Traduction du

mode d’emploi original



Machine d‘assemblage de bagues taillantes/ machine d'évasement

SPR-PRC-MA

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

6010015008 R1.0_de Sep. 2016

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

Téléphone : +49 23 92 916 0
Fax : +49 23 92 916 160

sales@stauff.com

www.stauffconnect.com

1 Description générale 1

1.1 Consignes relatives au mode d'emploi (ME) 1

1.1.1 Conception du mode d'emploi 1

1.1.2 Utilisation du mode d'emploi 2

1.2 Consignes de sécurité (généralités) 3

1.2.1 Symboles de sécurité et panneaux 4

1.2.3 Consignes relatives aux formations 7

1.2.4 Exigences relatives au personnel 7

1.2.5 Dangers afférents à la manipulation de la machine 8

1.2.6 Utilisation conforme 8

1.2.7 Utilisation non conforme 9

1.2.8 Garantie et responsabilité 9

1.2.9 Élimination 10

1.2.10 Plaque signalétique 10

1.2.11 Déclaration de conformité CE 11

2. Données techniques 12

3. Transport/mise en place de la machine 13

3.1 Déballage, nettoyage 13

3.2 Préparation de la mise en place 13

3.2.1 Espace nécessaire 13

3.2.2 Support 13

3.2.3 Raccords d'alimentation 14

3.2.4 Établissement des raccords nécessaires 15

4. Fonctionnement 16

4.1 Mise en service 16

4.1.1 Utilisation 16

4.1.2 Consignes de sécurité 16

4.1.3 Bouton d'arrêt d'urgence 17

4.1.4 Consignes de sécurité 18

4.2 Description de la machine 19

4.3 Commande 20

4.3.1 Description des éléments de commande 20

4.3.2 Description des paramètres de réglage.....21

4.3.3 Pré-assemblage des bagues taillantes 24

4.3.4 Évasement de tubes 26

5 Maintenance 28

5.1 Consignes de sécurité.....28

5.2 Maintenance 29

6 Dépannage..... 30

6.1 Consignes de sécurité.....31

6.2 Comportement en cas de panne.....32

1 Description générale

Dans ce chapitre figurent des consignes relatives à ce mode d'emploi ainsi que des consignes de sécurité générales concernant la manipulation de la machine.

1.1 Consignes relatives au mode d'emploi (ME)

Ce mode d'emploi doit être considéré comme faisant partie intégrante du produit : **SPR-PRC-MA** (unité d'entraînement universelle pour pré-assemblage).

Le mode d'emploi a une importance particulière car il est un élément central de la documentation utilisateurs. L'observation des consignes, données et prescriptions contenues vous aide à exploiter la machine en toute sécurité et avec une disponibilité élevée.

Sous réserve de modifications techniques dans les illustrations et informations destinées à améliorer la machine.

Ce mode d'emploi peut décrire des versions spéciales qui ne concernent pas votre machine.

1.1.1 Conception du mode d'emploi

Les consignes relatives à la sécurité sont signalées par des symboles correspondants et une police ***en gras et en italique***.

1.1.2 Utilisation du mode d’emploi

Ce mode d’emploi est conçu pour faciliter l’approche de la machine et pour exploiter au mieux les possibilités d’utilisation règlementaires.

Le mode d’emploi contient de consignes importantes afin d’exploiter la machine en toute sécurité, de manière appropriée et économique. Respectez-le pour éviter les dangers, réduire les coûts de réparation et les périodes d’immobilisation et augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine.

Le mode d’emploi doit être complété par des instructions basées sur les prescriptions nationales en vigueur relatives à la prévention des accidents et la protection de l’environnement.

Le mode d’emploi doit en permanence être disponible sur le lieu d’utilisation de la machine et lisible.

Le mode d’emploi doit être lu et appliqué par toute personne chargée d’effectuer des travaux avec/sur la machine comme par ex.

- la commande, incluant l’équipement, l’élimination des pannes pendant la fonctionnement, l’élimination des déchets de production, l’entretien, l’élimination des matières de production et auxiliaires,
- l’entretien (maintenance, inspection, réparation) et/ou
- le transport

Outre le mode d’emploi et les règlementations obligatoires relatives à la prévention des accidents en vigueur dans le pays de l’utilisateur et sur le lieu d’utilisation, observer les règles techniques afin de garantir la sécurité et la conformité des travaux,

1.2 Consignes de sécurité (généralités)

Observer tous les signes d’avertissement, ordres et interdictions.



