Notice d'instructions

Notice originale



Machine mobile de préassemblage de bagues taillantes

SPR PRC-H-M-E

Pour prévenir les blessures et dommages, il convient de lire attentivement cette notice d'instructions et de la conserver afin de pouvoir s'y reporter ultérieurement.

6010023358 Version 2

05/06/2025

Des instructions supplémentaires dans d'autres langues peuvent être téléchargées à partir de :
www.stauff.com

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4

58791 Werdohl, Allemagne

+49 2392 916-0

sales@stauff.com

www.stauff.com

Sommaire

1 Informations sur la notice 5
1.1 Structure des avertissements 5
1.2 Structure des instructions opérationnelles 6
1.3 Constitution des informations complémentaires 6

2 Pour votre sécurité 7
2.1 Utilisation conformément à sa destination 7
2.2 Consignes de sécurité générales 8
2.3 Consignes de sécurité spéciales 9
2.4 Devoirs et obligations de l'exploitant 9
2.5 Dispositifs de protection 10
2.6 Signalisation de sécurité 10
2.7 Qualification du personnel 11
2.8 Équipement de protection individuelle 12

3 Description de la machine 13
3.1 Vue d'ensemble de la machine 13
3.2 Fonction 13
3.3 Données techniques 14
3.4 Plaque signalétique 14
3.5 Outils et produits 14
3.6 Zone d'assemblage 15
3.7 Élements d'affichage et de commande 15
3.7.1 Éléments de commande 15
3.7.2 Écran 16
3.7.3 Affichage du niveau de chargement 16
3.8 Accessoires 17
3.8.1 Coffret 17
3.8.2 Sangle 17
3.8.3 Trépied (option) 18
3.8.4 Support de table (option) 18

4 Transport et stockage 19

5 Fonctionnement 20
5.1 Sécurité 20
5.2 Mise en marche / à l'arrêt 20
5.3 Préparation du montage des bagues taillantes 21
5.4 Réalisation du prémontage 23
5.5 Chargement de l'accumulateur 24

6 Dépannage 25
6.1 Sécurité 25
6.2 Table de défauts 25
7 Entretien 26
7.1 Sécurité 26
7.2 Travaux d’inspection et de maintenance 26
7.3 Nettoyage de l'appareil 26
8 Mise hors service 27
8.1 Sécurité 27
8.2 Dépollution 27
9 Déclaration CE de conformité 28
10 Declaration of Conformity UKCA 29
Index 30

1 Informations sur la notice

1.1 Structure des avertissements

Les mises en garde sont soulignées par des champs de mots d'avertissement en couleur. Lire toujours l'intégralité du texte de la mise en garde afin de se protéger efficacement contre les risques !

Les champs de mots d'avertissement suivants identifient différents niveaux de risques par des couleurs et des mots d'avertissement différents :

DANGER

Le non-respect de cette mise en garde entraîne des blessures graves ou mortelles.

AVERTISSEMENT

Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

ATTENTION

Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures légères ou de gravité moyenne.

AVIS

Le non-respect de cette consigne peut entraîner des dommages matériels.

La structure des mises en garde est toujours identique. Elles se composent du mot d'avertissement, du type et de la source du danger, des conséquences en cas de non-respect et des mesures de prévention des risques.

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 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 !

1.2 Structure des instructions opérationnelles

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

Les instructions opérationnelles sont structurées de la manière suivante et signalées par les symboles correspondants :

▶ Objectif de l'instruction opérationnelle

1. Étape de travail

   ✓ Effet de l'étape de travail pour vérifier qu'elle a été exécutée correctement.

2. Étape de travail suivante

☑ Résultat de l’ensemble de l’instruction opérationnelle

1.3 Constitution des informations complémentaires

Les passages de texte comportant un symbole d'information vous donnent des informations et des conseils supplémentaires.

2 Pour votre sécurité

2.1 Utilisation conformément à sa destination

La machine de préassemblage de bagues taillantes sert exclusivement au pré-assemblage mécanique de bagues taillantes sur l'extrémité de tubes d'un diamètre extérieur de 6 mm à 42 mm de séries légères et lourdes.

La machine est utilisée conjointement avec des raccords de montage qui ont été conçus spécialement pour cette machine et pour l'assemblage mécanique.

Les paramètres de montage définis dans la machine sont valables exclusivement lors de l'utilisation d'une bague taillante d'origine STAUFF FI-DS-..-W3/W5 combinée à un tube étiré sans soudure conformément à la norme EN10305-4 dans les matériaux E235+N et E355+N ainsi que SS316Ti selon la norme EN10305-4 et EN10216-5 et l'écrou d'origine STAUFF FI-M-..-W3/W5. Les pressions indiquées sont valables pour la combinaison acier-acier ou inox-inox.

