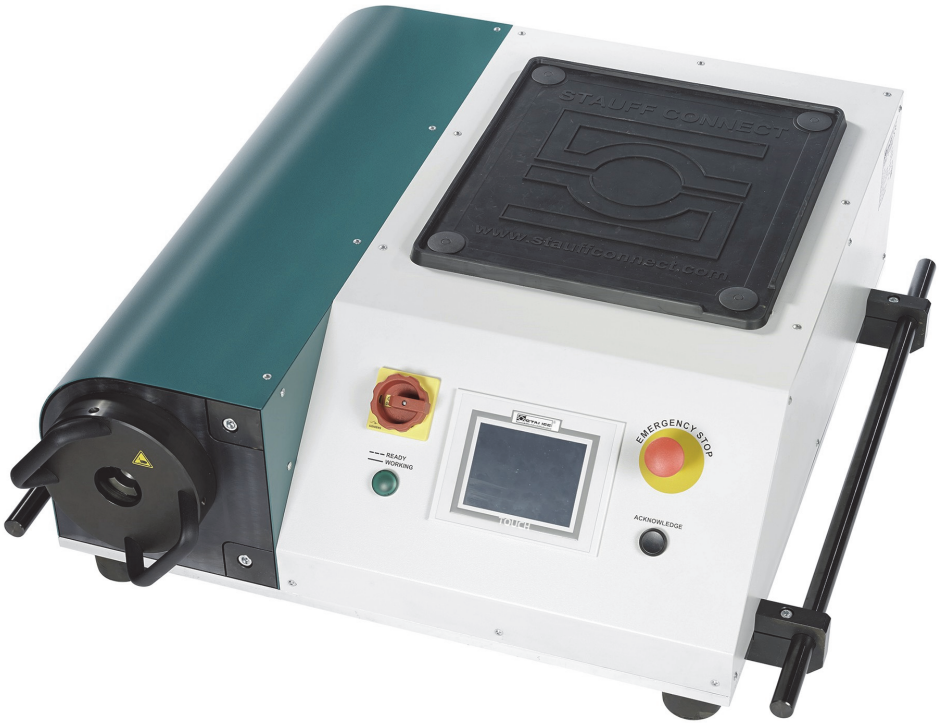
Traduction du

mode d’emploi original



Machine de déformation de bouts de tubes

SFO-F-A-A

Pour éviter toutes blessures et dégâts, veuillez lire ce mode d’emploi attentivement et soigneusement et le conserver afin de pouvoir le consulter ultérieurement.

R01_fr

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791 Werdohl

Téléphone : +49 2392 916-0
Fax : +49 2392 916-160

sales@stauff.com
www.stauffconnect.com

Table des matières

1 Informations à propos de ces instructions 5
1.1 Groupe cible du mode d'emploi 5
1.2 Structure des avertissements 5
1.3 Structure des instructions d'action 6
1.4 Structure des informations supplémentaires 6
1.5 Structure des renvois 6

2 Pour votre sécurité 7
2.1 Consignes générales de sécurité 7
2.2 Utilisation conforme 8
2.3 Devoirs et obligations de l'exploitant 8
2.4 Qualification du personnel 9
2.5 Équipement de protection personnelle 9
2.6 Signalisation de sécurité 9
2.7 Dispositifs de protection 10
2.8 Condamnation de la machine 11

3 Description de la machine 12
3.1 Vue d'ensemble de la machine 12
3.2 Données techniques 13
3.3 Fonction 13
3.4 Outils et produits 14
3.5 Plaque signalétique 15
3.6 Pièces de rechange et d'usure 16

4 Transport et stockage 17
4.1 Sécurité 17
4.2 Transport 17

5 Installation 18
5.1 Sécurité 18
5.2 Mise en place de la machine 19
5.3 Branchement aux raccords d'alimentation 19
5.4 Mise en route 19

6 Fonctionnement 20
6.1 Sécurité 20
6.2 Mise en circuit de la machine 21
6.3 Disponibilité après un arrêt d'urgence 26
6.4 Réglage de la machine 27
6.4.1 Réglage de la langue 27
6.4.2 Réglage des caractéristiques système 29

6.5 Configuration de la commande 32
6.5.1 Réglage du matériau 33
6.5.2 Réglage de la dimension du tube 34
6.5.3 Réglage de l'épaisseur de la paroi 35
6.5.4 Réglage de la quantité produite 36
6.5.5 Mise en place / changement d'outil 36
6.6 Déformation des bouts de tubes 42
6.7 Nettoyage de la machine 44
6.8 Mise hors circuit de la machine 44
7 Dépannage 45
7.1 Sécurité 45
7.2 Dépannage 46
7.3 Défauts / messages d'erreur 47
7.3.1 Course de déformation 47
7.3.2 Position de consigne 48
7.3.3 Course de référence 48
7.3.4 Paramètres 49
7.3.5 Sens de rotation 49
7.3.6 Disjoncteur de protection du moteur 50
7.3.7 Outil 50
7.3.8 Autres erreurs 51
8 Entretien 53
8.1 Sécurité 53
8.2 Inspection et maintenance 53
8.3 Vérification de l'arrêt d'urgence 53
9 Mise hors-service 54
9.1 Sécurité 54
9.2 Démontage 55
9.3 Élimination 55
10 Déclaration de conformité CE 56
Répertoire des illustrations 57
Répertoire des mots-clés 59

1 Informations à propos de ces instructions

Ce mode d'emploi comprend des consignes et des informations importantes sur l'utilisation conforme. Ce mode d'emploi doit être conservé à portée de main du personnel opérateur.

1.1 Groupe cible du mode d'emploi

Ce mode d'emploi doit être lu et conservé par le personnel opérateur chargé des tâches suivantes :

- Installation
- Fonctionnement
- Panne
- Entretien

Voir qualifications du personnel ▸chapitre 2.4, p. 9.

1.2 Structure des avertissements

Les avertissements sont mis en exergue par des champs colorés avec mots de signalisation. Lisez toujours le texte de l'avertissement en entier pour vous protéger efficacement contre les dangers !

Les champs avec mots de signalisation suivants désignent des degrés de dangerosité différents par leurs couleurs et leurs mots de signalisation :

⚠ DANGER

Le non-respect de cet avertissement a pour conséquence des blessures graves ou mortelles.

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect de cet avertissement peut avoir pour conséquence des blessures graves ou mortelles.

⚠ ATTENTION

Le non-respect de cet avertissement peut avoir pour conséquence des blessures légères ou moyennement graves.

REMARQUE

Le non-respect de cet avertissement peut avoir pour conséquence des dégâts matériels.

Les avertissements sont toujours présentés de la même manière. Ils comprennent un mot de signalisation, le type et la source du danger, les conséquences en cas de non-respect ainsi que les mesures pour éviter ou lutter contre les dangers.

Exemple :

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de cisaillement et d'écrasement des doigts

- ▶ Assurez-vous avant la mise en marche que les dispositifs de sécurité sont installés correctement et qu'ils sont opérationnels !
- ▶ Veillez à ce que vos doigts ne se trouvent pas dans la zone de montage lors de l'exécution de la fonction de la machine !

1.3 Structure des instructions d'action

Les instructions d'action vous invitent directement à une action. Elles sont structurées en fonction de l'action. Effectuez les différentes étapes toujours dans l'ordre indiqué.

Les instructions d'action sont structurées de la manière suivante et signalées par les symboles correspondants :

▶ Objectif de l'instruction d'action

1. Étape de l'action
   ✓ Effet de l'étape pour vérifier qu'elle a été exécutée correctement.
2. Étape suivante

☑ Résultat de l'ensemble des instructions d'action

1.4 Structure des informations supplémentaires

Les textes signalés par un symbole d'info vous donnent des informations supplémentaires et des astuces.

1.5 Structure des renvois

Les renvois sont présentés dans ce mode d'emploi comme suit :

Exemple :

« … n'utilisez la machine que conformément à sa destination ▸chapitre 2.2, p. 8. »

2 Pour votre sécurité

Pour éviter les accidents et les blessures…

- respectez toutes les consignes générales et particulières de sécurité ainsi que les avertissements figurant dans ce mode d'emploi.
- respectez les signalisations de danger et d'obligation.
- suivez les règles et les prescriptions relatives à la prévention des accidents en vigueur sur votre lieu de travail.
- respectez la périodicité des inspections et des maintenances.
- n'utilisez la machine que conformément à sa destination.

2.1 Consignes générales de sécurité

Les consignes de sécurité vous aident à éviter les blessures et les dégâts matériels. Assurez-vous que vous avez lu et compris toutes les consignes de sécurité figurant dans ce mode d'emploi.

Pour un travail en toute sécurité, il n'est pas suffisant d'avoir lu les consignes générales de sécurité de ce chapitre. Lisez et observez également les consignes particulières de sécurité figurant dans tous les chapitres concernant votre travail. Respectez également les consignes figurant dans les documents produits afférents.

Les consignes générales de sécurité suivantes s'appliquent pour tous les travaux sur la machine :

- Respectez les prescriptions de sécurité nationales et internationales en vigueur relatives à la sécurité du travail.
- Utilisez la machine seulement …
  - si elle est en parfait état technique,
  - en conscience de la sécurité et des dangers,
  - conformément à sa destination,
  - en respectant le présent mode d'emploi et
  - avec des dispositifs de protection inchangés, complets, installés correctement et opérationnels.
- Portez lors de toutes opérations sur la machine, l'équipement de protection personnelle correspondant ▸chapitre 2.5, p. 9.
- Respectez toutes les signalisations de sécurité apposées sur la machine ▸chapitre 2.6, p. 9.
- Les opérations sur les équipements électriques doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH&Co. KG.
- Éliminez immédiatement les défauts qui compromettent votre sécurité ou le fonctionnement sûr de la machine. Mettez la machine hors-service jusqu'à l'élimination du défaut.
- L'échange de composants, hormis les outils, doit être effectué uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH&Co. KG.

- Maintenez une certaine distance par rapport aux éléments mobiles. Portez des vêtements serrés. Attachez les cheveux longs pour éviter qu'ils ne soient happer. Enlevez les bagues et les chaînettes avant le début du travail.
- Tenez compte des énergies résiduelles potentielles dans les composants mécaniques, hydrauliques et électriques.

2.2 Utilisation conforme

La machine de déformation de bouts de tubes sert exclusivement au déformation mécanique de tubes en acier de précision sans couture selon la EN 10305-1 avec un diamètre extérieur de tube entre 6 mm et 42 mm.

La machine est utilisée conjointement avec un mandrin intérieur, des embouts de déformation et des blocs de déformation qui ont été conçus spécialement pour la déformation mécanique de bouts de tubes.

La machine ne doit être utilisée que dans le cadre des spécifications indiquées dans le chapitre Caractéristiques techniques ▸chapitre 3.2, p. 13 et en respectant les prescriptions de maintenance et les consignes figurant dans le présent mode d'emploi et dans la documentation afférente.

