Notice d'instructions

Notice originale



Machine mobile de préassemblage de bagues taillantes

SPR-PRC-H

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.

6010016758 Version 1 07/03/2019

Plus d’instructions d’utilisation dans d’autres langues sont disponibles sur www.stauff.com pour le téléchargement.

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 Mise en page d'instructions 6
1.3 Structure des informations supplémentaires 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 16
3.7.1 Éléments de commande 16
3.7.2 Affichages DEL 16
3.7.3 Affichage du niveau de chargement 17
3.7.4 Molette de pression 18
3.8 Accessoires 19
3.8.1 Coffret 19
3.8.2 Sangle 19
3.8.3 Trépied (option) 20
3.8.4 Support de table (option) 20

4 Transport et stockage 21

5 Fonctionnement 22
5.1 Sécurité 22
5.2 Mise en marche / à l'arrêt 23
5.3 Préparation du montage des bagues taillantes 24
5.4 Réalisation du prémontage de la bague taillante 26
5.5 Chargement de l'accumulateur 27

6 Dépannage 29

6.1 Sécurité 29
6.2 Table de défauts 29
7 Entretien 30
7.1 Sécurité 30
7.2 Travaux d’inspection et de maintenance 30
7.3 Nettoyage de l'appareil 30
8 Mise hors service 31
8.1 Sécurité 31
8.2 Dépollution 31
9 Déclaration CE de conformité 32
Index 33

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 Mise en page d'instructions

Les instructions demandent directement à une activité. Ils sont construits en orientation vers l'action. Effectuez toujours les étapes d'action dans l'ordre donné.

Les instructions sont structurées comme suit et sont marqués par des symboles correspondants:

▶ Objectif de l'instruction

1. Étape d'action

   ✓ Impact de l'étape d'action pour vérifier, si l'étape a été effectuée correctement.

2. Autre étape d'action

☑ Résultat de l'ensemble de l'instruction

1.3 Structure des informations supplémentaires

Les textes marqués d'un symbole d'information vous donnent des informations supplémentaires et des conseils.

2 Pour votre sécurité

2.1 Utilisation conformément à sa destination

La machine de préassemblage de bagues taillantes sert exclusivement au pré-assemblage mécanique (préassemblage de 50 %) 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 EN10216-5 et l'écrou-raccord d'origine STAUFF FI-M-..- W3/W5. Les pressions indiquées sont valables pour la combinaison acier-acier ou acier inoxydable-acier inoxydable.

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 au moyen de la molette de réglage. 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).
- Résoudrez immédiatement les pannes, qui affectent votre sécurité ou la sécurité de fonctionnement de la machine. Prenez la machine hors de service jusqu'à l'achèvement de dépannage. et la protégez contre redémarrage.
- 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

Outre les instructions et les indications, il est indispensable d’observer les prescriptions légales d’ordre général et toute autre réglementation s'appliquant à la prévention des accidents et à la protection de l'environnement.

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.
- instruire le personnel sur la sécurité de travail.
- fournir disponible de l'équipement de protection individuelle requis au personnel.
- 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 qualifications suivantes sont requises pour certains travaux sur la machine :

- **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
2	Œillet de la sangle	Fixer la sangle
3	Tableau de pression	Tableau pour régler la pression de la molette de pression
4	Panneau de commande	Affichages DEL et interrupteur de puissance
5	Molette de pression	Réglage de la force de compression du vérin de pression
6	Accumulateur	lithium-ion (18 V /5,0 Ah)
7	Bouton-poussoir	Déployer le vérin de pression sous pression
8	Bouton de recul	Rentrer le vérin de pression

3.2 Fonction

La machine assemble mécaniquement des bagues taillantes sur des extrémités de tube (préassemblage de 50 %). On peut utiliser des tubes de séries légères et lourdes avec 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	6,8 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 en haut sur la machine.