Les préassemblages avec des matériaux et des combinaisons de matériaux différents doivent être examinés séparément à l'aide de l'éjection de matériau devant la première entaille et optimisés le cas échéant en modifiant le paramètre pression. L'opérateur de la machine doit ensuite analyser lui-même le résultat de l'assemblage.

Aucune altération, ajouts ou modifications ne peuvent être effectués sans consultation préalable avec le fabricant. Ces changements peuvent affecter la sécurité de fonctionnement de la machine et sont considérés comme non conforme à sa destination.

Utilisation non conforme

Toute autre utilisation que celle indiquée dans le chapitre « Utilisation conforme à la destination » est interdite.

La machine de préassemblage de bagues taillantes ne doit pas être utilisée :

- dans les zones de lignes haute tension ou conduites de gaz
- dans les zones explosibles
- en cas de pluie, d'orages ou de conditions ambiantes humides
- avec un accumulateur non autorisé par le fabricant

2.2 Consignes de sécurité générales

Les consignes de sécurité permettent d'éviter tout dommage corporel et matériel. Il faut s'assurer d'avoir bien lu et bien compris toutes les consignes de sécurité contenues dans ce chapitre.

Pour travailler sans risques, il ne suffit pas d'avoir lu les consignes de sécurité générales énoncées dans ce chapitre. Vous devez lire et respecter également les consignes de sécurité de l'ensemble des chapitres qui concernent votre travail. Veillez également aux consignes dans les documents de produits y afférents.

Les consignes de sécurité suivantes s'appliquent à tous les travaux sur et avec la machine :

- Respectez les consignes de sécurité nationales et internationales en vigueur pour la protection du travail.
- Exploitez la machine seulement …
  - en parfait état de fonctionnement technique,
  - en veillant à la sécurité et aux risques,
  - conformément à la destination (Chapitre 2.1, P. 7),
  - en veillant à la présente notice d'instructions,
  - avec les dispositifs de protection inchangés, complets et correctement installés et
  - avec le contrôle correctement installé et en état de fonctionnement.
- Respectez tous les signes de sécurité appliqués (Chapitre 2.6, P. 10).
- Utiliser l'équipment de protection individuelle (Chapitre 2.8, P. 12).
- En cas de pannes ou de dommages, mettre immédiatement la machine hors service jusqu'à ce que les pannes soient éliminées et les dommages réparés (Chapitre 6, P. 25).
- Les travaux sur les équipements électriques ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé dans l'électricité. Les travaux sur les parties conductrices de tension ne doivent être effectués que sous la surveillance d'une deuxième personne.
- Tenez compte des éventuelles énergies résiduelles dans les composants mécaniques et électriques.
- En rechangeant des composants ne prenez que des pièces de rechange autorisés par le fabricant. Pièces de rechange non autorisés peuvent compromettre la sécurité de fonctionnement de la machine.

2.3 Consignes de sécurité spéciales

Le produit est construit à la pointe de la technique et selon les règles techniques de sécurité généralement admises. Toutefois, son utilisation peut générer des dangers pour la vie et l'intégrité physique de l'utilisateur ou des tiers et des dommages pour le produit ou son environnement.



Décharge électrique sur les pièces conductrices de tension
- Désactiver l’appareil avant le nettoyage
- Protéger l’appareil de l’humidité



Risque de blessure entre les raccords de montage et les contre-supports
- Ne pas toucher la zone de montage pendant le fonctionnement
- Porter des gants de protection



Niveau sonore jusqu’à 79 dB(A)
- Porter des protections auditives pendant le fonctionnement.



Stress dû à une contrainte durable et à une mauvaise posture corporelle
- Veillez à adopter une posture ergonomique et à une utilisation des forces pertinente
- Utiliser une sangle de transport ou un trépied
- Respecter les temps de pause nécessaires

2.4 Devoirs et obligations de l’exploitant

Afin de garantir un fonctionnement fiable de la machine, l'exploitant doit au moins …

- s'assurer que la machine n'est exploitée que conformément à sa destination, en parfait état de marche, avec les dispositifs de sécurité entièrement montés et sans aucun dommage ;
- définir le domaine d'application et développer les instructions d'exploitation appropriées.
- de disposer de la dernière réglementation en vigueur et de familiariser les opérateurs de cette réglementation.
- Former le personnel pour qu’il travaille en toute sécurité et veiller régulièrement à ce qu’il travaille en tenant compte de la sécurité et des dangers.
- mettre à la disposition du personnel l’équipement de protection personnel (Chapitre 2.8, P. 12) nécessaire.
- garder les signes de sécurité attachés toujours complètes et lisibles.

2.5 Dispositifs de protection

Les dispositifs de protection protègent le personnel du danger. Ce qui suit donne un aperçu des dispositifs de protection existants.

Carter des pièces d’entraînement

Les pièces d’entraînement électriques et mécaniques se trouvent dans le carter de l'appareil et ne sont pas accessibles à l’utilisateur.

