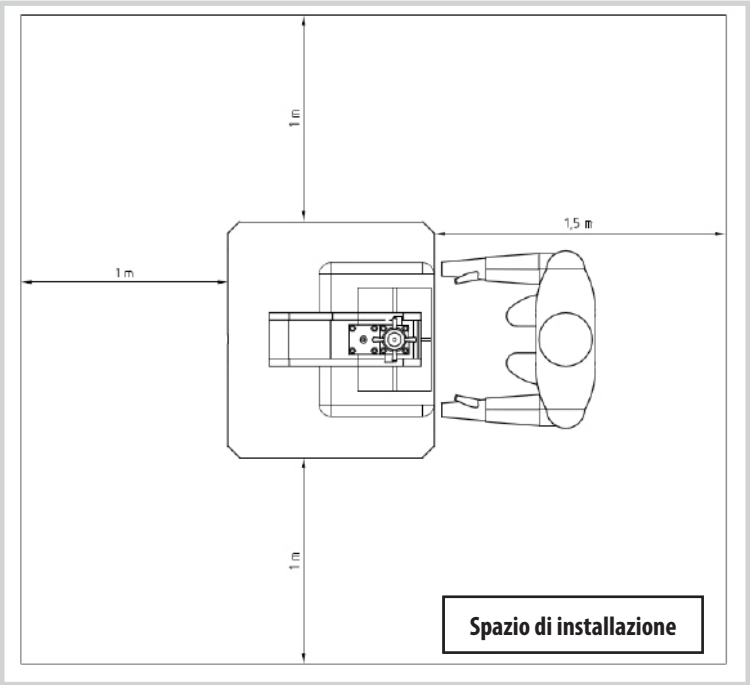
CARACTÉRISTIQUE	EP10, EP15, EP25	EP50, EP70, EP100
Y [mm]	Ø 50 H7	Ø 60 H7
Z [mm]	Ø 70 H7	Ø 90 H7
S [mm]	21	
T [mm]	12	
U [mm]	8	
V [mm]	17	
l1 [mm]	92	105
l2 [mm]	242	245
l3 [mm]	392	385
B [mm]	475	465

5.7. INSTALLATION

5.7.1. POSITIONNEMENT

La presse est fournie au client/utilisateur prête à l'emploi.Il est cependant de la responsabilité du client le positionnement, l'équipement et le raccordement de la machine.Le bon positionnement de la machine est une opération importante pour le bon fonctionnement de celle-ci et de la ligne de production dans laquelle elle est insérée.

Le positionnement de la machine doit se faire en suivant certaines règles générales :• identification de la position correcte au sein de la ligne de production;
• positionnement de la machine (le sol sur lequel sera posée la machine doit être complètement de niveau, afin d'éviter toute inclinaison de celle-ci);
• contrôle de la pleine stabilité et de l'alignement de la machine;
• vérification de la pleine accessibilité à la machine par l'opérateur.



EP 1 EP2 EP 5 EP 10 EP 15 EP 25 A = 1m B = 1m C = 0,1 m D = 1,5 m
EP50 EP70 EP100

5.7.2. TOOLING ÉQUIPEMENT

ATTENTION!

L'encombrement maximum de l'outil vers l'opérateur par rapport à l'axe de la presse est de:
EP1-EP25: 65 mm
EP50-EP100: 75 mm

5.8. CONNEXIONS

Pour que la machine soit opérationnelle, les connexions et raccordements nécessaires aux réseaux locaux doivent être assurés :
Raccordement électrique (y compris la mise à la terre), conformément aux réglementations du pays d'installation.
Il incombe à l'utilisateur de garantir les caractéristiques de raccordement requises.

PRESSE	EP1,2,5	EP10,15,25	EP50,70,100
PÔLES	2P+E	3P+N+E	3P+N+E
DIMENSIONS	16 A	16 A	16 A

5.8.1. ELECTRICAL CONNECTIONS

AVERTISSEMENT!
Avant d'effectuer toute opération de connexion électrique, il est important de s'assurer que la machine est éteinte. Positionnez donc l'interrupteur général du tableau électrique sur « 0 - OFF ».

AVERTISSEMENT!
Assurez-vous que la ligne d'alimentation du client a été préalablement coupée.

AVERTISSEMENT!
Les connexions électriques au réseau de l'installation doivent être effectuées par le personnel spécialisé du client (Électricien).

La conformité de la connexion entre la machine et le système de mise à la terre relève de la responsabilité de l'acheteur. Avant de procéder à la connexion électrique, vérifier que :

- Le personnel de maintenance connaît les réglementations en vigueur dans le pays d'installation.
- Les valeurs de fréquence et de tension nécessaires à l'alimentation de la machine correspondent aux valeurs de la ligne d'alimentation.
- La section des câbles électriques utilisés est adaptée à la consommation de la machine.
- La ligne d'alimentation électrique est capable de supporter la consommation maximale de la machine.
- La mise à la terre du circuit est conforme aux normes EN 60204-1.
- Les matériaux utilisés dans le système de mise à la terre sont suffisamment solides ou protégés mécaniquement.

AVERTISSEMENT!
Ne pas utiliser avec les mains ou des objets mouillés. En cas d'incendie, ne pas utiliser d'eau sur les composants électriques.

L'alimentation de la machine peut être effectuée en raccordant les câbles d'alimentation directement au tableau électrique. La machine est équipée de borniers pour le raccordement électrique. Le câblage est à la charge de l'utilisateur.