Il est interdit de réaliser des modifications, des ajouts ou des transformations sans consultation du fabricant. De telles modifications peuvent compromettre la sécurité de fonctionnement de la machine et sont considérées comme non conformes.

Toute autre utilisation que celle indiquée comme utilisation conforme est interdite.

2.3 Devoirs et obligations de l'exploitant

En complément aux instructions et consignes figurant dans le présent mode d'emploi, les réglementations générales, légales et obligatoires relatives à la prévention des accidents et à la protection de l'environnement doivent être respectées.

Pour garantir le fonctionnement en toute sécurité de la machine, l'exploitant doit au moins…

- s'assurer que la machine est utilisée conformément, qu'elle est en parfait état, avec des dispositifs de sécurité complets montés et sans dommages.
- définir le champ d'utilisation et établir des instructions de service correspondantes.
- tenir les signalisations de sécurité apposées sur la machine en parfait état de lisibilité et dans leur intégralité.
- mettre à disposition le mode d'emploi dans un parfait état de lisibilité et complet sur le lieu d'utilisation de la machine.
- informer le personnel chargé du travail sur la machine à cet effet.
- se procurer les réglementations en vigueur pour le fonctionnement de la machine dans leur dernière version et familiariser le personnel qui travaille avec cette machine avec ces réglementations.

- mettre à disposition du personnel chargé de travailler avec la machine, l'équipement de protection personnelle nécessaire.
- effectuer un briefing sur la sécurité de la machine.
- assurer une aération et un éclairage suffisants dans l'aire de travail.

2.4 Qualification du personnel

Toutes les opérations sur la machine doivent être effectuées uniquement par du personnel qualifié et autorisé. Le personnel est qualifié quand il a reçu une formation, est diplômé ou a été instruit au niveau du travail correspondant et qu'il peut le prouver par des certificats ou des justificatifs.

On distingue dans ce mode d'emploi entre les groupes de personnes suivants :

- **Le personnel opérateur** a reçu une instruction certifiée au niveau de la commande et du mode de fonctionnement de la machine. Il saisit les données requises pour le fonctionnement et exécute les étapes nécessaires pour le fonctionnement de la machine. Il est en outre responsable des travaux d'entretien et de l'élimination des pannes comme le ▸chapitre 7, p. 45 et le ▸chapitre 8, p. 53 le décrivent.
- **Personnel à former** peut uniquement travailler sur la machine sous surveillance d'un personnel qualifié pour ce travail.

2.5 Équipement de protection personnelle

L'équipement de protection personnelle suivant est obligatoire pour les personnes travaillant sur la machine :

	Porter des vêtements de travail serrés !
	Utiliser des chaussures de sécurité !

2.6 Signalisation de sécurité

Les signalisations de sécurité mentionnées ci-dessous sont apposées clairement sur la machine et lisibles :

	Mise en garde contre la tension électrique !
	Mise en garde contre les blessures aux mains !

2.7 Dispositifs de protection

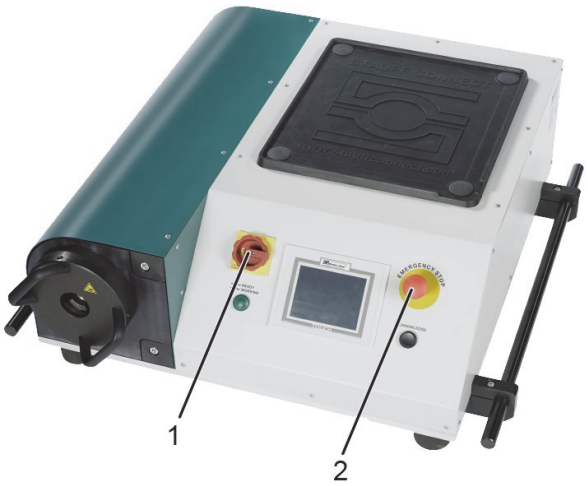
Les dispositifs de protection protègent le personnel opérateur contre les dangers.

Avant chaque mise en marche de la machine, tous les dispositifs de protection doivent être installés correctement et être opérationnels.

Les dispositifs de protection ne peuvent être retirés que si la machine est arrêtée, condamnée par un cadenas ou par des mesures appropriées semblables.

Les dispositifs de protection suivants sont installés ou doivent être installés par l'exploitant sur la machine :

Interrupteur électrique général	L'interrupteur électrique général se trouve à l'avant sur la machine. L'ensemble de la machine est mis hors circuit à l'aide de l'interrupteur électrique général (position : 0). Condamnation de l'interrupteur électrique général ▸chapitre 2.8, p. 11.
Bouton d'arrêt d'urgence	L'actionnement du bouton d'arrêt d'urgence déclenche un arrêt d'urgence où tous les mouvements de la machine sont arrêtés. Pour pouvoir remettre la machine en fonctionnement, l'arrêt d'urgence déclenché doit être déverrouillé ▸chapitre 6.3, p. 26.



1 Interrupteur électrique général

2 Bouton d'arrêt d'urgence

1: Dispositifs de protection

2.8 Condamnation de la machine

▶ Condamnez la machine :

1. S’assurer que …

   ✓ un cadenas est disponible pour la condamnation (non compris dans les fournitures).

2. Mettre la machine hors circuit comme dans Mise hors circuit de la machine.
3. Bloquer l’interrupteur électrique général avec un cadenas.

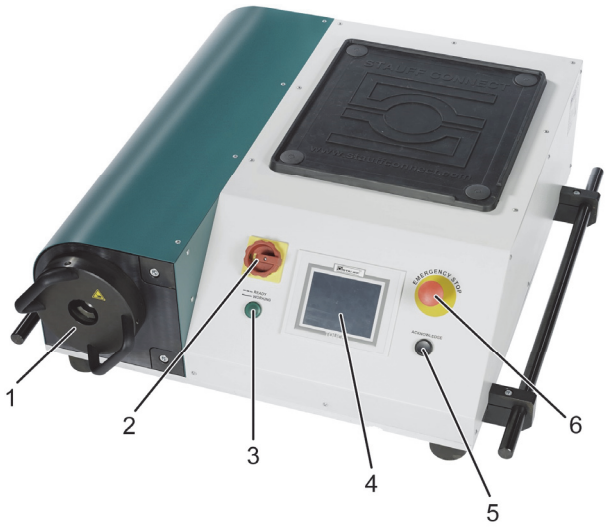


2: Interrupteur électrique général bloqué par un cadenas

☑ La machine est condamnée.

3 Description de la machine

3.1 Vue d’ensemble de la machine



3: Vue d’ensemble de la machine

Po	Désignation	Description
1	Tête de serrage	Traitement de la pièce
2	Interrupteur électrique général	Marche / arrêt de la machine
3	Voyant Prêt/Process en cours	Machine prête au fonctionnement, machine travaille
4	Panneau de commande	Réglage de la machine
5	Confirmer	Confirmer le message
6	Bouton d’arrêt d’urgence	Arrêter la machine en cas d’urgence
	Interface RJ45	Connecteur PC; au dos de la machine
	Tension d’alimentation	Au dos de la machine

3.2 Données techniques

Données générales	
Dimensions (l x P x H)	850 mm x 890 mm x 330 mm
Poids, huile incluse :	210 kg

Énergie électrique	
Raccordement électrique :	400 V / AC3 / 50 Hz 460 V / AC3 / 60 Hz
Consommation de courant :	2,55 / 2,5 A

Énergie hydraulique	
Volume d'huile :	6,1 litres
Pression de travail maxi. :	700 bar

Conditions de mise en place	
Température ambiante :	sec entre 15° C et 35° C
Position	Horizontale

Niveau de pression acoustique	
selon DIN EN ISO 11202:2009:	68 dB(A)

3.3 Fonction

La machine forme des bouts de tubes afin qu'ils conviennent à l'utilisation des vannes selon la ISO 8434-1. On peut utiliser des tubes en acier de précision sans couture selon la EN 10305-1 avec un diamètre extérieur de tube entre 6 mm et 42 mm.

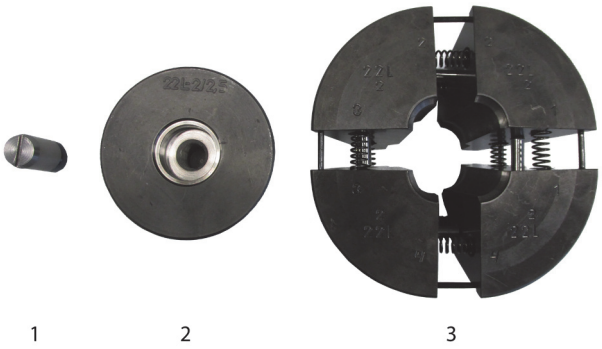
La machine est utilisée conjointement avec un mandrin intérieur, des embouts de déformation et des blocs de déformation qui ont été conçus spécialement pour la déformation mécanique de bouts de tubes.

3.4 Outils et produits

La machine de déformation de bouts de tubes déforme des bouts de tubes. Ils sont à la base des raccords vissés, comprenant le corps de raccord vissé standard selon la ISO 8434-1, l'écrou-raccord standard ainsi que la bague de déformation avec garniture souple d'étanchéité intégrée.



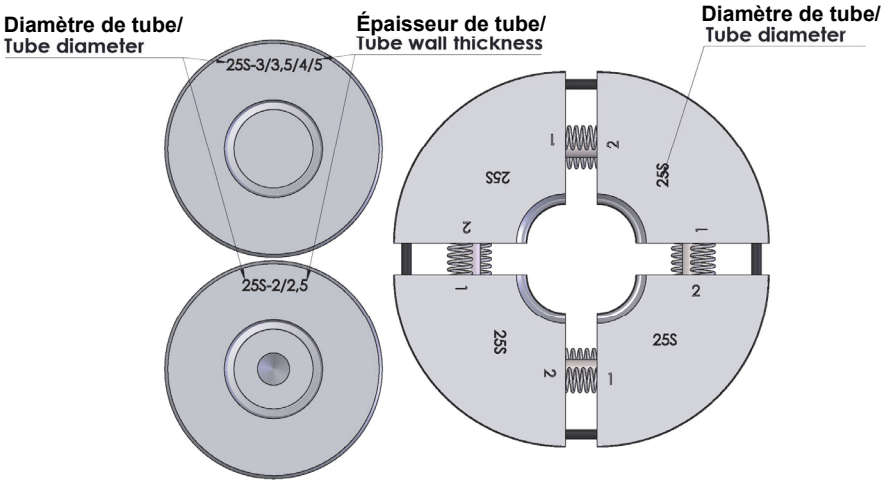
4: Produit



1 Mandrin intérieur
2 Embout de déformation
3 Bloc de déformation

5: Outils

Les inscriptions sur l'embout de déformation et le bloc de déformation précisent les informations suivantes :



6: Module

REMARQUE

Endommagement de l’outil dû à un mandrin intérieur incorrect

► Les embouts de déformation avec alésage intérieur sont conçus pour le déformation avec des mandrins intérieurs. Assurez-vous de toujours utiliser le mandrin intérieur approprié pour l’épaisseur de la paroi utilisée sinon l’outil peut être endommagé !