Attention !

Observer toutes les consignes relatives à la sécurité et aux dangers pour la machine !

Ne pas utiliser de méthodes remettant la sécurité en cause !

Les consignes relatives à la sécurité et aux dangers sur la machine doivent être exhaustives et lisibles !

Conserver en permanence le mode d’emploi à portée de main sur le lieu d’utilisation de la machine !

En cas de modifications de la machine ou de son comportement affectant la sécurité, arrêter immédiatement la machine et signaler la panne à la personne/l’autorité compétente !

Observez les prescriptions relatives à la prévention des accidents de l’association professionnelle !

1.2.1 Symboles de sécurité et panneaux



Interdiction !

Ce symbole est placé aux emplacement où un comportement pouvant générer des dangers est interdit.



Interdiction : ne pas toucher !

Ce symbole est placé aux emplacements où un danger résiduel pourrait survenir en cas de contact avec l'utilisateur.



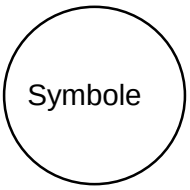
Poste de travail pour une seule personne !

La **SPR-PRC-MA** doit être considérée comme un poste de travail pour une seule personne. Une seconde personne aux commandes peut générer des dangers supplémentaires.



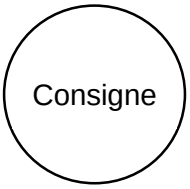
Attention !

Ce symbole est destiné à attirer votre attention sur des objets et situations afin d'avertir d'éventuels dangers.



Ordres !

Ce symbole décrit un comportement spécifique destiné à se protéger des dangers et à prévenir les dommages matériels.



Consigne !

L'inobservation de cette consigne peut causer de graves dommages matériels.

Prudence : haute tension !



En cas de présence de courant électrique sur des composants et câbles défectueux, sortir de la zone dangereuse et déconnecter le courant.

Les machines ne doivent être raccordées que par un électricien selon le schéma de câblage.

Risque d'écrasement !



Ne pas toucher les éléments ou dispositifs mobiles de la machine. Placer correctement les capots et dispositifs de protection existants. Ne pas retirer les capots et dispositifs de protection en cours de fonctionnement.