Pour les caractéristiques de l'alimentation électrique, il est nécessaire de se référer aux données indiquées sur la plaque CE située sur la machine.

AVERTISSEMENT!
Il incombe au client de protéger la ligne d'alimentation qui arrive au tableau électrique de la machine.

5.9. DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

ATTENTION!
Les opérations de mise hors service et de démontage doivent être confiées à du personnel spécialisé dans ces activités. En particulier, seule la personne chargée de la phase de démontage et de l'élimination en fin de vie peut effectuer:
• des activités de déconnexion mécanique et électrique des parties selon les instructions de démontage et les schémas de projet.
• des activités de transport des parties de la position d'installation au centre d'élimination pour la séparation des parties.

En particulier, pour la mise hors service, il convient de prendre en considération les opérations ci-dessous ainsi que les indications présentes dans les manuels des équipements, machines, quasi-machines et composants utilisés fournis par ALFAMATIC s.r.l. comme partie intégrante de son manuel d'instructions et d'avertissements.

Les matériaux dont est constituée la machine sont essentiellement:
• acier ferritique peint, plastifié ou galvanisé;
• acier inox série 300/400 ;• matériau plastique en polyéthylène;
• élastomères, PTFE, graphite;
• huile pour engrenages ;• graisse pour la lubrification;
• moteurs électriques;
• câbles électriques avec leurs gaines;
• dispositifs électroniques de contrôle et d'actionnement.
• etc.

IMPORTANT!
La machine ne contient pas de composants ou de substances dangereuses nécessitant des procédures particulières de retrait.

L'agent de démontage et d'élimination en fin de vie opère sur toute la machine uniquement et exclusivement pendant la phase de retrait et d'élimination des machines en fin de vie.

Se conformer à la procédure décrite ci-dessous pour effectuer la mise hors service, le démontage et le retrait de la machine à la fin de sa vie opérationnelle ; pour la mise hors service, il convient de prendre en considération à la fois les opérations ci-dessous, mais aussi les indications présentes dans les manuels des équipements, machines, quasi-machines et composants utilisés fournis par ALFAMATIC s.r.l. comme partie intégrante de son manuel d'instructions et d'avertissements.

ÉTAPE	ACTION
1	Créer autour de la machine suffisamment d'espace pour effectuer tous les mouvements sans risques pour le personnel en prévoyant les équipements et moyens opérationnels adéquats tels que chariots élévateurs, grues, 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 (se référer au schéma électrique, à celui pneumatique et à 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).

ÉTAPE	ACTION
4	Démonter la machine en procédant de haut en bas et en portant une attention particulière aux groupes de machine sujets à tomber par gravité et à toutes les parties où il peut y avoir des résidus de produit.
5	Séparer, autant que possible, les différents composants par type de matériaux qui doivent être éliminés par le biais d'une collecte sélective. Confier l'élimination des matériaux issus de la démolition aux sociétés compétentes.
6	Retirer les différentes parties de la machine de la zone de travail.

IMPORTANT!
Pour le démontage de pièces de commerce (machines et/ou unités) ou de matériel de sous-traitance qui font partie de la machine fournie par ALFAMATIC s.r.l., veuillez vous référer au manuel correspondant du fournisseur.

IMPORTANT!
Après avoir démonté la machine selon la procédure de démontage précédente, il est nécessaire de séparer les différents matériaux conformément à ce que prescrit la réglementation du pays dans lequel la machine doit être éliminée.

Conformément à la directive "DEEE" 2012/19/UE, si le composant/appareil acheté est marqué du symbole suivant du conteneur à déchets sur roues barré, cela signifie que le produit, à la fin de sa vie utile, doit être collecté séparément des autres déchets.

IMPORTANT!
Il est rappelé de respecter les lois en vigueur en matière d'élimination des huiles minérales et des résidus des travaux.

Chapitre 6
MODALITÉS D'UTILISATION

6. MODES D'UTILISATION

Pendant les phases de travail de la machine, la personne responsable chargée de la conduite doit toujours conduire la machine 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 déroule en pleine efficacité, garantissant la maximale productivité, 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 dans le cycle de travail;
- que les paramètres de travail soient ceux optimaux pour le type de matériau et de traitement à exécuter;
- l'homogénéité de tout le matériel préparé pour le traitement.