Bouton-poussoir avec fonction d’arrêt d’urgence

Le vérin hydraulique n'est actif que si le bouton-poussoir est actionné. L’entraînement est arrêté dès que le bouton est relâché.

2.6 Signalisation de sécurité

Les signes de sécurité énumérés ci-dessous sont montés clairement visible et lisible :

Symbole	Description	Lieu de montage	Nombre
	Avertissement : blessures aux mains lors d’une intervention dans la tête rotative en mouvement	Plaque signalétique	1
	Porter des gants de protection	Plaque signalétique	1
	Porter une Protection auditive	Plaque signalétique	1
	Observer le mode d’emploi	Plaque signalétique	1

2.7 Qualification du personnel

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié et autorisé. Le personnel est qualifié quand il été formé pour les travaux respectifs et qu'il peut le prouver par des certificats correspondants.

Qualifications

Les employés autorisés pour certaines interventions correspondent aux groupes cibles suivants en fonction de leurs qualifications :

- **Le personnel opérateur** a reçu une instruction relative à la commande et au mode de fonctionnement de la machine. Il est habilité à effectuer les tâches suivantes :
  - Exploitation de l’appareil
  - Transformation de l’outillage
  - Nettoyage extérieur de l’appareil
- Le **personnel de service du fabricant** doit être employé pour tous les travaux au-delà des attributions du personnel opérateur.

Interventions qualifiées

Certaines qualifications sont requises pour certaines interventions. Seules les personnes disposant des qualifications mentionnées sont autorisées pour les interventions énumérées.

Intervention	Qualification
Fonctionnement normal	Personnel opérateur formé
Changement des outils et accumulateurs	Personnel opérateur formé
Maintenance et élimination des pannes sur les pièces extérieures	Personnel opérateur formé
Maintenance et élimination des pannes sur les pièces intérieures	Personnel de service du fabricant

Briefing sur la sécurité

Toutes les personnes qui travaillent sur les machines doivent suivre et réussir une formation de sécurité au moins une fois par an. Les éléments indispensables de cette formation sont :

- Qualification du personnel et attributions
- Fonctionnalité et commande
- Domaine d’utilisation et conditions ambiantes
- Accessoires pour une manipulation sûre
- Équipement de protection personnelle
- Travaux de transformation
- Travaux de maintenance réguliers

2.8 Équipement de protection individuelle

Pour limiter les risques tout en travaillant, utiliser l'équipement de protection individuelle prescrit suivant :

Symbole	ÉPP	Phase de vie	Intervention
	Vêtement de travail juste-au-corps	toutes	toutes
	Chaussures de sécurité	toutes	toutes
	Gants de protection	Fonctionnement	Toutes

3 Description de la machine

3.1 Vue d'ensemble de la machine



Fig. 1: Aperçu

Pos.	Dénomination	Fonction
1	Zone d'assemblage	Traitement de la pièce à usiner
2	Œillet de la sangle	Fixer la sangle
3	Tableau des para-mètres de pression	Tableau pour le réglage des paramètres
4	Accumulateur	lithium-ion (18 V /5,0 Ah)
5	Déverrouillage	Déverrouiller l'appareil pour le mettre en marche
6	Bouton-poussoir	Déployer le vérin de pression sous pression
7	Bouton de recul	Rentrer le vérin de pression

3.2 Fonction

La machine assemble des bagues taillantes sur des extrémités de tube. Il est possible d'utiliser des tubes d'un diamètre extérieur de 6 mm à 42 mm.

La machine est utilisée conjointement avec des raccords de montage qui ont été conçus spécialement pour l'assemblage mécanique.

3.3 Données techniques

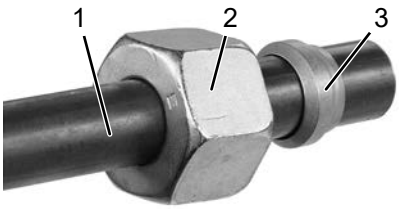
Données générales	
Dimensions (L x l x H)	440 mm x 330 mm x 80 mm
Poids incl. huile hydraulique et accumulateur	6,9 kg
Force de compression max.	115 kN
Conditions d'utilisation et émissions	
Température d'utilisation	+10° à +35° C
Niveau de pression acoustique selon la norme EN ISO 11202:2009	79 dB(A)
Valeur de vibration totale	1,5 m/s^2

3.4 Plaque signalétique

La plaque signalétique se trouve à droite sur la machine.

3.5 Outils et produits

La machine de préassemblage de bagues taillantes assemble lesdites bagues sur des extrémités de tubes.