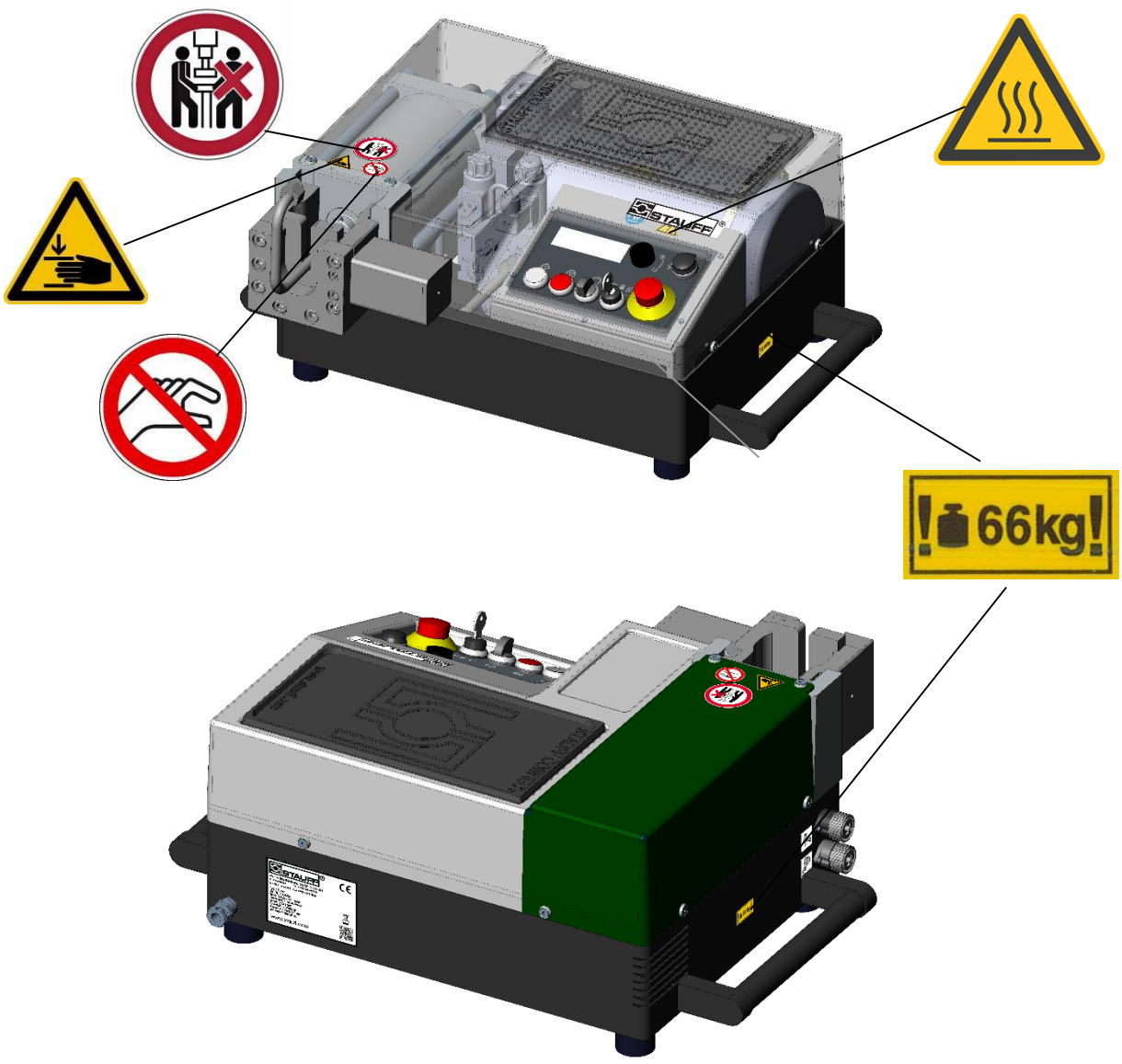
Charges oscillantes !

Ne pas se tenir sous des charges oscillantes ! Risque de blessure dû à des chutes de charges !



Surface chaude !

La surface peut devenir chaude en cas de dysfonctionnement. Risque de brûlure.



1.2.2 Obligations de l'exploitant

L'exploitant s'engage à :

- ne confier les travaux sur la machine qu'à des personnes connaissant les prescriptions fondamentales de sécurité du travail et de prévention des accidents et formées à la manipulation de la machine.

- lire et comprendre les chapitres de sécurité et consignes d'avertissement de ce mode d'emploi et le confirmer par sa signature.

- former et informer le personnel et déterminer clairement les responsabilités de chacun pour la commande, l'équipement, la maintenance et les réparations !

Observer et indiquer les règles légales universelles complétant ce mode d'emploi et autres règles impératives relatives à la prévention des accidents et à la protection de l'environnement !
Des obligations de ce type peuvent également concerner la manipulation des substances dangereuses ou la mise à disposition/le port des équipements de protection personnels.

Vérifier régulièrement que le personnel effectue les travaux en respectant les règles de sécurité.

Les opérateurs doivent être qualifiés, formés dans le domaine de travail correspondant et familiarisés à la commande de la machine.

1.2.3 Consignes relatives aux formations

N’employer que du personnel formé ! Déterminer clairement les responsabilités du personnel en termes de commande, maintenance et réparations !

Le personnel à former, instruire, informer ou se trouvant dans le cadre d’une formation générale ne doit travailler avec la machine que sous la surveillance d’une personne expérimentée !

1.2.4 Exigences relatives au personnel

Avant le début des travaux, toutes les personnes chargées d’effectuer des travaux sur la machine s’engagent

- à observer les prescriptions fondamentales sur la sécurité du travail et la prévention des accidents,
- à lire les consigne de sécurité et d’avertissement dans ce mode d’emploi et à confirmer par leur signature qu’elles les ont bien comprises,
- à utiliser les vêtements de protection personnels/relatifs au poste de travail et matières auxiliaires garantissant la sécurité des travaux pendant le fonctionnement dans la mesure où ils sont nécessaires à la sécurité technique.