6.1. COMMANDES

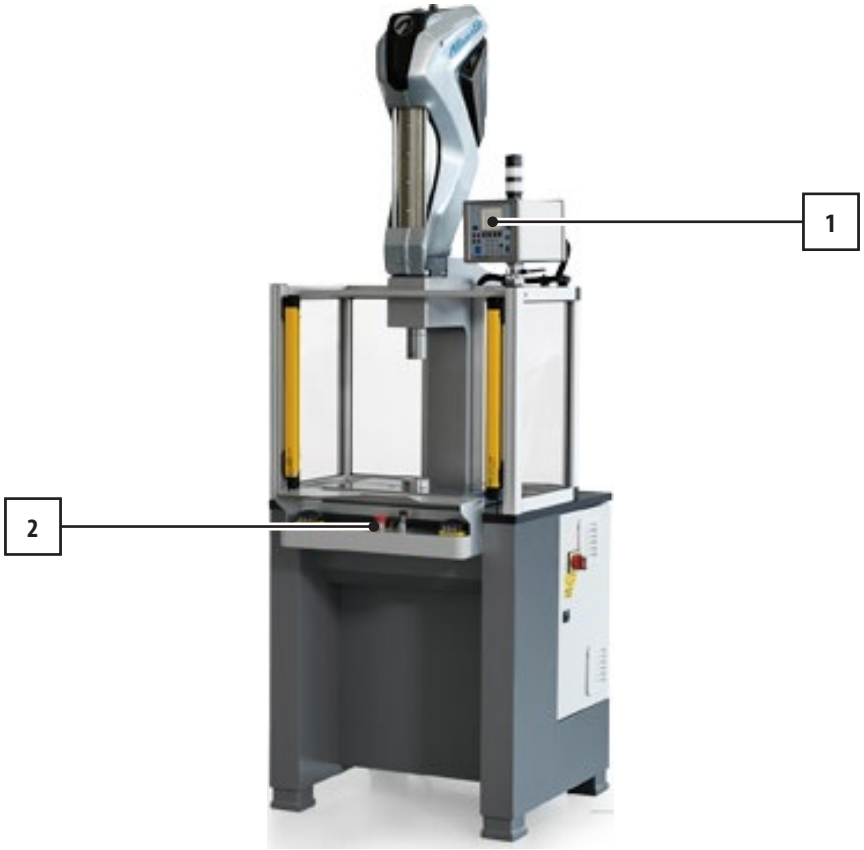
La zone de commande est la zone dans laquelle les opérateurs peuvent exécuter les opérations de commande, de contrôle et de réglage des fonctions de la machine, en agissant sur les panneaux de commande appropriés. Avant d'utiliser la machine, il est important de connaître parfaitement:

- la station opérateur;
- tous ses commandes et leurs principales fonctions.

Les dispositifs de commande se trouvent sur le panneau de contrôle.

Pour la localisation des boutons, se référer à la figure ci-dessous:

POS.	ÉLÉMENT
1	SYSTÈME DE CONTRÔLE
2	PANNEAU DE CONTRÔLE



ATTENTION!

Dans le tableau électrique sont contenus les dispositifs électriques et de contrôle automatiques du cycle de travail. Pour des raisons de sécurité, tous les armoires électriques doivent rester définitivement fermées. L'armoire électrique ne peut être ouverte que par le personnel autorisé. L'interrupteur principal, situé sur la porte du tableau électrique où est présente une tension dangereuse, active et désactive la tension à l'installation, aux dispositifs électromécaniques et électroniques.

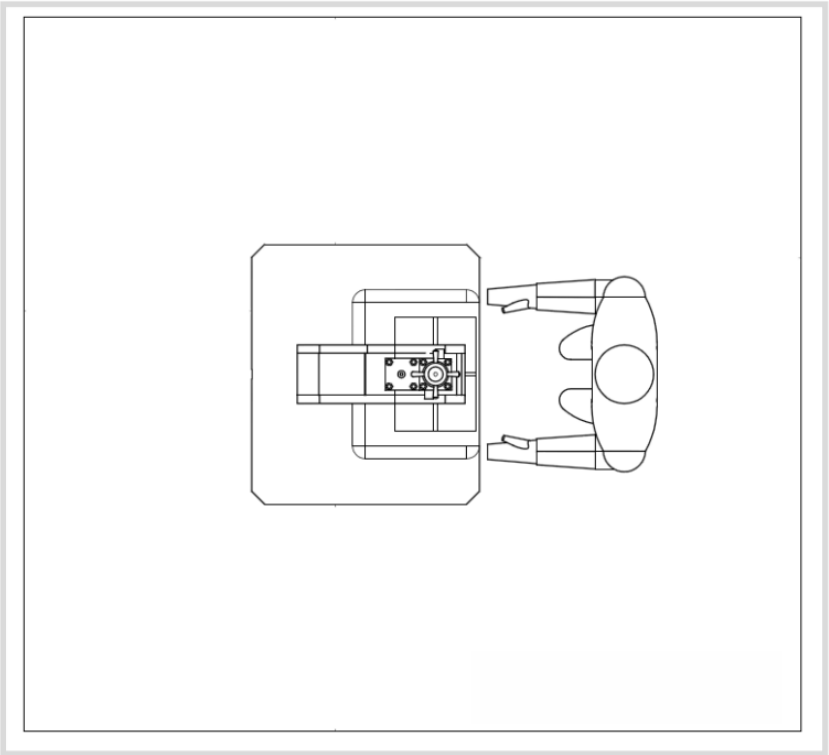
6.1.1. POSTE DE L'OPÉRATEUR

L'opérateur chargé de la production devra surveiller la machine en se plaçant à l'avant de celle-ci, ayant tous les commandes d'urgence à portée de main.

La machine a un seul poste de travail, donc pour toute intervention de production de la machine, un seul opérateur devra agir.

Dans le cas où l'intervention de plusieurs opérateurs serait nécessaire, il est obligatoire d'éteindre la machine en agissant sur l'interrupteur général.

ATTENTION!
La présence d'un seul opérateur est imposée.