3.5 Outils et produits

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



Fig. 2: Pièce à usiner



1 Raccord de montage
2 Bague taillante
3 Écrou-raccord

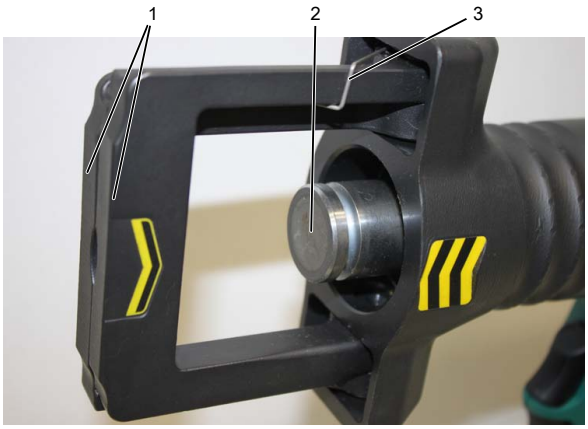
Fig. 3: Outils

La taille figure sur le raccord de montage :

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

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 Interrupteur de puissance
2 Bouton-poussoir
3 Bouton de recul

Fig. 5: Bouton-poussoir sur le panneau de commande et sur la poignée

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

- Interrupteur de puissance pour mise en marche et à l'arrêt
- 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 Affichages DEL

Les affichages DEL sur la poignée ainsi qu'à l'arrière du carter indiquent le statut de l'appareil.



Fig. 6: Affichages DEL (poignée / panneau de commande)

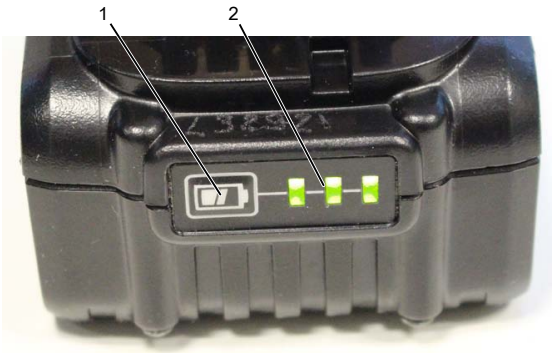
1 Voyant de fonctionnement
2 Affichage de la batterie
3 Affichage du cycle
4 Affichage de la maintenance

Signification des affichages

Affichage	Mise en marche / Fonctionnement	Éteindre	Pause en raison d'une surchauffe	Panne
Fonctionnement	S'allume durablement	Éteint	Clignote	Ne s'allume pas
Batterie	S'allume durablement VERT / ORANGE	S'allume en ROUGE pendant 1 seconde	Pas d'affichage	Pas d'affichage
Cycle	S'allume en VERT pendant 1 seconde		S'allume en ORANGE pendant 10 secondes	Pas d'affichage
Maintenance				Clignote en ROUGE

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

3.7.4 Molette de pression



Fig. 8: Molette de pression

La molette de pression se trouve sur la partie inférieure du carter. Elle indique la force de pression du vérin de pression par paliers de 1 à 18.

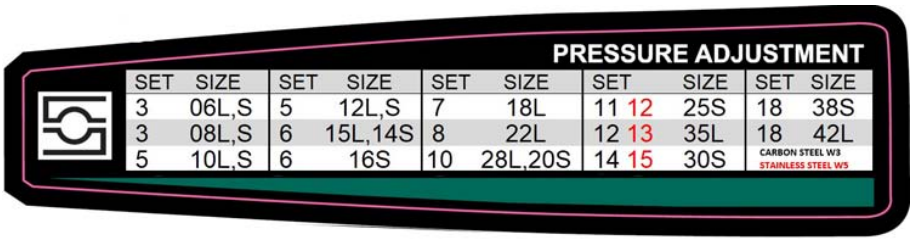


Fig. 9: Tableau de pression

> Les valeurs indiquées sont valables pour les matériaux W3 (acier normal) et W5 (acier inoxydable).
> Les valeurs rouges supplémentaires ne doivent être réglées que pour W5.

Le tableau de pression sur le côté sert à calculer la force de pression nécessaire :

- À gauche : valeur à régler sur la molette de pression
- « L » : type de bague taillante de la série légère
- « S » : type de bague taillante de la série lourde

3.8 Accessoires

3.8.1 Coffret

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



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

Fig. 10: 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. 11: 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. 12: 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. 13: 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



1 Interrupteur de puissance
2 Bouton-poussoir
3 Bouton de recul

Fig. 14: Bouton-poussoir sur le panneau de commande et sur la poignée

Mise en marche de l'appareil

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

1. Assurez-vous que la molette de pression soit sur le niveau « 1 » sur la partie inférieure de l'appareil.
2. Appuyer sur l'interrupteur de puissance sur le panneau de commande à l'arrière.