Respecter l’attribution des compétences.
Par exemple

- Les travaux sur l’équipement électrique et hydraulique de la machine ne doivent être effectués que par des spécialistes spécialement formés à cet effet ou des personnes formées sous la direction et la surveillance d’un spécialiste conformément aux règles techniques de sécurité applicables.

1.2.5 Dangers afférents à la manipulation de la machine

La machine est construite 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 la machine ou d'autres biens matériels.
La course de travail de l'outil peut engendrer des dangers résiduels. En fonctionnement normal, l'utilisateur tient le tube dans sa main gauche et la course de travail est déclenchée en actionnant le bouton de la main droite. L'utilisateur ne doit pas mettre les mains dans la course de travail.
La SPR-PRC-MA doit être considérée comme un poste de travail pour une seule personne car un second opérateur pourrait engendrer des dangers supplémentaires.
N'utiliser la machine que

- pour une utilisation conforme.
- dans un état technique parfait.



N'utiliser la machine que si tous les équipements de protection et les équipements relatifs à la sécurité comme par ex. les dispositifs de protection amovibles et d'arrêt d'urgence sont disponibles et fonctionnels !
Éliminer sur le champ les pannes pouvant nuire à la sécurité !

1.2.6 Utilisation conforme

La SPR-PRC-MA est un appareil de base disposant d'un logement universel pour différentes têtes de fixation. Avec les fixations des bagues taillantes, il est possible de monter différents modèles de bagues taillantes de 6 à 42 mm et de 1/4" à 2" Ø jusqu'à la pression de service max. La tête d'évasement est conçue pour des évasements à 37º de 6 à 42 mm et 1/4 " à 1 1//2 "" Ø Des tubes en acier de précision selon la norme EN 10305-1, matériau E235+N et tube en acier inoxydable 1.4571 /1.4541 d'une plage de diamètre de 6-42 mm peuvent être usinés. Une utilisation différente ou hors de ce cadre est considérée comme non valable. La société **Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG** n'est pas responsable des dommages en résultant.
Font également partie d'une utilisation conforme

- l'observation de toutes les consignes et prescriptions du mode d'emploi et
- le respect des délais pour les travaux d'inspection et de maintenance prescrits ou indiqués dans le mode d'emploi.

1.2.7 Utilisation non conforme

Une utilisation du SPR-PRC-MA différente de celle décrite dans le chapitre 1.2.5 est considérée comme non conforme. Une utilisation par un personnel insuffisamment qualifié est non conforme. La société **Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG** n'est pas responsable des dommages résultant d'une utilisation non conforme.
Une utilisation différente ou hors de ce cadre, comme par ex. :

- serrage et cintrage de géométries d'outils non prévus
- exploitation de la machine sans équipements de sécurité

est considérée comme **non conforme**.

1.2.8 Garantie et responsabilité

Nos « conditions générales de vente et de livraison » s'appliquent de manière générale. Elles sont disponibles pour l'exploitant au plus tard à la conclusion du contrat.

Les demandes liées à la garantie et à la responsabilité en cas de dommages personnels et matériels sont exclus s'ils résultent d'une ou plusieurs causes suivantes :

- utilisation non conforme de la machine,
- montage, mise en service, commande et entretien non conforme de la machine,
- exploitation de la machine en cas d'équipements de sécurité défectueux ou de dispositifs de sécurité et de protection mal montés ou non fonctionnels,
- inobservation des consignes du mode d'emploi relatives au transport, au stockage, au montage, à la mise en service, au fonctionnement, à la maintenance et à l'équipement de la machine,
- modifications structurelles arbitraires de la machine,
- modification arbitraire de la commande de la machine,
- surveillance défectueuse des pièces de la machine soumises à une usure,
- réparations effectuées de manière incorrecte,
- catastrophes dues à des corps étrangers et cas de force majeure.

1.2.9 Élimination

L'exploitant est tenu d'éliminer à ses propres frais et selon les prescriptions légales l'appareil/la machine à la fin de son utilisation et nous libère de l'obligation de reprise et des exigences afférentes des tiers.