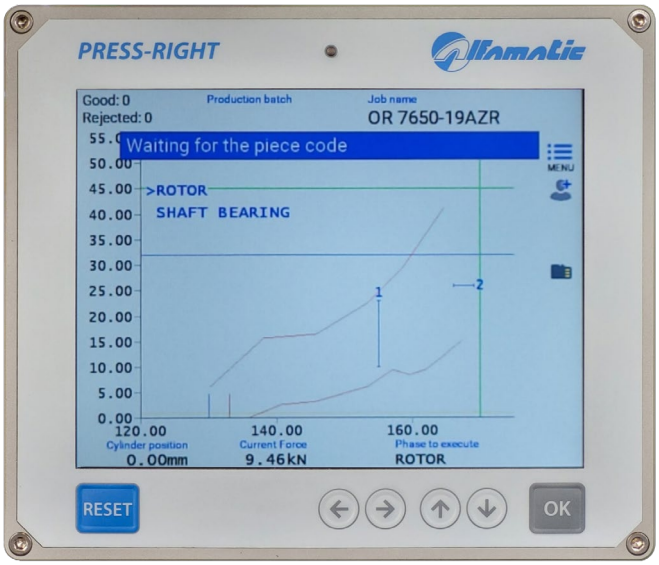


6.1.2. PANNEAU DE CONTRÔLE

Le panneau de contrôle est constitué des éléments suivants:

POS.	ÉLÉMENT
1	RESET ÉCART
2	BOUTON À CHAMPIGNON POUR ARRÊT D'URGENCE
3	INTERRUPTEUR D'HABILITATION
4	COMMANDE BI-MANUELLE

6.1.3. SYSTÈME DE CONTRÔLE PRESS-RIGHT



Pour le fonctionnement du système de contrôle PRESS-RIGHT, faire référence au manuel spécifique.

6.2. PROCÉDURES D'UTILISATION

6.2.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES À L'ALLUMAGE DE LA MACHINE

Avant de procéder au démarrage de la machine, il est nécessaire d'effectuer les contrôles préliminaires appropriés pour éviter des dysfonctionnements ou des dommages à la machine elle-même:

- vérifier le bon raccordement de tous les conducteurs électriques;
- vérifier la cohérence entre les caractéristiques électriques appliquées et les données figurant sur la plaque CE;
- vérifier que le mouvement du cylindre est libre d'obstacles.
- positionner l'interrupteur général de courant présent sur le tableau électrique sur "1 ON".
- allumer l'instrument de contrôle via l'interrupteur situé à l'arrière.

6.2.2. PRÉPARATION DU TRAVAIL

Avant de commencer le cycle de production de la journée (8 heures de travail) ou à l'allumage, il est nécessaire d'effectuer les contrôles suivants:

- vérifier l'efficacité des systèmes de sécurité
- vérifier que l'équipement est celui prévu pour le travail à effectuer
- vérifier que le travail sélectionné dans l'instrument est le bon
- vérifier que le bouton champignon de l'arrêt d'urgence est relâché, sinon le faire tourner dans le sens indiqué par les flèches pour le relâchement.
- vérifier que l'interrupteur est en position 1.

6.2.3. DÉMARRAGE DE LA MACHINE

Le démarrage du cycle de la machine s'effectue en actionnant le dispositif de commande à deux mains et permet à celle-ci d'effectuer un cycle de travail.Il n'est pas possible d'interrompre les barrières photoélectriques tant que le cylindre n'est pas revenu en position de repos.

6.2.4. PROCÉDURE DE DÉBRANCHEMENT DE LA MACHINES

Si l'opérateur doit s'éloigner même momentanément de la machine, il doit tourner l'interrupteur en position 0. Lorsque non utilisée, la machine doit être protégée contre des actions volontaires ou involontaires, positionner l'interrupteur général de courant présent sur le tableau électrique sur "0 – OFF".

6.2.5. PROCÉDURE DE RÉTABLISSEMENT À LA SUITE D'UNE ANOMALIE

Pour rétablir la machine à la suite d'une anomalie/urgence, tourner le bouton d'urgence en le tournant dans le sens indiqué par les flèches.

6.3. ANOMALIES ET SOLUTIONS POSSIBLES

Comme décrit dans les paragraphes précédents, grâce aux outils présents sur le tableau électrique, il est possible d'identifier certaines anomalies de la machine pendant son fonctionnement normal.

ATTENTION!
Dans toutes les conditions où il est nécessaire de libérer mécaniquement la tige du cylindre, agir en dévissant les vis correspondantes.

ATTENTION!
Dans le cas où des dommages plus complexes seraient constatés sur la machine, contacter ALFAMATIC s.r.l.

CHAPITRE 7

Chapitre 7
ENTRETIEN

CHAPITRE 7

7. ENTRETIEN

7.1. INTRODUCTION

ATTENTION!
Les opérations d'entretien doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé.

L'entretien de la machine comprend les interventions (inspection, vérification, contrôle, réglage et remplacement) qui se rendent nécessaires suite à l'utilisation normale de la machine.
Pour un bon entretien:
• Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine, des outils adaptés à cet effet et en bon état.
• Respecter les fréquences d'intervention indiquées dans le manuel pour l'entretien programmé (préventif et périodique). La distance (indiquée en temps ou en cycles de travail) entre une intervention et l'autre est à considérer comme maximale acceptable ; elle ne doit donc pas être dépassée ; elle peut en revanche être abrégée.
• Un bon entretien préventif nécessite une attention constante et une surveillance continue de la machine.Vérifier rapidement la cause de toute anomalie telle qu'un bruit excessif, des surchauffes, etc. ... et y remédier.
• Un retrait rapide des éventuelles causes d'anomalie ou de dysfonctionnement évite d'autres dommages aux équipements et garantit la sécurité des opérateurs. En cas de doute, il est interdit d'opérer. Consulter le Fabricant pour les clarifications nécessaires.