1 Tube
2 Écrou
3 Bague taillante

Fig. 2: Pièce à usiner



Fig. 3: Raccord de montage

Les raccords de montage sont étiquetés avec leur taille :

- Le chiffre correspond au diamètre extérieur du tube
- L signifie série légère
- S signifie série lourde

Les paramètres de montage définis dans la machine sont valables exclusivement lors de l'utilisation d'une bague taillante d'origine STAUFF FI-DS-..-W3/W5 combinée à un tube étiré sans soudure conformément à la norme EN10305-4 dans les matériaux E235+N et E355+N ainsi que SS316Ti selon la norme EN10305-4 et EN10216-5 et l'écrou d'origine STAUFF FI-M-..-W3/W5. Merci de vous adresser à STAUFF pour des tubes d'autre qualité.

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

3.6 Zone d’assemblage



1 Support
2 Vérin de pression
3 Ressort de support

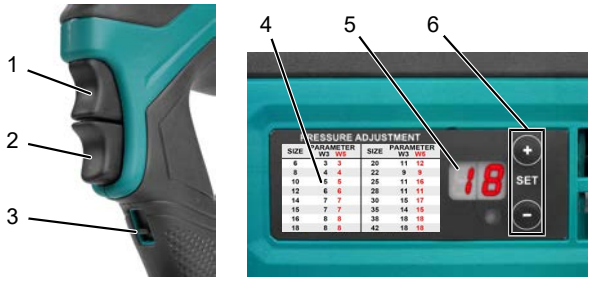
Fig. 4: Zone d’assemblage

Les supports soutiennent les écrous-raccords contre le vérin sortant et peuvent être écartés l’un de l’autre par pression manuelle.

Le raccord de montage nécessaire est fixé avec une attache sur le vérin de pression.

3.7 Élements d'affichage et de commande

3.7.1 Éléments de commande



1 Bouton de recul
2 Bouton-poussoir
3 Déverrouillage
4 Tableau des paramètres
5 Affichage des paramètres
6 Réglage des paramètres

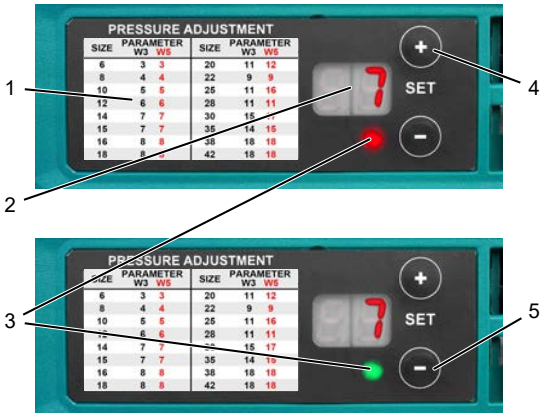
Fig. 5: Éléments de commande sur la poignée et l’écran

Les éléments de commande suivants se trouvent sur l’appareil :

- Déverrouillage pour mettre en marche
  - Position supérieure : verrouillé
  - Position inférieure : déverrouillé
- Interrupteur de puissance pour sortir le vérin de pression
- Bouton de recul pour rentrer le vérin de pression (possible également avec un appareil à l'arrêt)

3.7.2 Écran

L'écran indique l'état de l'appareil et permet de sélectionner le programme.



1 Tableau des paramètres de pression
2 Valeur réglée du paramètre
3 DEL d'état
4 Augmenter le paramètre de pression
5 Diminuer le paramètre de pression

Fig. 6: Écran côté appareil

Affichages de la DEL d'état

Affichage	Signification
Vert clignotant	Pression réglée atteinte
Rouge clignotant	La pression réglée n'a pas été atteinte
Rouge allumé	Limite de maintenance atteinte (après 15 000 cycles)
Orange allumé	Limite de maintenance bientôt atteinte (après 14 500 cycles)

3.7.3 Affichage du niveau de chargement

Un affichage sur la poignée indique le niveau de chargement de l'accumulateur . Il est activé en appuyant sur le symbole de la batterie.

1 Symbole de batterie
2 Affichage du statut

Fig. 7: Affichage du niveau de chargement sur l'accumulateur

Signification des affichages

Niveau de chargement	Plein ou presque plein	Semi-plein	Vide ou quasiment vide
Affichage de la batterie sur le pupitre de commande	vert	Orange	Rouge
Affichage du niveau de chargement sur l'accumulateur	vert	Jaune	Éteint

3.8 Accessoires

3.8.1 Coffret

L'appareil y compris les accessoires peut être conservé et transporté dans le coffret .