✓ L'affichage du cycle et de la maintenance s'allument en vert pendant 1 seconde.

✓ L'affichage de la batterie s'allume en vert ou orange selon le niveau de chargement.

3. Assurez-vous que le voyant s'allume sur la poignée.

☑ L'appareil est fonctionnel.

Mise à l'arrêt de l'appareil

▶ Procédez comme suit pour mettre l'appareil à l'arrêt :

1. Actionner le bouton de recul jusqu'à ce que le vérin de pression soit complètement rentré.
2. Placer la molette de pression sur le niveau « 1 » sur la partie inférieure de l'appareil.
3. Appuyer sur l'interrupteur de puissance sur le panneau de commande à l'arrière.

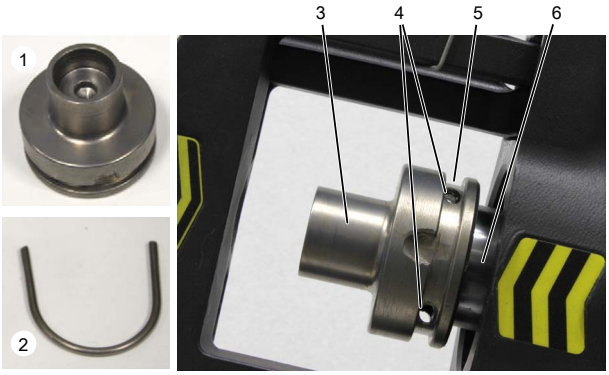
✓ Les affichages DEL sur le panneau de commande s'allument en rouge pendant 1 seconde.

4. Assurez-vous que le voyant soit éteint sur la poignée.
5. Selon le niveau de chargement de la batterie, raccorder l'appareil à la station de chargement et chargez l'accumulateur.
6. Ranger l'appareil dans le coffret au cas où il devrait être transporté ou stocké pendant longtemps.

☑ Le processus de mise à l'arrêt est terminé.

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. 15: 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. Assurez-vous que la molette de pression soit sur le niveau « 1 » sur la partie inférieure de l'appareil.
3. Appuyer sur l'interrupteur de puissance sur le panneau de commande à l'arrière.
4. Sortir le vérin de pression avec le bouton-poussoir jusqu'à ce que l'attache soit accessible dans la rainure.
5. Retirer l'attache.
6. 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.
7. Enfoncer l'attache par les trous.
8. Rentrer complètement le vérin de pression avec le bouton de recul.
9. Régler la pression de votre choix sur la molette de pression. Utiliser pour ce faire le tableau de pression (Chapitre 3.7.4, P. 18).

☑ 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 !

Insertion de la pièce



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

Fig. 16: Insertion de la pièce à usiner

▶ Procédez comme suit pour placer la pièce à usiner :

1. Glisser l'écrou-raccord 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-raccord se trouvent entre le raccord de montage et le contre-support.
5. Glisser la manchette de compression en option entre les mâchoires de maintien.

☑ La pièce à usiner est préparée pour le montage.

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

5.4 Réalisation du prémontage de la bague taillante



Fig. 17: Prémontage de la bague taillante

▶ Réalisez ainsi le prémontage de la bague taillante 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. Actionner le bouton-poussoir jusqu'à ce que la pression de réglage soit atteinte.

   ✓ Vous entendrez un léger claquement et le vérin de pression ne continue pas à sortir.
4. Actionner le bouton de recul jusqu'à ce que le vérin de pression revienne en position de départ.
5. Écarter le support et retirer le tube.
6. Vérifier le résultat du prémontage de la bague taillante et en particulier :
   - la position de la bague taillante
   - le logement
   - l'absence de déformations

☑ Le prémontage est terminé.



Fig. 18: Résultat du prémontage de la bague taillante

5.5 Chargement de l’accumulateur



1 Touche de verrouillage
2 Voyant de fonctionnement
3 Accumulateur

Fig. 19: Poignée

Lorsque l'affichage DEL de la batterie est rouge au plus tard (Chapitre 3.7.2, P. 16), l'accumulateur doit être rechargé.