Le personnel chargé de l'entretien de la machine doit être bien formé et avoir une connaissance approfondie des normes de sécurité ; le personnel non autorisé doit rester à l'extérieur de la zone de travail pendant les opérations.

Même les activités de nettoyage et de réglage de la machine ne sont effectuées que et exclusivement lors de l'entretien et lorsque la machine est à l'arrêt et déenergisée avec le tableau électrique sectionné comme indiqué dans le manuel d'utilisation et d'entretien.

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

ENTRETIEN ORDINAIRE	Toutes les opérations que l'opérateur doit effectuer, de manière préventive, pour garantir le bon fonctionnement de la machine dans le temps ; l'entretien ordinaire comprend les interventions d'inspection, de contrôle, de réglage, de nettoyage et de lubrification.
ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE	Toutes les opérations que l'opérateur doit effectuer lorsque la machine en a besoin. L'entretien extraordinaire comprend les activités de révision, de réparation, de rétablissement des conditions de fonctionnement nominales ou le remplacement d'un groupe défectueux, défaillant ou usé.

7.2. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ

ATTENTION!
Pour les activités de maintenance, procéder à la désénergisation (électrique et pneumatique) de la machine.

ATTENTION!
Lorsque la machine est en maintenance, pour éviter qu'elle puisse être mise en fonctionnement accidentellement, appuyer sur le bouton d'urgence et apposer des panneaux avec la mention : "ATTENTION! MACHINE EN MAINTENANCE".

• Les techniciens de maintenance doivent obligatoirement porter tous les dispositifs de protection individuelle nécessaires (gants, lunettes, etc.) à l'opération à effectuer.

• Pendant les opérations de maintenance, le personnel non autorisé doit rester en dehors de la zone d'opération.

• Si l'opération nécessite le retrait de protections, délimiter 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 protections désactivées, nécessite une compétence et une connaissance adéquates, ainsi qu'une extrême attention de la part du technicien de maintenance qui doit être correctement formé sur les risques possibles et présents. Les précautions anti-accidents, contenues dans le présent paragraphe, doivent toujours être strictement observées, lors de la maintenance de la machine, afin d'éviter des accidents au personnel et des dommages aux équipements:

• 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 lorsque la machine est à l'arrêt et désénergisée.

• Mettre des cadenas sur les tableaux électriques et le robinet d'alimentation pneumatique.

• Apposer des panneaux d'avertissement spécifiques du type: ÉQUIPEMENT EN MAINTENANCE NE PAS INSÉRER 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 désénergisé le tableau électrique, clôturer le tableau lui-même dans tous les cas où il est nécessaire d'effectuer des travaux sur celui-ci à partie ouverte.

• Effectuer les opérations de sa propre compétence (Mécanique, Électrique, Fluidique) pour lesquelles il est autorisé à intervenir.

• Être en mesure d'utiliser l'instrumentation la plus appropriée et adéquate à la recherche de pannes et doit connaître les équipements les plus appropriés pour les interventions de maintenance.

Pour effectuer certaines opérations de maintenance, il pourrait être nécessaire que les protections et les dispositifs de sécurité soient désactivés et les protections ouvertes. Dans ce cas, le personnel concerné se trouve en conditions de danger et il est donc nécessaire de 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 suivre, sur les situations de danger qui pourraient se présenter et sur les méthodes correctes pour les éviter.

IMPORTANT!
Le personnel, lors de telles opérations, doit néanmoins travailler en prêtant la plus grande attention et agir avec une extrême prudence.

7.3. ENTRETIEN ORDINAIRE

La machine, lorsqu'elle est livrée à l'utilisateur, est déjà réglée pour fonctionner correctement ; cependant, pour garantir son bon fonctionnement dans le temps, il est nécessaire d'effectuer des contrôles et des entretiens périodiques et préventifs.L'entretien ordinaire comprend des inspections, des contrôles et des interventions qui, pour prévenir des pannes, tiennent sous contrôle:

- 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 un calendrier recommandé. Les périodicités des opérations d'entretien ordinaire indiquées se réfèrent à des conditions de fonctionnement normales, c'est-à-dire répondant aux conditions d'utilisation prévues.

OPÉRATION	FRÉQUENCE			
	Quotidienne	1 mois	2 mois	6 mois
Visually check the integrity of all the machine's protective devices.	♦			
Verify the safety systems.	♦			
Visually inspect the condition of wear and cleanliness.	♦			
Check the wear condition of the insulation (connection cables, connectors).		♦		
Check the fastening of the protective devices.		♦		
Check the functioning of the adjustments.			♦	
Ensure proper tightening and the absence of oxidation of the control panel terminals.				♦

7.3.1. SAFETY SYSTEM CHECK

To verify the correct functioning of the safety systems, follow the procedure below with the machine ready for normal operation:

7.3.2. NETTOYAGE DE LA MACHINE

ATTENTION!
Avant de commencer toute intervention de nettoyage sur la machine, sectionner et verrouiller toutes les sources d'énergie, et mettre en condition de blocage en toute sécurité les groupes mobiles qui la composent. Apposer le panneau "Machine en maintenance ne pas mettre sous tension" près de l'interrupteur général. Il est INTERDIT aux agents de nettoyage de retirer les protections et les dispositifs de sécurité présents sur la machine.