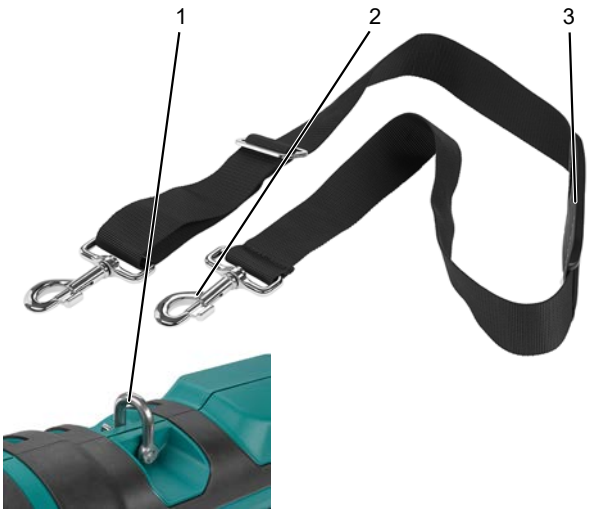


1 Chargeur
2 Huile de montage
3 Machine de préassemblage de bagues taillantes
4 Accumulateur de montage
5 Raccord de montage (à commander séparément)

Fig. 8: Coffret avec accessoires

3.8.2 Sangle

La sangle peut être utilisée pour aider lors du montage et accrochée avec les mousquetons aux œillets de l'appareil.



1 Œillet
2 Mousqueton
3 Rembourrage épaule

Fig. 9: Sangle

3.8.3 Trépied (option)

L’appareil peut également être monté sur un trépied. Un anneau de support est fixé sur le carter du vérin à cet effet.



1 Machine de préassemblage de bagues taillantes
2 Anneau de support
3 Carter du vérin
4 Trépied

Fig. 10: Montage sur un trépied

3.8.4 Support de table (option)

L’appareil peut également être monté sur un banc avec le support de la table. Pour ce faire, une vis de serrage est fixée sur le bord de la table et l’appareil est sécurisé avec un anneau de support sur le carter du vérin.



1 Machine de préassemblage de bagues taillantes
2 Anneau de support
3 Carter du vérin
4 Trépied
5 Vis de serrage
6 Vis d’anneau de support

Fig. 11: Montage avec support de table

4 Transport et stockage

L’appareil est fourni avec un coffret.

Pour le transport et le stockage, l’appareil doit toujours se trouver dans le coffret, afin d’éviter d’endommager l’appareil et de mettre des personnes en danger.



Les dimensions et informations de poids se trouvent dans le chapitre « Caractéristiques techniques » (Chapitre 3.3, P. 14).

5 Fonctionnement

Pour assurer un fonctionnement fiable, la machine doit être exploitée conformément à sa destination (Chapitre 2.1, P. 7).

5.1 Sécurité

AVERTISSEMENT

Intervention pendant le processus de serrage

Cisaillement et écrasement des doigts

- ► N'exploiter l'appareil qu'avec des dispositifs de sécurité installés et fonctionnels.
- ► Tenir vos doigts à distance de la zone de montage pendant le fonctionnement.

ATTENTION

Poids de la machine portative

Blessure due à une chute

- ► Avant le démarrage, placer la sangle ou utiliser un trépied ou un support de table.

5.2 Mise en marche / à l'arrêt

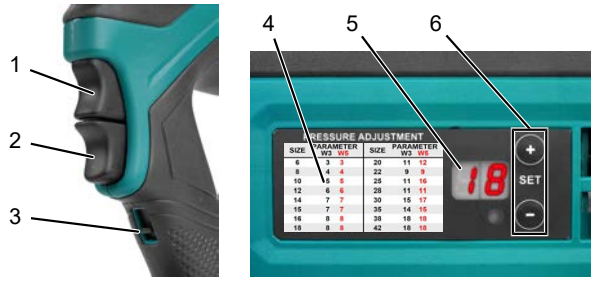


Fig. 12: Éléments de commande sur la poignée et l'écran

1 Bouton de recul
2 Bouton-poussoir
3 Déverrouillage
4 Tableau des paramètres
5 Affichage des paramètres
6 Réglage des paramètres

Mettre l'appareil en marche

► Procédez comme suit pour mettre l'appareil en marche :

1. Pousser le déverrouillage (3) vers le bas.
2. Maintenir le bouton-poussoir (2) enfoncé jusqu'à ce que le chiffre s'allume sur l'écran (5).
   - ✓ Le chiffre indique la sélection des paramètres selon le tableau des paramètres de pression (4).

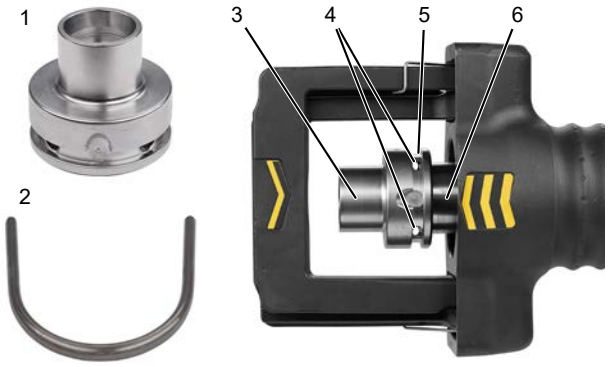
☑ L'appareil est fonctionnel.