De plus amples informations pour le choix de la taille figurent dans le catalogue produit de Stauff.

3.5 Plaque signalétique

La plaque signalétique se trouve sur le côté de la machine.



7: Plaque signalétique

3.6 Pièces de rechange et d’usure

REMARQUE

Remplacement des composants

Dommages sur la machine, dysfonctionnements, défauts

- ► Toutes les interventions qui demandent l’ouverture de la machine doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG !
- ► Les opérations d’entretien doivent être effectuées uniquement par le personnel de réglage et de maintenance autorisé !
- ► Utilisez uniquement des outils appropriés qui sont en parfait état !
- ► Remplacez les composants à échanger uniquement par des pièces de rechange d’origine ou autorisées par le fabricant !

Vous pouvez demander les listes des pièces de rechange et d’usure autorisées auprès de Walter Stauffenberg GmbH & CO. KG.

4 Transport et stockage

4.1 Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Levage des charges

Blessures graves ou mortelles en cas de chute/oscillation de la charge

- ► Avant le levage, fixez tous les composants mobiles de la charge à soulever !
- ► Utilisez uniquement des moyens de levage en parfait état et homologués pour le poids de la charge à soulever !
- ► Fixez le gréage uniquement aux points d'accrochage prévu à cet effet !
- ► Ne laissez jamais des charges suspendues dans le gréage sans surveillance !
- ► Ne restez jamais sous des charges suspendues !

⚠ AVERTISSEMENT

Transport de la machine

Blessures graves ou mortelles en cas de renversement ou de glissement de la charge

- ► Avant le transport, fixez tous les composants mobiles de la machine !
- ► Sécurisez la machine pendant le transport contre le renversement ou le glissement !
- ► Utilisez uniquement des véhicules de transport homologués pour le poids de la machine !

4.2 Transport

Les informations relatives aux dimensions et aux poids figurent dans le ▸chapitre 3.2, p. 13.

Respectez les principes suivants lors du transport :

- Les points d'accrochage sont les barres/poignées latérales de la machine.
- La machine doit être maintenue à l'horizontale pendant le transport. Noter ici que le centre de gravité se trouve dans la zone de montage.
- Le transport doit être effectué uniquement par une entreprise spécialisée qualifiée ou par du personnel qualifié.
- Après le transport, éliminer le matériel d'emballage selon les réglementations et en respectant l'environnement.

5 Installation

5.1 Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Levage des charges

Blessures graves ou mortelles en cas de chute/oscillation de la charge

- ► Avant le levage, fixez tous les composants mobiles de la charge à soulever !
- ► Utilisez uniquement des moyens de levage en parfait état et homologués pour le poids de la charge à soulever !
- ► Fixez le gréage uniquement aux points d'accrochage prévu à cet effet !
- ► Ne laissez jamais des charges suspendues dans le gréage sans surveillance !
- ► Ne restez jamais sous des charges suspendues !

⚠ AVERTISSEMENT

Exécution des opérations de montage

Blessures graves ou mortelles ou dégâts sur la machine en cas de montage erroné

- ► Les travaux de montage doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié et autorisé !
- ► Utilisez uniquement des outils appropriés qui sont en parfait état !
- ► Portez votre équipement de protection personnelle lors de toutes les interventions !

⚠ AVERTISSEMENT

Branchement de la machine à l'alimentation électrique

Blessures graves ou mortelles en raison d'une tension électrique dangereuse

- ► Les interventions sur les dispositifs électriques doivent être effectuées uniquement par des électrotechniciens !
- ► Les interventions sur les pièces conductrices doivent être effectuées uniquement sous la surveillance d'une deuxième personne !

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de cisaillement et d'écrasement des doigts

- ► Assurez-vous avant la mise en marche que les dispositifs de sécurité sont installés correctement et qu'ils sont opérationnels !
- ► Veillez à ce que vos doigts ne se trouvent pas dans la zone de montage lors de l'exécution de la fonction de la machine !

5.2 Mise en place de la machine

La machine est montée par le fabricant en état opérationnel et livrée avec une commande réglée.

Les mises à jour des commandes sont à demander au fabricant. Respectez

les principes suivants lors de la mise en place :

- Poser la machine sur un support stable.
- Poser la machine de sorte à avoir un espace de travail dégagé autour de la machine.
- Vérifier la présence de dommages sur la machine.

5.3 Branchement aux raccords d’alimentation

Branchez la machine aux raccords d’alimentation suivants :

- Tension d’alimentation

5.4 Mise en route

Avant la mise en service, effectuer un contrôle visuel et de fonctionnement de la machine. S’assurer ici que …

- tous les éléments sont montés correctement sans dommage et pleinement opérationnels,
- tous les raccords vissés extérieurs sont présents et bien serrés et que
- tous les dispositifs de protection fonctionnent correctement ▸chapitre 8.3, p. 53.

6 Fonctionnement

Pour garantir un fonctionnement en toute sécurité, la machine doit fonctionner en conformité à sa destination ▸chapitre 2.2, p. 8.

6.1 Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de cisaillement et d'écrasement des doigts

- ► Assurez-vous avant la mise en marche que les dispositifs de sécurité sont installés correctement et qu'ils sont opérationnels !
- ► Veillez à ce que vos doigts ne se trouvent pas dans la zone de montage lors de l'exécution de la fonction de la machine !

⚠ ATTENTION

Risque en raison d'une manipulation erronée et d'un comportement inapproprié de l'opérateur

- ► Les opérateurs doivent avoir lu et compris le mode d'emploi !
- ► Les opérateurs doivent être formés et instruits au niveau de la manipulation de la machine !

⚠ ATTENTION

Risque en raison de la manipulation des dispositifs de sécurité par l'opérateur

- ► Assurez-vous avant la mise en marche de la machine que les dispositifs de sécurité sont installés correctement et qu'ils sont opérationnels !

6.2 Mise en circuit de la machine

▶ Procédez comme suit pour mettre la machine en circuit :

1. Tourner l'interrupteur électrique général sur « I / ON ».

   ✓ Le message **Release emergency stop and confirm with « acknowledge »** s'affiche au bout de quelques secondes.



8: Écran d'accueil

   ✓ À la première mise en service après la livraison, l'écran d'accueil s'affiche en anglais.
   Une fois la langue choisie, passez à l'étape 5.

2. Pour régler la langue, appuyer sur le **globe terrestre**.

   ✓ Le menu **Language settings** s'ouvre.



9: Menu Language settings

3. Appuyer sur le bouton de la langue à régler.

   ✓ Le drapeau dans la zone supérieure du menu indique la langue sélectionnée.

4. Quitter le menu en appuyant sur le bouton à **flèche**.
5. Tirer le bouton d'**arrêt d'urgence** le cas échéant.

6. Appuyer sur le bouton **Confirmer**.
   ✓ Le menu **Course de référence / Matériau** s'ouvre.



10: Menu Course de référence / Matériau

   ✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** clignote.

☑ La machine est prête.

Vérifiez si un outil est utilisé. Sinon configurez une nouvelle commande
▸chapitre 6.5, p. 32.

Si un outil est déjà utilisé, vous pouvez poursuivre la commande. Pour ce faire, démarrez une course de référence comme les pages suivantes le décrivent.

► Effectuez la course de référence sans changement d'outil :

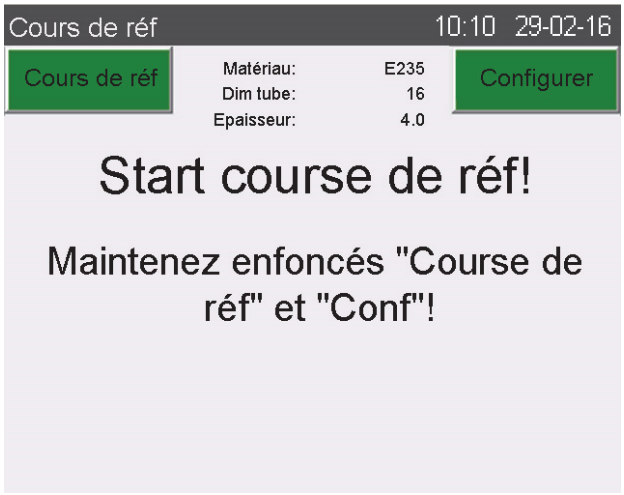
Appuyer sur le bouton **Course de référence**.

   ✓ Le message **Démarrer la course de référence** apparaît.

REMARQUE

Dommages sur la machine en raison d'une course de référence mal effectuée

► Effectuez la course de référence sans tube ! Ne placez pas de tube dans l'outil avant que la course de référence ne soit terminée !



11: Démarrer la course de référence

1. Appuyez simultanément sur le bouton **Course de référence** et la touche **Confirmer** et ne les relâchez pas.
   - ✓ La course de référence démarre.
   - ✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** est allumé.
   - ✓ Le message **Déverrouiller la tête de serrage** apparaît.



12: Déverrouiller la tête de serrage



13: Sortir la tête de serrage

2. Tourner la tête de serrage à gauche à deux mains au niveau des poignées prévues à cet effet et la sortir.



14: Déverrouiller et sortir la tête de serrage

✓ La tête de serrage est déverrouillée et ouverte.

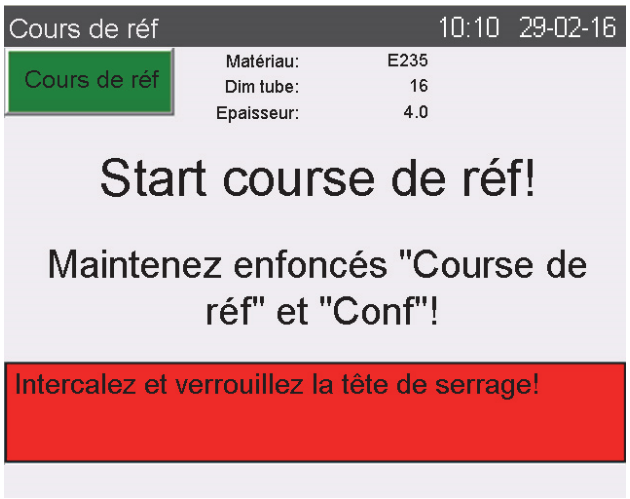
3. Vérifier l'outil et éliminer les impuretés.