---

i 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 :

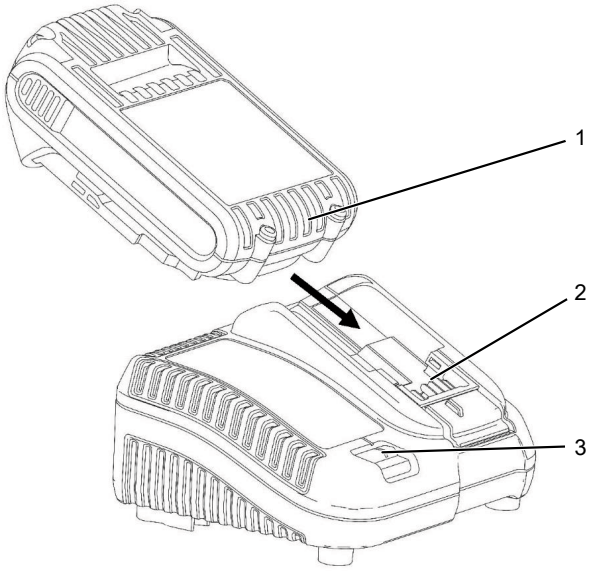
1. Assurez-vous que le témoin de fonctionnement ne soit pas allumé, et que l'appareil soit donc à l'arrêt Chapitre 5.2, P. 23).
2. Raccorder le chargeur à l’alimentation électrique.
3. Détacher la touche de verrouillage sur l’appareil et retirer l’accumulateur.
4. Placer l'accumulateur dans le chargeur.

☑ 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. 20: 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 affichages DEL ne s'allument pas comme prévu	Accumulateur mal placé	Replacer l'accumulateur
	Accumulateur vide	Charger l'accumulateur
	DEL défectueuse	Contacter le fabricant
Le voyant clignote ; L'affichage du cycle et de la maintenance s'allume pendant 10 secondes en orange	L'appareil surchauffe	Mettre l'appareil à l'arrêt et le laisser refroidir. L'appareil ne doit pas entrer en contact avec de l'eau.
L'affichage de maintenance clignote en ROUGE	Défaut sur pièces intérieures	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
- Vérifier les affichages DEL
- Nettoyer l'appareil après utilisation

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

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.

9 Déclaration CE de conformité

selon directive CE 2006/42/CE relative aux machines, annexe II 1.A

Fabricant : Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl

Produit : Machine mobile de préassemblage de bagues taillantes

Type : SPR-PRC-H

Le fabricant déclare par la suivante que le produit correspond à toutes les spécifications applicables ainsi qu'à toutes les exigences essentielles de santé et de sécurité selon la directive ci-dessus.

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 60204-1:2006/AC:2010	Sécurité des machines – Equipement électrique des machines – Partie 1: Règles générales

Le nom et l'adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique:

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

Werdohl,

_____

Carsten Krenz, General Manager

Index

A

Accumulateur 17, 27
Affichage du niveau de chargement 17
Affichages DEL 16
Avertissements 5

B

Bague taillante 14
Bouton de recul 13, 16
Bouton-poussoir 13, 16

C

Champs de mots d'avertissement 5
Coffret 19
Consignes de sécurité 8

D

Déclaration de conformité 32
Dispositifs de sécurité 10
Données techniques 14

E

Écrou-raccord 14
Élement d'affichage 16
Élement de commande 16
équipement de protection individuelle 12
Éteindre 23

F

Fonctionnement
- Démarrage 23
- Terminer 23

I

Interrupteur de puissance 16

M

Mise en marche 23
Molette de pression 13, 18
Mot d'avertissement 5

O

Obligations de l'exploitant 9
Œillet de la sangle 13

P

Panneau de commande 13
Personnel spécialisé électrique 11

Q

Qualifications 11

R

Raccord de montage 14

S

Sangle 19
Signes de sécurité 10
Support 15

T

Table de défauts 29
Tableau de pression 13

U

Utilisation conformément à sa destination 7
Utilisation non conforme 7

V

Vérin de pression 15

Z

Zone d’assemblage 13