Mise à l'arrêt de l'appareil

Sans action, l'appareil s'éteint automatiquement au bout de 5 minutes environ. Pour verrouiller, pousser le déverrouillage (3) vers le haut.

5.3 Préparation du montage des bagues taillantes

Mise en place du raccord de montage



1 Raccord de montage
2 Attache
3 Raccord de montage (monté)
4 Trous
5 Rainure
6 Vérin de pression

Fig. 13: Raccord de montage sur le vérin de pression

▶ Procédez comme suit pour placer le raccord de montage :

1. Choisir un raccord de montage adapté au tube. Observer ce faisant les différences entre la série légère (L) et la série lourde (L).
2. Déverrouiller le bouton-poussoir.
3. Sortir le vérin de pression avec le bouton-poussoir jusqu'à ce que l'attache soit accessible dans la rainure.
4. Retirer l'attache.
5. Placer le raccord de montage sur le vérin de pression et le positionner afin que les trous soient orientés vers l'utilisateur et placés les uns au-dessus des autres.
6. Enfoncer l'attache par les trous.
7. Rentrer complètement le vérin de pression avec le bouton de recul.

☑ Le raccord de montage est en place

Avec l'huile de montage fournie, huilez légèrement le raccord de montage. Cela permet de protéger le raccord de montage de l'usure.

Observez ce faisant les consignes de sécurité indiquées sur la bouteille d'huile !

Réglage des paramètres

Selon le type de bague taillante, le paramètre correspondant doit être sélectionné conformément au tableau des paramètres de pression.

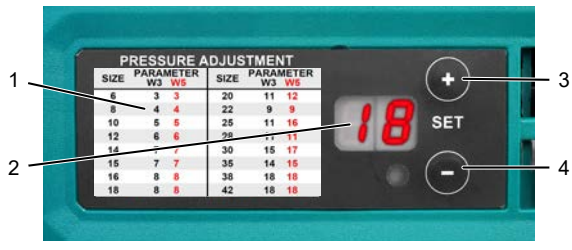


Fig. 14: Écran

1 Tableau des paramètres
2 Valeur réglée du paramètre
3 Augmenter le paramètre de pression
4 Diminuer le paramètre de pression

▶ Procédez comme suit pour régler les paramètres de pression :

1. Mettre l’appareil en marche (Chapitre 5.2, P. 20)
2. Actionner les touches + ou - jusqu'à ce que le paramètre de pression nécessaire soit réglé.

☑ Les paramètres de pression sont réglés.

Insertion de la pièce à usiner



1 Écrou
2 Bague taillante
3 Extrémité du tube
4 Mâchoires de maintien
5 Contre-support
6 Raccord de montage

Fig. 15: Insertion de la pièce à usiner

▶ Procédez comme suit pour placer la pièce à usiner :

1. Glisser l’écrou sur le tube. Le filetage doit être orienté en direction de l'extrémité du tube.
2. Glisser ensuite la bague taillante sur l’extrémité du tube. Le tranchant de la bague taillante doit être orientée vers l'extrémité du tube.
3. Écarter le support de la plaque de contre-support.
4. Placer le tube par le haut dans le maintien-support et poser sur le raccord de montage. La bague taillante et l'écrou se trouvent entre le raccord de montage et le contre-support.

☑ La pièce à usiner est préparée pour le montage.

Sur les tubes à parois minces, insérer les fourrures de renforcement selon le catalogue de produits de STAUFF !

5.4 Réalisation du prémontage



Fig. 16: Prémontage de la bague taillante

▶ Réalisez ainsi le prémontage sur l'appareil en marche :

1. Tenez d'une main l'appareil par la poignée, et l'extérieur du tube de l'autre main.
2. **ATTENTION! Blessure aux mains pendant le processus de pressage.** Tenir vos doigts ou les objets à distance de la zone de montage.
3. Appuyer sur le bouton-poussoir (bouton inférieur de la poignée) jusqu'à ce que la DEL clignote en vert.

✓ La pression de montage est atteinte. Le compressage de la bague taillante est terminé.

4. Actionner le bouton de retour (bouton inférieur sur la poignée) jusqu'à ce que le vérin de pression se trouve à nouveau dans sa position initiale.
5. Écarter le support et retirer le tube.
6. Vérifier le résultat du prémontage de la bague taillante et en particulier :
   - la position correcte de la bague taillante
   - son logement
   - l'absence de déformations

☑ Le prémontage est terminé.



Fig. 17: Résultat du prémontage de la bague taillante

Message d'erreur

Si la DEL rouge clignote, la pression de montage nécessaire n'a pas été atteinte.