REMARQUE

Dommages sur la machine si des objets se trouvent dans la zone de déformation

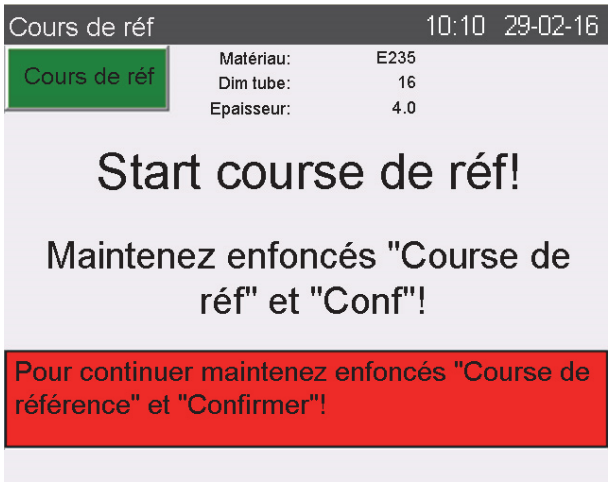
► Avant le début de la course de référence, éliminez les outils et autres outils inutiles pour la course de référence !

✓ Le message **Introduire et verrouiller la tête de serrage** apparaît.



15: Introduire et verrouiller la tête de serrage

4. Insérer la tête de serrage à deux mains et la tourner à droite.
   ✓ La tête de serrage est verrouillée.
   ✓ Le message **Pour continuer, laissez enfoncé « Course de référence » et « Confirmer » !** apparaît.



16: Démarrer la course de référence

5. Appuyez simultanément sur le bouton **Course de référence** et la touche **Confirmer** et ne les relâchez pas.
   ✓ La course de référence démarre.
   ✓ Le menu **Démarrer la déformation** s'ouvre à la fin de la course de référence.



17: Démarrer la déformation

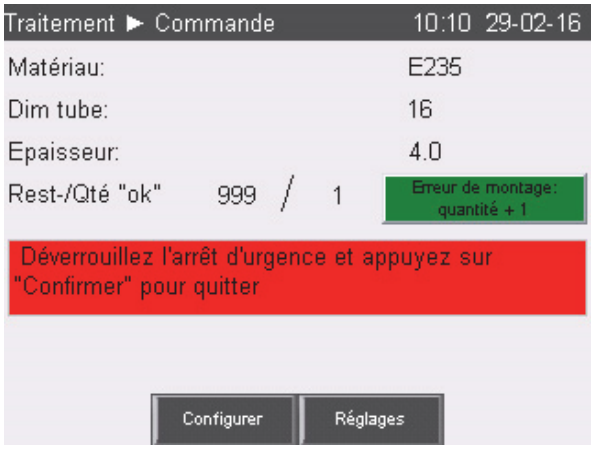
   ✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** clignote.

☑ La machine est prête.

6.3 Disponibilité après un arrêt d’urgence

► Procédez comme suit pour rétablir la disponibilité après un arrêt d’urgence :

1. Éliminer le défaut conformément à la description ▸chapitre 7, p. 45.



18: Message Arrêt d’urgence

2. Tirer le bouton d’**arrêt d’urgence**.
3. Appuyer sur le bouton **Confirmer**.

✓ Le menu **Course de référence / Matériau** s’ouvre.



19: Menu Course de référence / Matériau

☑ La machine est prête.

REMARQUE

Dommages sur la machine en raison d’une course de référence mal effectuée

► Effectuez la course de référence sans tube ! Ne placez pas de tube dans l’outil avant que la course de référence ne soit terminée !

6.4 Réglage de la machine

6.4.1 Réglage de la langue

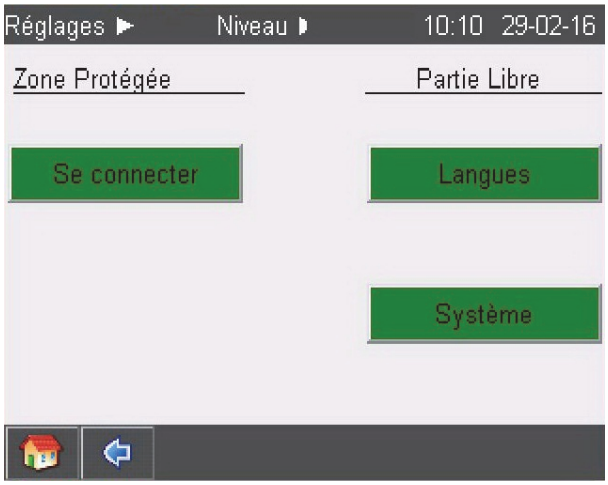
► Procédez comme suit pour régler la langue :

1. Appuyer dans le menu **Traitement Commande** sur le bouton **Réglages**.



20: Menu Traitement Commande

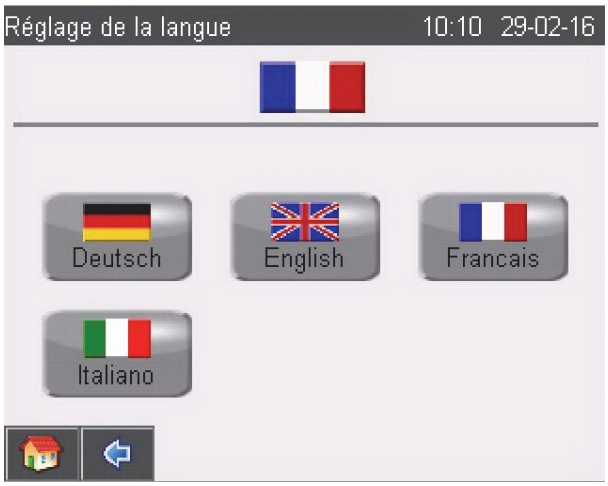
✓ Le menu **Réglages Niveau** s'ouvre.



21: Menu Réglage Niveau

2. Appuyer dans le menu **Réglages Niveau** sur le bouton **Langues**.

✓ Le menu **Réglage langues** s'ouvre.



22: Menu Réglages Langues

3. Appuyer sur le bouton de la langue à régler.

   ✓ Le drapeau dans la zone supérieure du menu indique la langue sélectionnée. Quitter le menu en appuyant sur le bouton à **flèche**.

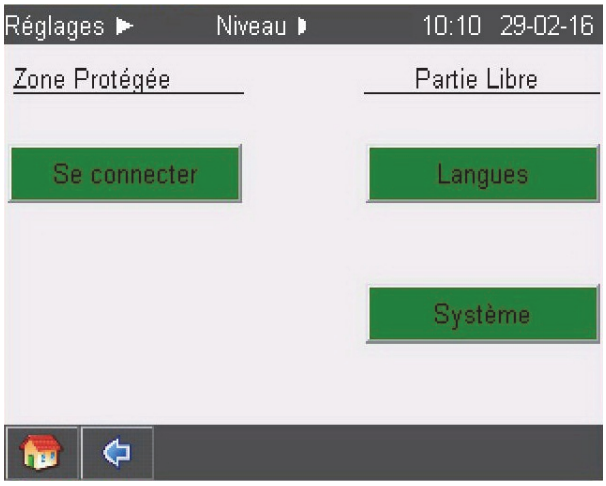
☑ La langue est sélectionnée.

6.4.2 Réglage des caractéristiques système

► Ouvrez les caractéristiques système :

1. Appuyer dans le **Menu principal** sur le bouton **Réglages**.

   ✓ Le menu **Réglages Niveau** s'ouvre.



23: Menu Réglage Niveau

2. Appuyer dans le menu **Réglages Niveau** sur le bouton **Système**.

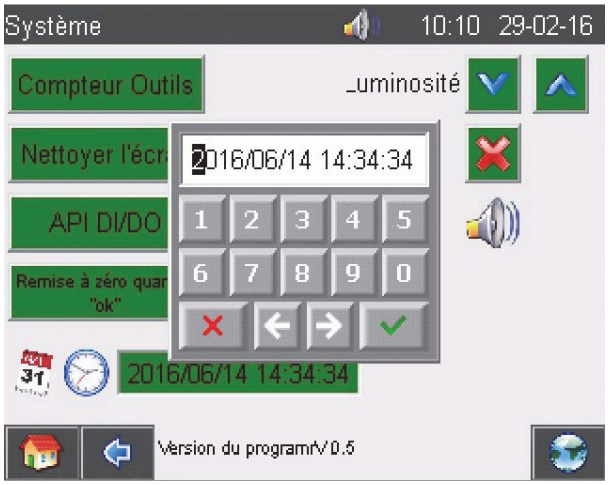
☑ Le menu **Système** s'ouvre.



24: Menu Système

▶ Procédez ainsi pour régler la date et l'heure :

1. Appuyer sur l'affichage Date/heure et saisir la date souhaitée.



25: Menu Pavé de saisie date et heure

2. Confirmer la saisie avec la coche verte.

✓ Le pavé de saisie Date/heure se ferme.

☑ Les données paramétrées sont affichées.

▶ Procédez comme suit pour obtenir des informations sur le nombre de pièces par taille d'outil : Appuyer sur le bouton **Compteur outils**.



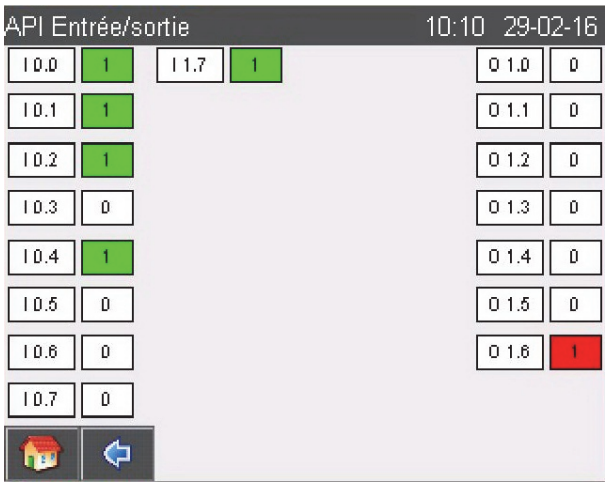
26: Compteur outils

☑ Les nombres de pièces par taille d'outil sont affichés. Pour faire défiler, utiliser les touches à **flèche**.

▶ Procédez comme suit pour éteindre le panneau de commande à des fins de nettoyage :
Appuyer sur le bouton **Nettoyer l'écran**.

☑ Le panneau de commande s'éteint pendant 20 secondes.

▶ Procédez comme suit pour obtenir des informations sur le fonctionnement des entrées et des sorties :
Appuyer sur le bouton **API DI/DO**.



27: Vue d'ensemble du fonctionnement des entrées et des sorties

☑ Le fonctionnement des entrées et des sorties s'affiche.

▶ Procédez comme suit pour remettre à zéro le nombre réel de la quantité produite :

1. Appuyer sur le bouton **Quantité OK réinitialiser**.

   ✓ Le menu **Nombre de pièces** s'ouvre.



28: Menu Nombre de pièces

2. Appuyer sur le bouton **Réinitialiser**.

☑ Le nombre réel de la quantité produite est remis à zéro.

6.5 Configuration de la commande

► Procédez comme suit pour configurer une commande :

1. Appuyer dans le menu **Traitement Commande** sur le bouton **Configuration**.



29: Menu Traitement Commande

✓ Le menu **Configuration Commande** s'ouvre.