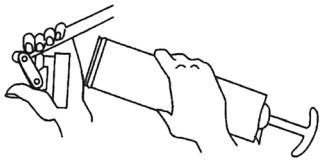
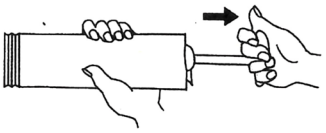
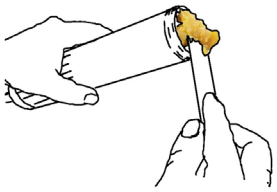
Exécuter le cycle de nettoyage selon les intervalles suivants:

FREQUENCE	DESCRIPTION
2 mois	Nettoyer les panneaux en plexiglas.
6 mois	Nettoyer les lentilles des protections photoélectriques.

7.3.3. MATÉRIAU POUR LA LUBRIFICATION

La graisse à utiliser est la suivante :THERMOPLEX 2 TML

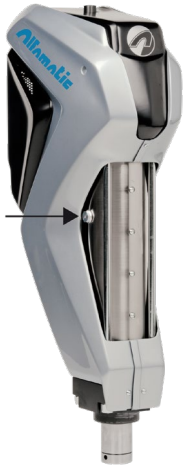
Pompe de graissage

FREQUENCE	DESCRIPTIONS	
1	Dévisser le couvercle de tête du cylindre.	
2	Tirer la poignée du piston.	
3	Introduire la graisse avec la spatule.	
4	Fermer le cylindre en vissant le couvercle.	
5	Déverrouiller le bloc de la poignée arrière et évacuer l'air résiduel par la vanne de purge présente sur le couvercle.	

7.3.4. LUBRIFICATION DE LA VIS

FRÉQUENCE	TYPE D'INTERVENTION
Tous les 50000 heures (ou une fois par an)	Effectuer la lubrification de la vis. Cela consiste à: • remplir de graisse la cage des rouleaux. Pour ce faire, il existe un trou de passage qui permet l'accès à la cage interne du cylindre.

Procédure:

ÉTAPE	ACTION	IMAGE
1	Sélectionner la fonction de graissage dans le système de contrôle.	
2	Couper le courant général de la presse.	
3	Retirer le bouchon indiqué sur la figure.	
4	Visser la pompe de graissage.	
5	Actionner la pompe pour faire avancer le piston d'environ 1 cm (équivaut à environ 20 cm^3).	
6	Débrancher le graisseur.	
7	Refermer le bouchon.	

7.3.4.1. LUBRIFICATION DES ROULEMENTS

FREQUENCE	TYPE D'INTERVENTION
Tous les 50000 heures (1 fois par an)	Effectuer la lubrification des roulements. Cela consiste à: • injecter de la graisse dans les deux trous supérieurs de graissage. Une lubrification insuffisante entraîne le surchauffement des roulements et leur rupture.
Tous les 10000 heures (tous les 2 ans)	Effectuer la lubrification des roulements. Cela consiste à: • injecter de la graisse dans les deux trous supérieurs de graissage. Une lubrification insuffisante entraîne le surchauffement des roulements et leur rupture.

Procédure:

ÉTAPE	ACTION	IMAGE
1	Couper le courant général de la presse.	
2	Mettre un cadenas sur l'interrupteur général.	
3	Retirer les carters de protection.	
4	Enlever les bouchons indiqués en figure.	
5	Visser la pompe de graissage au premier trou.	
6	Actionner la pompe environ 4 fois.	
7	Débrancher le graisseur et répéter pour le deuxième trou.	
8	Refermer les bouchons.	

7.4. ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

ATTENTION!

L'entretien extraordinaire et la réparation de la machine sont réservés aux techniciens qualifiés, instruits et autorisés, employés par le Constructeur ou par le centre d'assistance autorisé. Ces interventions nécessitent une connaissance approfondie et spécialisée des machines, des opérations nécessaires, des risques connexes et des procédures correctes pour opérer en sécurité.

Les interventions non comprises parmi celles énumérées dans l'« entretien ordinaire » sont à considérer comme des interventions d'« entretien extraordinaire ».
Si des événements exceptionnels se produisent, nécessitant des interventions d'entretien extraordinaire, les mainteneurs ordinaires de l'utilisateur doivent suivre ces procédures:
• vérifier l'état des groupes endommagés ou décalés;
• exécuter les opérations décrites dans le paragraphe « Entretien extraordinaire »;
• si les opérations à exécuter ne sont pas envisagées dans ce manuel, envoyer au Constructeur le rapport des faits survenus, le résultat de l'inspection et les éventuelles observations.

Le Constructeur ou le centre d'assistance autorisé évaluera, au cas par cas, la situation. Ils conviendront alors avec les mainteneurs ordinaires du type d'intervention à effectuer, choisissant la solution la plus appropriée parmi celles énumérées ci-dessous:
• le Constructeur envoie un technicien autorisé, instruit et qualifié pour effectuer les interventions nécessaires;
• ou bien le Constructeur autorise les mainteneurs ordinaires de l'utilisateur à effectuer les interventions, en envoyant d'éventuelles instructions supplémentaires.

ATTENTION!

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

Dans le cas où le client n'utilise pas de pièces de rechange originales ou autorisées par écrit par le constructeur, ce dernier se considère dégagé de toute responsabilité concernant le fonctionnement de la machine et 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 Constructeur décline toute responsabilité.

7.4.1. REMPLACEMENT DU CYLINDRE

Pour le remplacement du cylindre, contacter l'assistance technique d'ALFAMATIC s.r.l.