- Pour savoir si la bague a été correctement montée, il suffit d'observer l'accumulation de matière de 60 à 80 % avant la première découpe.
- Si le résultat final n'est pas satisfaisant, préparer un nouveau raccord et le compresser à nouveau.

AVIS

Nouvelle compression

Une nouvelle compression peut entraîner un prémontage incontrôlé.

5.5 Chargement de l’accumulateur



1 Voyant LED
2 Touche de verrouillage
3 Accumulateur

Fig. 18: Poignée

Un accumulateur de rechange est fourni. Pour éviter les interruptions de fonctionnement, il est recommandé de charger immédiatement un accumulateur vide.

▶ Chargez l'accumulateur de la manière suivante :

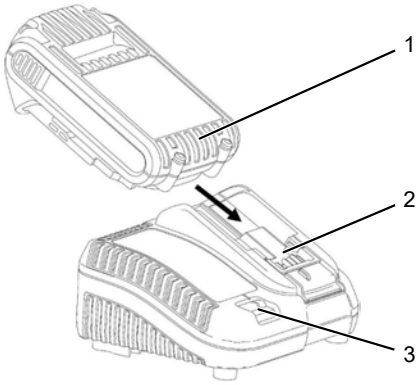
1. Raccorder le chargeur à l’alimentation électrique.
2. Détacher la touche de verrouillage sur l’appareil et retirer l’accumulateur.
3. Placer l'accumulateur dans le chargeur.

☑ Le voyant rouge de contrôle du chargement clignote pendant le chargement.

1. Attendre que le voyant de contrôle du chargement s’allume.

✓ L’accumulateur est à présent complètement chargé.

2. Déconnecter le chargeur de l’alimentation électrique.
3. Retirer l’accumulateur et le placer dans l’appareil jusqu’à entendre un clic.



1 Accumulateur
2 Chargeur
3 Voyant de contrôle du chargement

Fig. 19: Chargeur

Vous trouverez d’autres informations sur le chargeur dans la notice séparée.

6 Dépannage

6.1 Sécurité

AVERTISSEMENT

Entretien incorrect

Blessures graves ou dégâts sur la machine

- ► Nettoyage et entretien uniquement sur un appareil à l'arrêt.
- ► Pas de travaux arbitraires sur l'appareil.

6.2 Table de défauts

Défaut	Raison possible	Dépannage
Les indicateurs de l'accumulateur ne s'allument pas comme prévu	Accumulateur mal placé	Replacer l'accumulateur
	Accumulateur vide	Charger l'accumulateur
	DEL défectueuse	Contacter le fabricant
La DEL d'état clignote en rouge	La pression de montage pas été atteinte	Vérifier la sélection du programme, réaliser un nouveau prémontage
La DEL d'état s'allume en ROUGE	Cycle de maintenance atteint	Contacter le fabricant
Le vérin de pression ne sort pas	Appareil pas en marche	Mettre l'appareil en marche
	Accumulateur vide	Charger l'accumulateur
	L'appareil surchauffe	Mettre l'appareil à l'arrêt et le laisser refroidir.
	Le vérin de pression est bloqué	Avancer et reculer plusieurs fois le vérin de pression
	Autre cause	Contacter le fabricant
Le vérin de pression ne rentre pas	Le vérin de pression est bloqué	Avancer et reculer plusieurs fois le vérin de pression
	Autre cause	Contacter le fabricant
Les supports ne serrent pas suffisamment le tube	Ressort de support défectueux	Contacter le fabricant
L'huile hydraulique coule	Fuite dans le système hydraulique	Mettre l'appareil hors service et contacter le fabricant
L'accumulateur ne charge pas ou pas suffisamment	Accumulateur ou station de chargement défectueux	Lire la notice de l'accumulateur et/ou contacter le fabricant de l'accumulateur

7 Entretien

7.1 Sécurité

AVERTISSEMENT

Entretien incorrect

Blessures graves ou dégâts sur la machine

- ► Nettoyage et entretien uniquement sur un appareil à l'arrêt.
- ► Pas de travaux arbitraires sur l'appareil.

7.2 Travaux d'inspection et de maintenance

La machine mobile de préassemblage de bagues taillantes ne nécessite quasiment aucune maintenance et conserve sa fonctionnalité pendant tout son cycle de vie en cas de traitement correct. Les interventions suivantes doivent toutefois être exécutées régulièrement :

- Vérifier les dommages extérieurs sur l'appareil avant utilisation
- Nettoyer l'appareil après utilisation
- Vérifier les affichages DEL

DEL d'état rouge

Si la DEL d'état rouge est allumée en permanence, la machine doit être renvoyée au fabricant pour entretien.

7.3 Nettoyage de l'appareil

L'appareil et ses composants doivent être nettoyés après chaque utilisation.