30: Menu Configuration Commande

2. Exécuter les étapes suivantes dans l'ordre indiqué :
3. Régler le matériau ▸chapitre 6.5.1, p. 33.
4. Régler la dimension du tube ▸chapitre 6.5.2, p. 34.
5. Régler l'épaisseur de la paroi ▸chapitre 6.5.3, p. 35.
6. Régler la quantité produite ▸chapitre 6.5.4, p. 36.
7. Mettre en place / changer l'outil ▸chapitre 6.5.5, p. 36.

6.5.1 Réglage du matériau

▶ Procédez comme suit pour régler le matériau :

1. Appuyer dans le menu **Configuration Commande** sur le bouton du **Matériau**.

   ✓ Le menu **Configuration Matériau** s'ouvre.

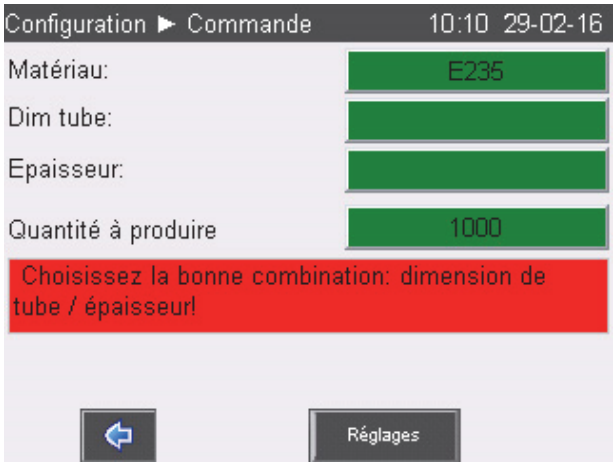


31: Menu Configuration Matériau

2. Sélectionner le matériau et appuyer sur le bouton correspondant.
3. Quitter la sélection avec le bouton **Confirmer**.

   ✓ Le menu **Configuration Commande** s'ouvre.

☑ Le matériau sélectionné est affiché.



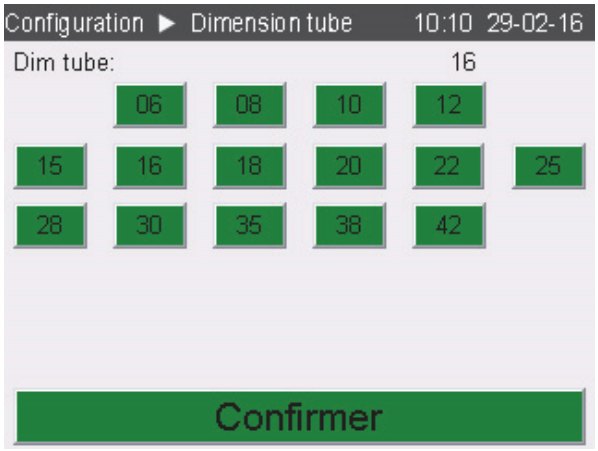
32: Menu Configuration Commande

6.5.2 Réglage de la dimension du tube

► Procédez comme suit pour régler la dimension du tube :

1. Appuyer dans le menu **Configuration Commande** sur le bouton **Dimension du tube**.

   ✓ Le menu **Configuration de la dimension du tube** s'ouvre.



33: Menu Configuration Dimension du tube

2. Appuyer sur le bouton avec la dimension du tube de votre choix.

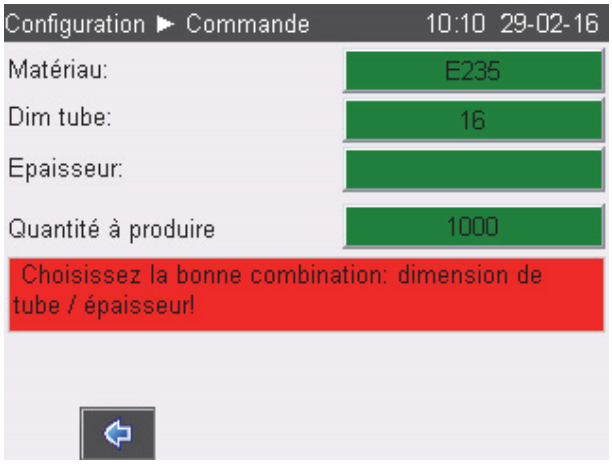
Le menu n'affiche que les dimensions de tubes pouvant être combinées avec le matériau sélectionné. Si la dimension du tube de votre choix n'est pas affichée, modifiez les paramètres réglés ou adressez-vous à Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG.

---

3. Quitter la sélection avec le bouton **Confirmer**.

   ✓ Le menu **Configuration Commande** s'ouvre.

☑ La dimension du tube sélectionnée s'affiche.



34: Menu Configuration Commande

6.5.3 Réglage de l’épaisseur de la paroi

► Procédez comme suit pour régler l’épaisseur de la paroi :

1. Appuyer dans le menu **Configuration Commande** sur le bouton **Épaisseur de la paroi**.

   ✓ Le menu **Configuration de l’épaisseur de la paroi** s’ouvre.



35: Menu Configuration Épaisseur de la paroi

2. Appuyer sur le bouton avec l’épaisseur de la paroi de votre choix.

---

i le menu n’affiche que les épaisseurs de parois pouvant être combinées avec la dimension de tube sélectionnée. Si l’épaisseur de la paroi de votre choix n’est pas affichée, modifiez les paramètres réglés ou adressez-vous à Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG.

---

3. Quitter la sélection avec le bouton **Confirmer**.

   ✓ Le menu **Configuration Commande** s’ouvre.

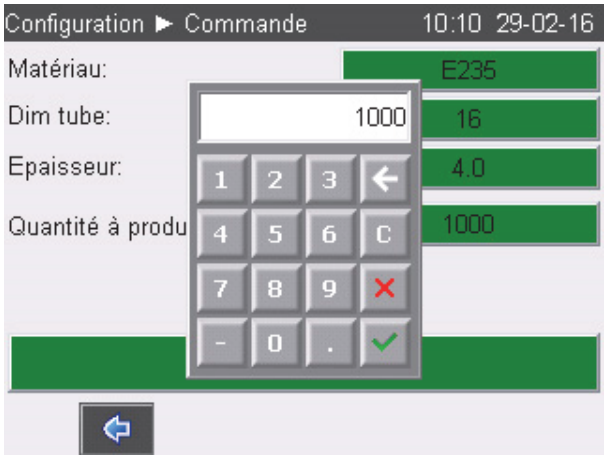
☑ L’épaisseur de la paroi sélectionnée s’affiche.

6.5.4 Réglage de la quantité produite

Avec la modification de la quantité produite, la quantité correcte est automatiquement remise à zéro !

► Procédez comme suit pour régler la quantité produite :

1. Appuyer dans le menu **Configuration Commande** sur le bouton **Quantité produite**.
   ✓ Le pavé pour la saisie du nombre de pièces s'ouvre.



36: Menu Pavé de saisie Nombre de pièces

2. Saisir le nombre de pièces.
3. Confirmer le nombre de pièces en appuyant sur le bouton de la **coche verte**.
   ✓ Le pavé pour la saisie du nombre de pièces se ferme.

☑ La quantité produite sélectionnée s'affiche.

6.5.5 Mise en place / changement d'outil

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de cisaillement et d'écrasement des doigts

► Assurez-vous avant la mise en marche que les dispositifs de sécurité sont installés correctement et qu'ils sont opérationnels !

► Veillez à ce que vos doigts ne se trouvent pas dans la zone de montage lors de l'exécution de la fonction de la machine !

► Procédez comme suit pour installer l'outil :

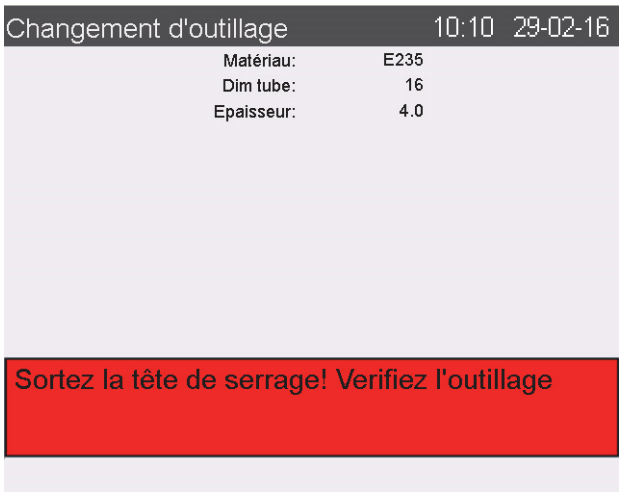
1. Dans le menu **Configuration Commande**, vérifier le matériau et ajuster au besoin ▸chapitre 6.5.1, p. 33.



37: Menu Configuration Commande

2. Quitter la sélection avec **Confirmer**.

   ✓ Le menu **Changement d'outils** s'ouvre.



38: Vérifier les outils

3. Tourner la tête de serrage à gauche à deux mains au niveau des poignées prévues à cet effet, la sortir et la pivoter.



39: Déverrouiller et sortir la tête de serrage

✓ La tête de serrage est déverrouillée et ouverte.

✓ Le vérin de déformation sort.

REMARQUE

Dommages sur la machine si des objets se trouvent dans la zone de déformation

► Avant le début du processus de déformation, éliminez les outils et autres outils inutiles pour la déformation !

4. Contrôler la zone de déformation et éliminer les impuretés.

REMARQUE

Dommages de la machine dus à différentes tailles d'outils

► Assurez-vous d'utiliser les mêmes tailles d'embouts de déformation, de blocs de déformation et de mandrin intérieur. L'utilisation de différentes tailles d'outils peut endommager les outils et la machine !

5. Sélectionner l'embout de déformation, le bloc de déformation et le cas échéant le mandrin intérieur en fonction de la dimension choisie.

REMARQUE

Dommages de la machine dus à des outils usés

► Assurez-vous que les outils soient dans un état technique impeccable. L'utilisation d'outils usés peut endommager la machine !

6. Vérifier que les outils sont dans un état technique impeccable.

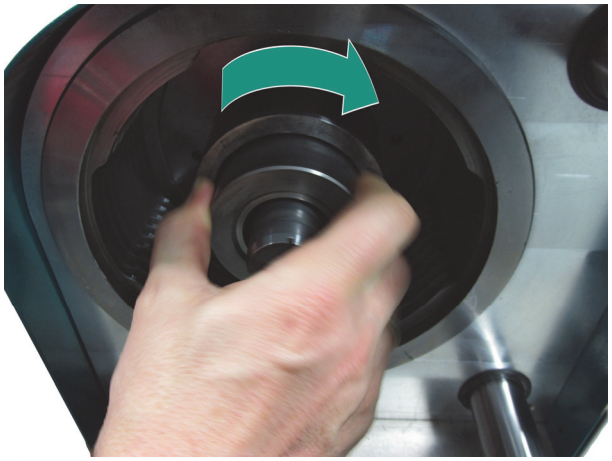
REMARQUE

Endommagement de l'outil dû à un mandrin intérieur incorrect

► Les embouts de déformation avec alésage intérieur sont conçus pour le déformation avec des mandrins intérieurs. Assurez-vous de toujours utiliser le mandrin intérieur approprié pour l'épaisseur de la paroi utilisée sinon l'outil peut être endommagé !