7.4.2. PROCÉDURE POUR LE MONTAGE DE LA COURROIE

Le cylindre Alfamatic utilise un encodeur absolu, par conséquent, si le moteur ou la courroie est démonté, il est nécessaire de suivre la procédure de montage suivante.

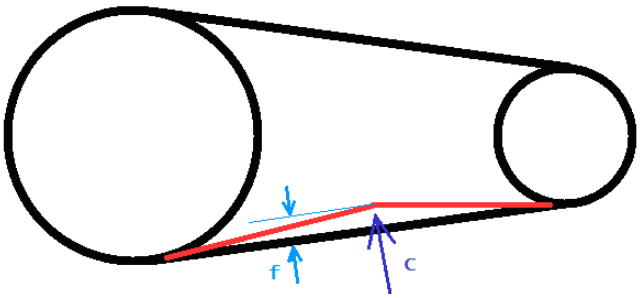
ATTENTION!
Suivre absolument toutes les étapes suivantes.
Des erreurs dans le montage de la courroie entraînent la rupture du cylindre.

ATTENTION!
Les dommages causés par un montage incorrect de la courroie ne sont pas couverts par la garantie.

La courroie doit être montée de manière à ce que la position zéro du moteur coïncide avec la position zéro du cylindre.

ÉTAPE	ACTION
1	Positionner l'interrupteur général présent sur le tableau électrique sur "0 – OFF".
2	Enlever la courroie.
3	Démonter tout équipement de la tige du cylindre.
4	Fixer correctement le moteur au cylindre.
5	Fixer correctement la poulie sur l'axe du moteur.
6	Positionner l'interrupteur général présent sur le tableau électrique sur "1 – ON".
7	Se déplacer manuellement à l'altitude 0,00 mm.
8	Positionner l'interrupteur général présent sur le tableau électrique sur "0 – OFF".
9	Tourner à la main la poulie montée sur l'arbre du cylindre pour l'amener en position de repos, c'est-à-dire avec la bonne saillie de la tige, indiquée dans ce manuel.
10	Monter la courroie sans faire tourner les poulies. La poulie du moteur ne peut pas tourner car elle est bloquée par le frein. La poulie du cylindre doit être maintenue immobile manuellement.

Pour le réglage de la courroie, consulter le tableau suivant où sont indiqués les valeurs pour le tensionnement de la courroie pour chaque cylindre de la série SA:



CYLINDRE	f [mm]	C [N]
SA10	2,3	15
SA15	2,3	16
SA25	2,3	17
SA50	2,0	60
SA70	2,4	60
SA100	2,6	60

SA200	4,4	323
SA300	4,4	479

Chapitre 8
COMPOSANTS OPTIONNELS

8. COMPOSANTS OPTIONNELS

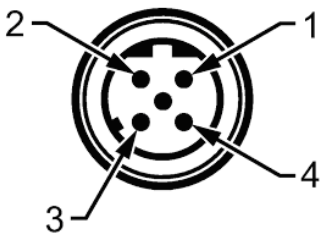
8.1. PRÉDISPOSITION CÂBLAGE CAPTEUR (PROBE)

La presse peut être fournie avec les options suivantes:
- Lumière de machine arrêtée pour accès libre dans la zone de travail.
- Éclairage de la zone de travail.
- Transducteur de force externe de précision HPT.
- Prédimensionnement pour fonctionnement en traction.
- Câblage capteur supplémentaire.

Si demandé, un câble avec connecteur est présent pour le raccordement d'un transducteur analogique supplémentaire. Le type de signal normalement utilisé est 0-10 V mais il est possible de demander 0-20 mA ou 4-20 mA.Le choix du type de signal se fait via un jumper sur la carte interne de l'instrument.Câble blindé avec connecteur M12 cinq pôles.

NOM	FONCTION	PIN
+24VDC	Alimentation	1 (rouge)
S+	Signal +	2 (blanc)
0VDC	Masse alimentation	3 (noir)
S-	Signal -	4 (jaune)
SHIELD	Blindage	5

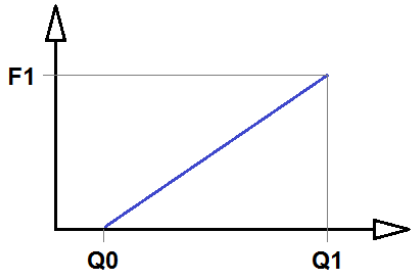
Pinout connecteur mâle M12 du transducteur :



Chapitre 9
DURÉE

9. DURÉE

DURÉELa durée de la vis dépend beaucoup de la force de poussée requise et d'un bon entretien. Il est donc très important de garder la vis bien lubrifiée. Une lubrification insuffisante se manifeste par l'augmentation de la température de la vis (et de sa durée de vie). L'usure de la vis dépend de la force qu'elle exerce. L'usure est négligeable dans les mouvements à vide.



Graphique de la courbe force-déplacement utilisée pour les calculs:

L 10 = durée en millions de tours
C_a = charge dynamique
C_{req} = charge dynamique minimale nécessaire
F_m = charge moyenne équivalente (N)

$$L_{10} = \left(\frac{C_a}{F_m}\right)^3 \text{ or } C_{req} = F_m (L_{10})^{1/3}_{req}$$

C_a pour SA200 - SA300 = 395KN
C_a pour SA50 - SA100 = 129 kN
C_a pour SA10 - SA25 = 92 kN
F_m = (Fmin + 2 x Fmax) / 3

Ce tableau indique la course que peut parcourir le cylindre dans la section de travail Q1-Q0 dans un typique plantation avec interférence uniforme.