- ► Nettoyez l'appareil de la manière suivante :

1. Nettoyer les surfaces avec un chiffon en coton.
2. Utiliser de l'eau additionnée d'un détergent non corrosif. Il ne faut pas que de l'humidité pénètre dans les vérins.
3. Éliminer la saleté incrustée avec un détergent approprié.
4. Appliquer un produit anti-corrosion sur les composants métalliques.

Protection anti-corrosion

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.

8 Mise hors service

8.1 Sécurité

ATTENTION

Travaux sur le système hydraulique

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

- ► Mettez la machine hors pression !
- ► Les interventions nécessitant d'ouvrir 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 !

8.2 Dépollution

Afin d'éviter les déchets nuisibles à l'environnement et d'utiliser les ressources en matières premières de manière efficace et durable, le matériel électrique ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers dans l'UE. Les appareils portant le symbole DEEE doivent être remis, après leur utilisation, à des centres de recyclage, au revendeur ou au fabricant pour être recyclés.



Fig. 20: Symbole DEEE

9 Déclaration CE de conformité

selon la directive CE 2006/42/CE sur les machines, annexe II 1.A (journal officiel de l'UE L157/24 du 9.6.2006)

Fabricant : Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl

Produit : Machine mobile de préassemblage de bagues taillantes

Type : SPR-PRC-H-E

Le fabricant déclare par la suivante sous la seule responsabilité que le produit correspond à toutes les spécifications applicables ainsi qu'à toutes les exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive CE 2006/42/CE relative aux machines (Journal officiel de l'Union européenne L157/24 du 9.6.2006).

Par ailleurs, le produit est conforme à la directive 2004/108/CE relative à la compatibilité électromagnétique (Journal officiel de l'Union européenne L96/97 du 29.03.2014).

Les objectifs de protection de la directive basse tension 2006/95/CE (Journal officiel de l'Union européenne L96/357 du 29.03.2014) ont été respectés selon annexe I n° 1.5.1 de la directive machines 2006/42/CE.

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN ISO 12100 :2010-11	Sécurité des machines – Principes généraux de conception – Appréciation du risque et réduction du risque
EN ISO 4413:2010	Transmissions hydrauliques – Règles générales et exigences de sécurité relatives aux systèmes et leurs composants
EN ISO 14118:2018	Sécurité des machines - prévention des démarrages involontaires
EN 60204-1:2018	Sécurité des machines – Equipement électrique des machines – Partie 1: Règles générales

Nom et adresse de la personne responsable de la rédaction des documents techniques :

Alexander Aul, Directeur Construction et Développement,
Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG
Im Ehrenfeld 4, 58791 Werdohl, téléphone : +49 2392 / 916 229

Werdohl, 16.5.'25

Carsten Krenz, General Manager

10 Declaration of Conformity UKCA

Manufacturer: Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, 58791 Werdohl, Germany

Product: Mobile cutting ring pre-assembly machine

Type: SPR-PRC-H-E

Authorised Represantative in the UK:	STAUFF UK Ltd. 500, Carlisle Street East, Off Downgate Drive Sheffield, S4 8BS, United Kingdom

The manufacturer declares under sole responsibility that the product complies with the following regulations:

- Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

The following harmonised standards were applied:

EN ISO 12100:2010-11	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and reduction
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power – General rules and safety requirements for systems and their components
EN ISO 14118:2018	Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up
EN 60204-1:2018	Safety of machinery – Electrical equipment of machines – Part 1: General requirements

Werdohl (Germany), 16.5.'25

Carsten Krenz, General Manager

Index

A

Accumulateur 16
Affichage des paramètres 15, 20
Affichage du niveau de chargement 16
Avertissements 5

B

Bague taillante 14
Bouton de recul 13, 15
Bouton-poussoir 13, 15

C

Champs de mots d'avertissement 5
Coffret 17
Consignes de sécurité 8

D

Déclaration de conformité 28
Déverrouillage 15
Dispositifs de protection 10
Dispositifs de sécurité 10
Données techniques 14

E

Écrou 14
Élement d'affichage 15
Élement de commande 15
Élimination 27
Équipement de protection individuelle 12

F

Fonctionnement
- Démarrage 20
- Fin 20

I

Instruction opérationnelle 6

M

Mise à l'arrêt 20
Mise en marche 20
Mot d'avertissement 5

O

Obligations de l'exploitant 9
Œillet de la sangle 13

P

Pannes 25
Personnel 11

Q

Qualification 11

R

Réglage des paramètres 21

S

Sangle 17
Sécurité 7
Signes de sécurité 10
Support 15

T

Table de défauts 25
Tableau des paramètres de pression 13

U

Utilisation conformément à sa destination 7
Utilisation non conforme 7

V

Vérin de pression 15

Z

Zone d’assemblage 13

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791Werdohl, Allemagne
+49 2392 916-0

Faites-nous parvenir vos questions, suggestions et critiques concernant votre produit ou la présente documentation.