7. Si un mandrin intérieur est nécessaire, introduisez-le en tournant dans l'embout de déformation.

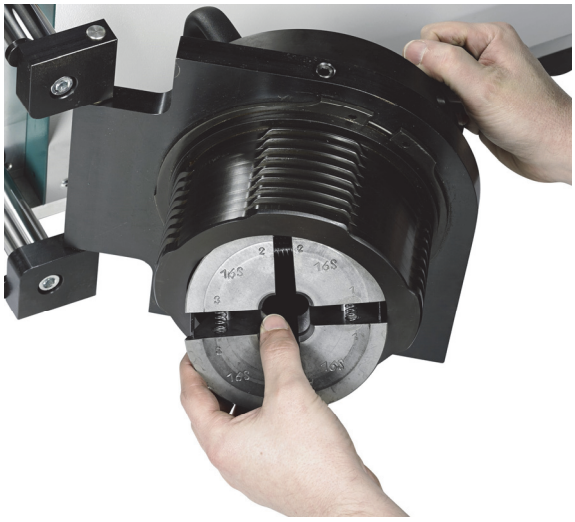
8. Utiliser l'embout de déformation dans la fermeture à baïonnette de la machine.



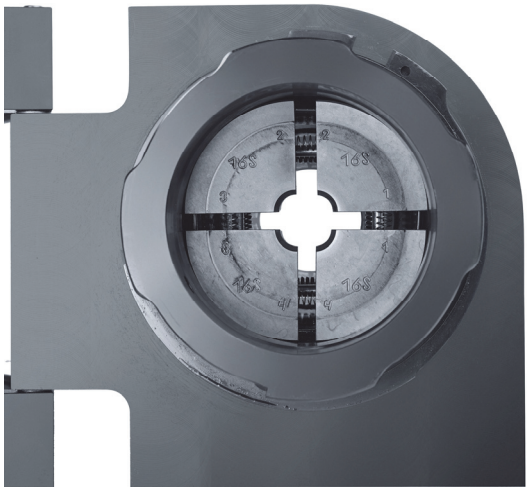
40: Mise en place de l'embout de déformation

Tourner l'embout de déformation d'env. 90° à gauche pour le retirer.

9. Mettre en place le bloc de déformation légèrement en biais dans la tête de serrage de la machine et pousser en arrière jusqu'à la butée.

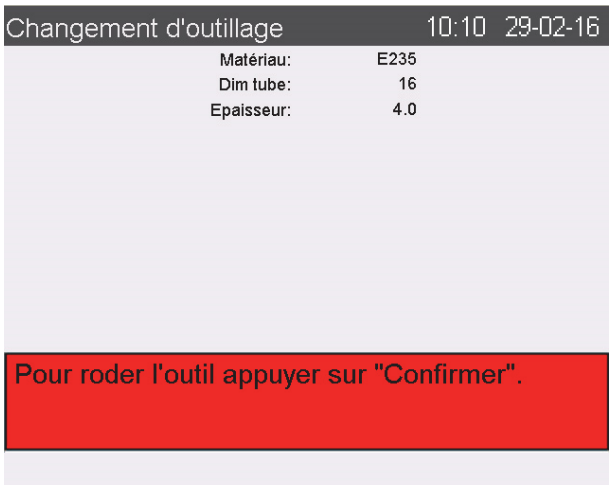


41: Mise en place du bloc de déformation



42: Bloc de déformation mis en place

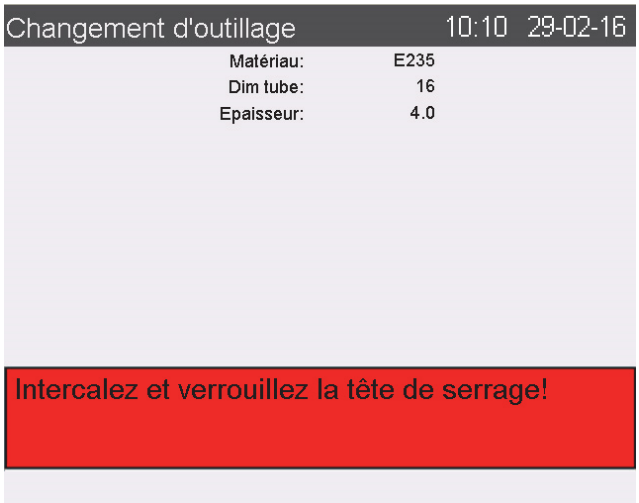
✓ Le message **Actionner « Confirmer » pour insérer l'outil.** est ouvert.



43: Insérer l'outil

10. Pour insérer l'outil, appuyer sur la touche **Confirmer**.

✓ Le message **Introduire et verrouiller la tête de serrage !** apparaît.



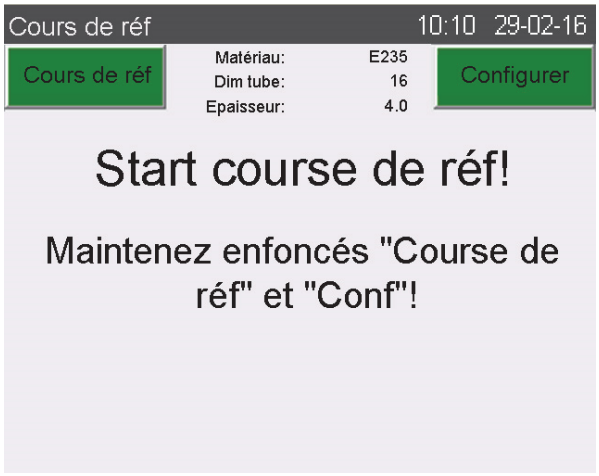
44: Insérer la tête de serrage

11. Pivoter la tête de serrage tout droit, l'insérer à deux mains et la tourner à droite.
    ✓ La tête de serrage est verrouillée.
    ✓ Le menu **Course de référence** s'ouvre.

REMARQUE

Dommages sur la machine en raison d'une course de référence mal effectuée

► Effectuez la course de référence sans tube ! Ne placez pas de tube dans l'outil avant que la course de référence ne soit terminée !



45: Démarrer la course de référence

Appuyez simultanément sur le bouton **Course de référence** et la touche **Confirmer** et ne les relâchez pas.

✓ La course de référence démarre.
✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** est allumé.
✓ Le menu **Traitement Commande** s'ouvre à la fin de la course de référence.
✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** clignote.



46: Menu Traitement Commande

☑ La machine est prête.

6.6 Déformation des bouts de tubes

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de cisaillement et d'écrasement des doigts

- ► Assurez-vous avant la mise en marche que les dispositifs de sécurité sont installés correctement et qu'ils sont opérationnels !
- ► Veillez à ce que vos doigts ne se trouvent pas dans la zone de montage lors de l'exécution de la fonction de la machine !

► Formez ainsi les bouts de tubes :

1. S'assurer que …
   - ✓ le tube est préparé selon les indications du catalogue de produits de Stauff.
   - ✓ la commande est configurée conformément à la description au ▸chapitre 6.5, p. 32.
   - ✓ le bouton **Démarrer la déformation** est affiché sur le panneau de commande.



47: Démarrer la déformation

2. Placer un écrou-raccord approprié sur le bout du tube.
3. Veillez au sens correct :
   - ✓ Le filet de l'écrou-raccord doit être orienté dans le sens du bout du tube qui est formé.



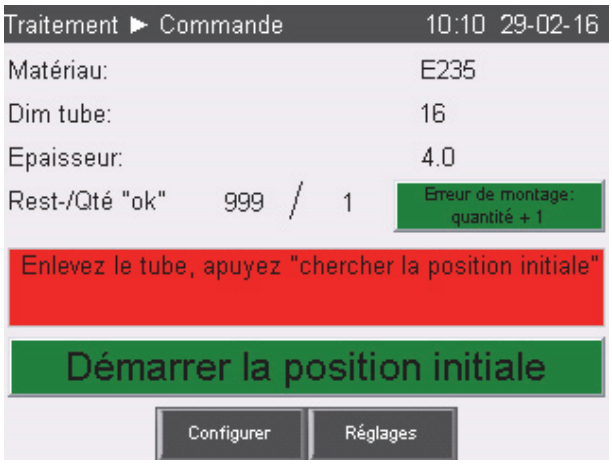
48: Produit avec écrou-raccord

4. Placer le tube jusqu'à la butée du tube dans l'outil sans le tordre.



49: Appuyer sur le tube

5. Actionner le bouton **Démarrer la déformation**.
   ✓ la déformation commence.
   ✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** est allumé.
6. Lorsque le voyant clignote, retirer le tube puis appuyer sur le bouton **Approche de la position de démarrage**.

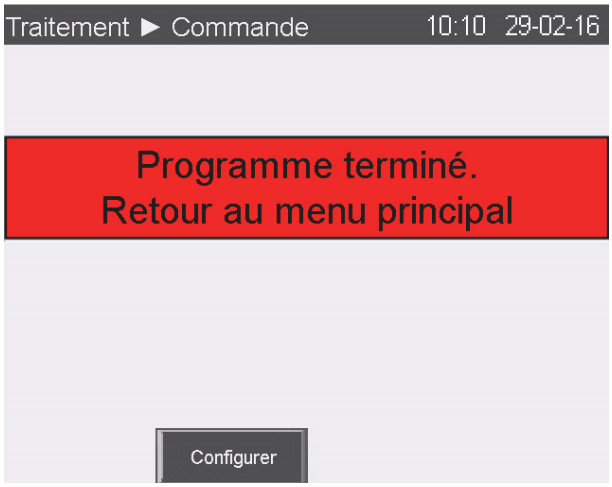


50: Retirer le tube

De plus amples informations sur le contrôle du tube figurent dans le catalogue produit de Stauff.

7. Poursuivre la déformation jusqu'à ce que la **quantité résiduelle** soit de 0.

   ✓ Le message **Commande terminée. Poursuivre la configuration** apparaît.



51: Commande terminée

☑ La commande est terminée.

Vous pouvez à présent configurer une autre commande ▸chapitre 6.5, p. 32 ou mettre la machine à l'arrêt ▸chapitre 6.8, p. 44.

6.7 Nettoyage de la machine

La machine et ses composants doivent être nettoyés après chaque utilisation.

▶ Procédez comme suit pour nettoyer la machine :

1. Nettoyer les surfaces avec un chiffon en coton.
2. Éteindre le panneau de commande pour le nettoyer ▸chapitre 6.4.2, p. 29.
3. Utiliser de l'eau additionnée d'un détergent non corrosif. Il ne faut pas que de l'humidité pénètre dans les vérins.
4. Éliminer la saleté incrustée avec un détergent approprié et appliquer une protection contre la corrosion.