TYPE	CHARGE F1 [kN]	VIE Q1-Q0 [m]
SA200 SA300	100	41×10^8
SA200 SA300	200	52×10^7
SA300	300	15×10^7

TYPE	CHARGE F1 [kN]	VIE Q1-Q0 [m]
SA50 SA70 SA100	10	37×10^6
SA50 SA70 SA100	30	13×10^5
SA50 SA70 SA100	50	30×10^4
SA70 SA100	70	11×10^4
SA100	100	37×10^3

TYPE	CHARGE F1 [kN]	VIE Q1-Q0 [m]
SA10 SA15 SA25	5	10×10^7
SA10 SA15 SA25	10	13×10^6
SA25	20	16×10^5
SA25	25	79×10^4

TYPE	CHARGE F1 [kN]	VIE Q1-Q0 [m]
SA1	1	17×10^6

TYPE	CHARGE F1 [kN]	VIE Q1-Q0 [m]
SA2	1	18×10^6

TYPE	CHARGE F1 [kN]	VIE Q1-Q0 [m]
SA5	3	10×10^6
SA5	5	2×10^6

Exemples:

- Cylindre SA100 qui plante un coussinet de hauteur 20mm et qui nécessite une force maximale de 70KN a une vie minimale calculée de 5,5 millions de plantations.

- Cylindre SA50 qui plante un coussinet de hauteur 5mm et qui nécessite une force maximale de 30KN a une vie minimale calculée de 260 millions de plantations.

Chapitre 10
ÉTALONNAGE

10. ÉTALONNAGE

Le cylindre est fourni déjà calibré. En cas de remplacement de la cellule ou d'altération des valeurs de force mesurées, par exemple en raison de la variation du poids de l'outil, il est nécessaire de procéder à un nouveau calibrage. En général, il faut entrer les nouvelles valeurs de décalage et de gain. Il faut faire très attention en ce qui concerne le transducteur de position car le moteur est équipé d'un encodeur absolu. Le remplacement de la courroie ou le démontage du moteur nécessite l'assistance du constructeur sous peine de dommages irréversibles à la mécanique de la presse.

10.1 ÉTALONNAGE DU TRANSDUCTEUR DE FORCE

Pour le calibrage du transducteur de force, il est nécessaire d'utiliser une cellule de charge étalon connectée au visualiseur correspondant auquel on peut se référer. Évidemment, la cellule de charge étalon doit pouvoir supporter facilement la force maximale fournie par le cylindre. Les valeurs à calibrer sont OFFSET et GAIN. L'offset est la valeur que le Press-Right afficherait sans corrections lorsque la cellule n'est soumise à aucune charge. Cela dépend de la tolérance de la chaîne d'amplification et du poids de l'équipement monté sur la cellule de charge. Calibrer cette valeur permet d'annuler la valeur de force affichée par le Press-Right. Le gain, en revanche, est le facteur multiplicatif du signal électrique fourni par la cellule de charge et permet d'afficher la bonne valeur de force.

Attention: un calibrage incorrect du transducteur de force peut compromettre l'intégrité du cylindre lui-même. Le système est fourni calibré. Ces valeurs NE doivent pas être modifiées de manière inappropriée : cela pourrait mettre en péril l'intégrité du cylindre.

10.1.1 PROCÉDURE D'ÉTALONNAGE

Remarque: Pour le calibrage, il est nécessaire de connaître le mot de passe de calibrage.

Annuler l'offset avec la procédure suivante:
Mettre la presse en conditions de repos. Accéder au menu | accessoires | diagnostic | calibrage force
Entrer provisoirement zéro comme valeur d'offset
Lire la valeur du transducteur de force affichée en haut et l'insérer comme offset
Vérifier que la mesure de force est d'environ zéro

Corriger le gain avec la procédure suivante:
Positionner la cellule de charge étalon sous le cylindre
Descendre manuellement jusqu'à toucher puis à comprimer la cellule étalon jusqu'à une valeur d'environ ¾ de la force maximale du cylindre.Mémoriser les deux valeurs de force affichées par le Press-Right et par l'instrument étalon au même instant.
Calculer le coefficient de correction avec la formule suivante:
COEFF = (valeur affichée par l'instrument étalon) / (valeur affichée par le Press-Right)Accéder au menu | accessoires | diagnostic | calibrage force.
Multiplier la valeur GAIN par le coefficient vient d'être calculé,Vérifier que la valeur affichée par le Press-Right coïncide avec celle de l'instrument étalon.

10.2 ENTRÉE ANALOGIQUE

Le Press-Right a une entrée analogique 0-10V avec convertisseur analogique-numérique à 12 bits. L'offset est la valeur numérique qui est soustraite à la valeur de sortie du convertisseur analogique-numérique. Le gain est le facteur de multiplication qui régule la valeur de quota affichée. La valeur théorique du gain pour obtenir les centièmes de millimètre se déduit de la formule suivante:

Gain = (Course nominale en millimètres) / 40.96
Cette entrée est utilisée en présence d'un palpeur externe pour une mesure de quota plus précise.

Via Magenta, 25
20010 San Giorgio su Legnano (MI) - ITALY
tel. +39 0331 406911
fax +39 0331 406970
info@alfamaticgroup.it