Protection anticorrosion

Après avoir éliminé la saleté incrustée avec un détergent et après une immobilisation prolongée, les pièces mobiles de la machine doivent être pourvues d'un léger film huileux qui protège contre la corrosion.

6.8 Mise hors circuit de la machine

▶ Procédez comme suit pour mettre la machine hors circuit :

Tourner l'interrupteur électrique général sur « 0 / OFF ».

☑ La machine est éteinte et hors circuit.

7 Dépannage

7.1 Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Élimination des défauts

Blessures graves ou dégâts sur la machine

- ► Les interventions qui demandent l'ouverture de la machine doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG !
- ► Ne confiez l'élimination des défauts décrits dans le ▸chapitre 7, p. 45 qu'à un personnel autorisé et qualifié !
- ► Portez lors de toutes opérations sur la machine, l'équipement de protection personnelle correspondant !

⚠ AVERTISSEMENT

Interventions sur les équipements électriques

Blessures graves ou mortelles en raison d'une tension électrique dangereuse

- ► Les interventions qui demandent l'ouverture de la machine doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG !
- ► Les interventions sur les dispositifs électriques doivent être effectuées uniquement par des électrotechniciens !
- ► Éteignez la machine et condamnez-la !
- ► Effectuez les interventions sur les pièces conductrices uniquement sous la surveillance d'une deuxième personne !
- ► Assurez-vous de l'absence de charge résiduelle sur les composants électriques !

⚠ ATTENTION

Interventions sur le système hydraulique

Blessures aux yeux en raison de la projection d'huile hydraulique

- ► Mettez la machine hors pression !
- ► Les interventions qui demandent l'ouverture de la machine doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG !
- ► Portez votre équipement de protection personnelle lors de toutes les interventions sur le système hydraulique, y compris les lunettes de protection !

► Procédez comme suit en cas de panne :

1. Déterminez la cause de la panne.
2. Explorer la cause de la panne en fonction de l'élément d'affichage.

3. Éliminez la cause de la panne et remplacez au besoin l'élément défectueux.
4. Si vous ne pouvez pas déterminer clairement la cause de la panne, prenez contact avec le fabricant.

7.2 Dépannage

Notez que lors du dépannage …

- les défauts doivent être éliminés uniquement par le personnel de réglage et de maintenance ▸chapitre 2.4, p. 9.
- le port de l'équipement de protection personnel pour toutes les interventions de dépannage est obligatoire ▸chapitre 2.5, p. 9.

Les défauts pouvant être éliminés par les opérateurs sont mentionnés dans le chapitre suivant.

7.3 Défauts / messages d’erreur

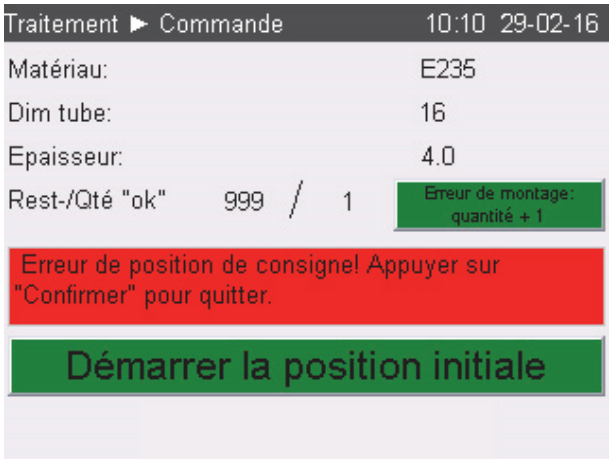
7.3.1 Course de déformation



52: Course de déformation non atteinte

Message d’erreur à l’écran de la machine :	**Cause possible :**
Course de déformation non atteinte ! Acquitter le message avec « Confirmer ».	**La machine n’atteint pas la position finale indiquée** • Matériau brut incorrect • Épaisseur de paroi incorrecte • Diamètre de tube incorrect • Paramètres incorrects • Outil encrassé **Circuit hydraulique** • Quantité d’huile insuffisante • La pompe n’a plus la puissance nécessaire. Contacter le fabricant.

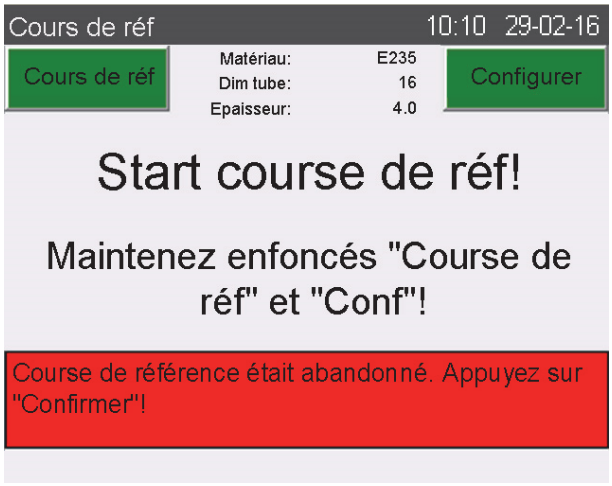
7.3.2 Position de consigne



53: Position de consigne non atteinte

Message d'erreur à l'écran de la machine :	Cause possible :
La position de consigne n'a pas été atteinte ! Acquitter le message avec « Confirmer » et redémarrer le cas échéant.	**Commande** • Erreur de commande. Contacter le fabricant.

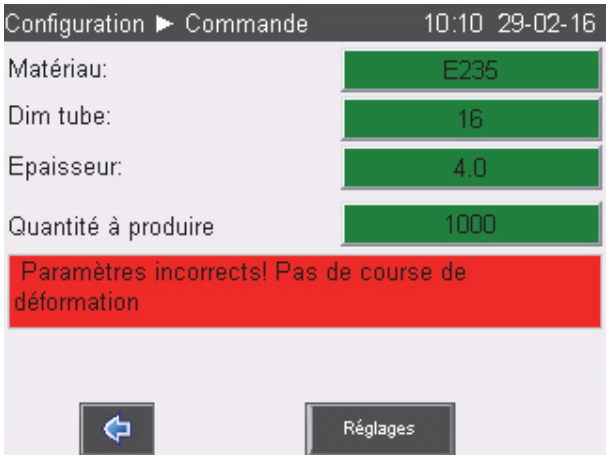
7.3.3 Course de référence



54: Course de référence interrompue

Message d'erreur à l'écran de la machine :	Cause possible :
La course de référence a été interrompue. Pour redémarrer, verrouiller la cloche et appuyer sur « Confirmer » !	**Maniement** • Les touches n'ont pas été actionnées jusqu'à la fin de la course de référence. Effectuer une nouvelle course de référence.

7.3.4 Paramètres



55: Paramètres incorrects

Message d'erreur à l'écran de la machine :	Cause possible :
Mauvaise définition des paramètres ! Aucune course de déformation enregistrée.	**Maniement** • Aucun jeu de paramètres n'a été enregistré pour la combinaison de paramètres matériau / diamètre du tube / épaisseur de la paroi. Contrôler les paramètres et les modifier le cas échéant. Contacter le fabricant si la combinaison de votre choix n'est pas disponible.

7.3.5 Sens de rotation



56: Sens de rotation incorrect

Message d'erreur à l'écran de la machine :	Cause possible :
Sens de rotation incorrect	• Inverseur de phase du connecteur mal positionné. Tourner l'inverseur de phase.

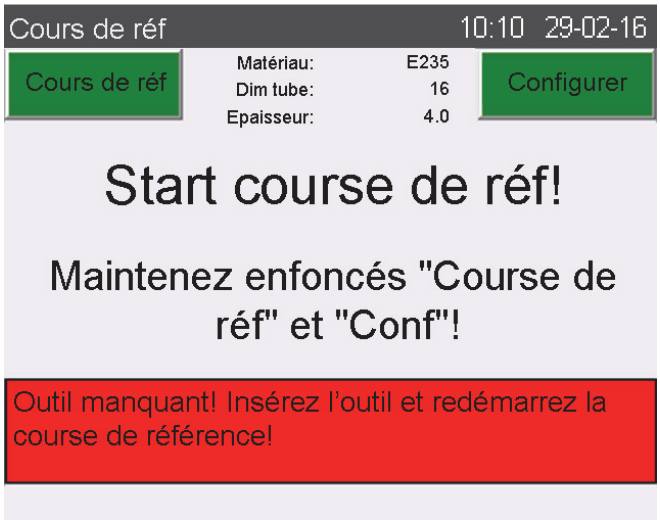
7.3.6 Disjoncteur de protection du moteur



57: Disjoncteur de protection du moteur déclenché

Message d'erreur à l'écran de la machine :	Cause possible :
Disjoncteur de protection du moteur déclenché	**Circuit hydraulique** • Surcharge de l'installation hydraulique. Laisser refroidir la machine, réinitialiser le disjoncteur de protection du moteur, contacter le fabricant.

7.3.7 Outil



58: Outil manquant

Message d'erreur à l'écran de la machine :	Cause possible :
Outil manquant ! Placer un outil et répéter la course de référence !	**Outil** • Ouvrir la tête de serrage puis changer l'outil ▸chapitre 6.5.5, p. 36.

7.3.8 Autres erreurs

Autres erreurs (ne pouvant pas être intégrées dans la	Cause possible :
Le contour n'est pas exécuté correctement Erreur : Le contrôle visuel indique un diamètre trop petit	**Outil** • Usure de l'outil • Bloc de déformation incorrect • Embout de déformation incorrect • Mandrin intérieur incorrect **Tube** • Épaisseur de paroi incorrecte • Tolérance excédée • Matériau trop dure ou trop molle • Préparation incorrecte **Maniement** • Le tube n'est pas correctement pressé au fond de l'outil • Tube coudé trop serré sur le bout de déformation
Tube coincé dans le raccord après le déformation Erreur : Le tube n'est pas suffisamment sorti	**Outil** • Usure de l'outil **Tube** • Le tube glisse dans le bloc de déformation
Procédure de pressage ne démarre pas. Erreur : Machine ne réagit pas	**Machine** • défectueuse **Commande** • défectueuse **Manipulation** • Machine pas dans la bonne option de menu • Quantité produite atteinte
Perte d'huile Erreur : Fuite d'huile	**Circuit hydraulique** • Joints défectueux • Machine pas assez horizontale • Flexibles/tuyaux pas étanches. Contacter le fabricant.

Autres erreurs (ne pouvant pas être intégrées dans la	Cause possible :
Machine ne démarre pas	**Tension d'alimentation** • Appareil pas branché à l'alimentation électrique • Alimentation électrique pas allumée • Dommage sur le cordon ou la fiche • Écran défectueux
Le tube glisse	**Outil** • Bloc de déformation encrassé • Salissures entre les segments des outils • Usure du bloc de déformation
Le bloc de déformation ne s'ouvre pas	**Outil** • Bloc de déformation encrassé • Salissures entre les segments des outils • Ressorts cassés
Impossible d'introduire le tube	**Outil** • Outil encrassé • Bloc de déformation incorrect • Embout de déformation incorrect • Mandrin intérieur incorrect **Tube** • Ébavurage incorrect • Tube incorrect • Tube coudé trop serré sur le bout de déformation

8 Entretien

8.1 Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Exécution des opérations d'entretien

Blessures graves ou mortelles ou dégâts sur la machine

► Les opérations sur les équipements électriques doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH&Co. KG !

8.2 Inspection et maintenance

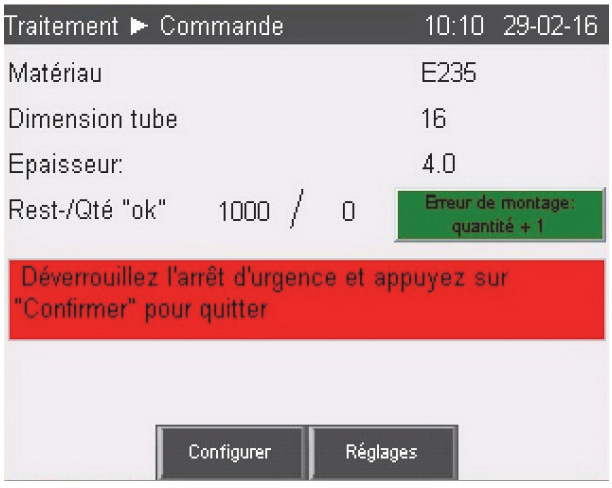
La machine doit être envoyée tous les deux ans ou après 200 000 déformations pour la maintenance et pour le renouvellement d'huile à la société Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG.

8.3 Vérification de l'arrêt d'urgence

Vérifier régulièrement le fonctionnement de tous les boutons d'arrêt d'urgence.

► Procédez comme suit pour vérifier l'arrêt d'urgence :

1. Allumer et démarrer la machine.
2. Déclencher l'arrêt d'urgence et vérifier si la machine s'arrête.



59: Message Arrêt d'urgence

3. Tirer le bouton d'**arrêt d'urgence**.
4. Appuyer sur le bouton **Confirmer**.
   ✓ Le menu **Course de référence** s'ouvre.
   ✓ Le voyant **Prêt/Process en cours** clignote.

☑ La machine est prête.

9 Mise hors-service

9.1 Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Exécution des opérations de démontage

Blessures graves ou mortelles

- ► Les travaux de démontage doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié et autorisé !
- ► Utilisez uniquement des outils appropriés qui sont en parfait état !
- ► Portez votre équipement de protection personnelle lors de toutes les interventions !

⚠ AVERTISSEMENT

Levage des charges

Blessures graves ou mortelles en cas de chute/oscillation de la charge

- ► Avant le levage, fixez tous les composants mobiles de la charge à soulever !
- ► Utilisez uniquement des moyens de levage en parfait état et homologués pour le poids de la charge à soulever !
- ► Fixez le gréage uniquement aux points d'accrochage prévu à cet effet !
- ► Ne laissez jamais des charges suspendues dans le gréage sans surveillance !
- ► Ne restez jamais sous des charges suspendues !

⚠ ATTENTION

Interventions sur le système hydraulique

Blessures aux yeux en raison de la projection d'huile hydraulique

- ► Mettez la machine hors pression !
- ► Les interventions qui demandent l'ouverture de la machine doivent être effectuées uniquement par la société Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG !
- ► Portez votre équipement de protection personnelle lors de toutes les interventions sur le système hydraulique, y compris les lunettes de protection !

9.2 Démontage

► Procédez comme suit pour démonter la machine :

1. Mettre la machine hors-service et la débrancher de l'alimentation électrique.
2. Démonter l'habillage de protection et le boîtier.
3. Éliminer tous les consommables.
4. Démonter les câbles et les conduites.
5. Éliminer les joints des paliers.
6. Nettoyer les lubrifiants utilisés dans les pièces de la machine.
7. Trier les pièces en plastique, électriques et métalliques.

REMARQUE

Solvants et lubrifiants

Pollution de l'eau et des sols

► Lors du démontage, récupérez les graisses, les huiles et les liquides de nettoyage contenant des solvants dans des récipients adaptés !

► Lors de l'élimination, respectez les fiches de sécurité des émulsions, des produits de nettoyage et des graisses utilisés.

Pour éviter la pénétration de substances polluantes pour l'eau dans le sol ou la canalisation, récupérez les consommables et les liquides de nettoyage contenant des solvants dans des récipients adaptés !

9.3 Élimination

Après le démontage final de la machine, l'exploitant doit éliminer tout le matériel et les composants utilisés conformément aux réglementations en vigueur dans son pays.

Une attention particulière doit être portée lors de l'élimination des matériaux polluants comme :

- les pièces en plastique
- les pièces en caoutchouc
- les pièces électriques et électroniques
- les pièces métalliques
- les consommables et agents auxiliaires

► Procédez comme suit pour les substances polluantes pour l'eau :

1. Utiliser un récipient adapté pour récupérer les substances polluantes pour l'eau, pour les stocker, les transporter et les éliminer.
2. Éliminer toutes les pièces selon le matériau aux points prévus à cet effet.
3. Veillez au tri des matériaux pour le recyclage.

10 Déclaration de conformité CE

Déclaration de conformité CE

Dans le sens de la directive machine 20061421CE, annexe II 1. A

Fabricant

Walter Stauffenberg GmbH & Co.KG
Im Ehrenfeld 4
DE - 58791 Werdohl

Personne active dans la société, responsable de la rédaction des documents techniques

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
FR - 58791

Description et identification de la machine

Produit	Machine de formage pour bouts de tubes SFO
Type	StauffForm SFO
Numéro de série	001
Numéro de projet	20150701-303-30428-1891239452-421532-002
Désignation commerciale	StauffForm
Commande	1891239452
Fonction	Formage de bouts de tubes pour l'utilisation de vannes selon la ISO 8434-1

Il est déclaré expressément que la machine correspond à toutes les dispositions pertinentes des directives CE suivantes

2006/42/CE	Directive 2006/42/CE du parlement et du Conseil européens du 17 mai 2006 relative aux machines et au sujet de la modification de la directive 95/16/CE (nouvelle version) (1)

Origine des normes harmonisées appliquées conformément à l'article 7 paragraphe 2

EN ISO 12100:2010-11	Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Appréciation du risque et réduction du risque (ISO 12100:2010)
EN 953:1997+A1:2009	Sécurité des machines - Protecteurs - Prescriptions générales pour la conception et la construction des protecteurs fixes et mobiles
EN 60204-1:20061AC:2010	Sécurité des machines - Équipement électrique des machines Partie 1: Règles générales
EN ISO 13849-1:2008	Sécurité des machines - Parties des systèmes de commande relatives à la

Werdohl, le 10/12/2015

Lieu, date

Signature
Karsten Krenz
Direction

Répertoire des illustrations

1 Dispositifs de protection....10
2 Interrupteur électrique général avec cadenas....11
3 Vue d'ensemble des éléments de commande....12
4 Produit....14
5 Outils....14
6 Dimensions....14
7 Plaque signalétique....15
8 Écran d'accueil....21
9 Menu Language settings....21
10 Menu Course de référence / Matériau....22
11 Démarrer la course de référence....23
12 Déverrouiller la tête de serrage....23
13 Sortir la tête de serrage....23
14 Déverrouiller et sortir la tête de serrage....24
15 Introduire et verrouiller la tête de serrage....24
16 Démarrer la course de référence....25
17 Démarrer la déformation....25
18 Message Arrêt d'urgence....26
19 Menu Course de référence / Matériau....26
20 Menu Traitement Commande....27
21 Menu Réglages Niveau....27
22 Menu Réglages Langues....28
23 Menu Réglages Niveau....29
24 Menu Système....29
25 Menu Pavé de saisie date et heure....30
26 Compteur outils....30
27 Vue d'ensemble fonctionnement des entrées et des sorties....31
28 Menu Nombre de pièces....31
29 Menu Traitement Commande....32
30 Menu Configuration Commande....32
31 Menu Réglage Matériau....33
32 Menu Configuration Commande....33
33 Menu Configuration Dimension du tube....34
34 Menu Configuration Commande....34
35 Menu Configuration Épaisseur de la paroi....35
36 Menu Pavé de saisie Nombre de pièces....36
37 Menu Configuration Commande....37
38 Vérifier les outils....37

39 Déverrouiller et sortir la tête de serrage 37
40 Mise en place de l'embout de déformation 39
41 Mise en place du bloc de déformation 39
42 Bloc de déformation mis en place 40
43 Insérer l'outil 40
44 Insérer la tête de serrage 40
45 Démarrer la course de référence 41
46 Menu Traitement Commande 41
47 Démarrer la déformation 42
48 Produit avec écrou-raccord 42
49 Appuyer sur le tube 43
50 Retirer le tube 43
51 Commande terminée 44
52 Course de déformation non atteinte 47
53 Position de consigne non atteinte 48
54 Course de référence interrompue 48
55 Paramètres incorrects 49
56 Sens de rotation incorrect 49
57 Disjoncteur de protection du moteur déclenché 50
58 Outil manquant 50
59 Message Arrêt d'urgence 53

Répertoire des mots-clés

A

Aperçu 10, 14
Arrêt d’urgence 26, 53

B

Bloc de déformation 14, 38

C

Caractéristiques du système 29
Champ de signalisation 5
Consignes de sécurité 7
Course de référence interrompue 22, 41

D

Dépannage 46
Dispositifs de protection 10
Dispositifs de sécurité 10
Données techniques 13

E

Écrou-raccord 42
Éléments de commande 12
Embout de déformation 14, 38
Entretien 53
EPP 9
Équipement de protection 9
Équipement de protection personnelle 9
Exploitant
- Commande 8

F

Fonction 13

I

Instructions d’action 6

M

Machine
- Aperçu 10, 14
- mettre en circuit 21
- mettre hors circuit 44
- mettre hors service 54
- nettoyer 44

Maintenance 53
Mandrin intérieur 14, 38
Mise en service 21
Mise hors-service 54
Mises en garde 5
Mot de signalisation 6

N

Nettoyage 44

O

Outil
- Aperçu 14
- configurer 36
- remplacer 36

P

Personnel 9
Pièces de rechange 16
Plaque signalétique 15
Produit 14

Q

Qualification 9

R

Régler la commande 32
Renvois 6

S

Signalisation de sécurité 9

T

Tête de serrage 12, 24, 37
Transport 17

V

Vérin de déformation 38

Feedback

Envoyez-nous vos questions, suggestions et critiques sur votre machine ou sur la présente documentation :

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791 Werdohl

Téléphone : +49 2392 916-0
Fax : +49 2392 916-160

sales@stauff.com
www.stauffconnect.com

Nous vous remercions pour votre soutien.

Auteur de ce mode d'emploi :

Kruppstraße 82-100
45145 Essen
Téléphone : +49 201 185270-0
Fax : +49 201 185270-5
E-mail : Info@ed-t.de
Internet : www.ed-t.de