Élimination des matières de production et auxiliaires

Les réservoirs d'huile hydraulique vides, l'huile usagée, les réfrigérants ou lubrifiants, l'huile et les chiffons imbibés d'huile doivent être éliminés selon la loi en usage dans le pays relative aux stations de collecte. Vous trouverez d'autres informations (par ex. quantités et types) sur les matières de production dans les caractéristiques techniques ainsi que dans les fiches techniques de sécurité en annexe.

Élimination de la machine

Observer les prescriptions relatives à l'élimination en vigueur dans le pays !
Avant le démontage, arrêter la machine et éliminer l'huile hydraulique de la machine.
Désassembler la machine par groupe de matériau pour l'élimination

- plastique
- métaux non ferreux
- déchets électroniques
- acier

Éliminez les matériaux selon la loi en vigueur dans la pays.

1.2.10 Plaque signalétique



1.2.11 Déclaration de conformité CE

Déclaration de conformité CE

Selon la directive machine CE 2006/42/CE, annexe II, 1, A

Fabricant	**Personne active dans la société, responsable de la rédaction des documents techniques :**
Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG	Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG
Im Ehrenfeld 4	Im Ehrenfeld 4
DE – 58791 Werdohl	DE – 58791 Werdohl

Description et identification de la machine

Désignation du produit :	SPR-PRC-MA
Désignation du type :	StauffPress
Numéro de la machine :	0001-…
Fonction :	Pré-assemblage des bagues taillantes, évasement de tubes

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

Directive 2006/42/CE	dans la version du 17/05/2006
Directive 2014/30/CE	dans la version du 26/02/2014

La directive basse tension 2014/35/CE dans la version du 26/02/2014 a été respectée au regard des objectifs de sécurité (voir annexe I, nº 1.5.1 de la directive 2006/42/CE).

Choix des normes harmonisées appliquées, dont les références ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne :

EN ISO 12100:2010	EN ISO 14120:2015
EN 349:1993 + A1:2008	EN ISO 13849-1:2015
EN ISO 4413:2010	EN ISO 13849-2:2012
EN ISO 13857:2008	

Werdohl, le 08/12/2016

Lieu, date

Carsten Krenz, Direction

2. Données techniques

Données générales	
Désignation	**SPR-PRC-MA**
Niveau sonore max. sur le poste de travail	env. 60 db (A)
Vitesse d'avance	6,9 mm/s
Vitesse de course de retour	31mm/s
Force d'avance	173 KN
Course maximale	40 mm
Circuit hydraulique	
Volume du réservoir	env. 3 litres
Débit	3,7 l/min.
Fluide sous pression	Esso Nuto H 32 ou similaire. Le degré d'encrassement maximal admissible du liquide sous pression correspond à la classe 7 selon la NAS 1638.
Pression de travail	Réglage numérique jusqu'à 200 bar
Électrique	
Type d'entraînement	Entraînement électrique : 1,2 KW
Tension de réseau	400V/50Hz/3 phases - tensions spéciales voir plaque signalétique
Consommation de courant	2,8 A - tensions spéciales voir plaque signalétique
Norme électrique	VDE
Classe de protection	IP 54
Type de raccord	Connecteur CEE 16 A 5 pôles
Tension de commande	24 V
Limites d'utilisation	
Température de service	+10 - +50 ºC
Température de stockage	-10 - +70 ºC
Humidité relative de l'air	Max. 90 % non condensante
Dimensions	
Poids	Appareil de base : 66 kg / tête de fixation 5-10 kg
Hauteur	265 mm
Largeur	660 mm
Profondeur	515 mm

3. Transport/mise en place de la machine

3.1 Déballage, nettoyage

- Vérification des dommages de transport sur la machine et les outils.
- Vérification de l'intégralité de la machine et des outils à l'aide du bon de livraison et de la commande.

3.2 Préparation de la mise en place

3.2.1 Espace nécessaire

La SPR-PRC-MA nécessite une surface au sol d'env. 700 mm de largeur et 550 mm de profondeur sur un support stable comme par ex. une table de travail. La hauteur de travail doit être conçue d'un point de vue ergonomique. L'espace nécessaire dépend des pièces à usiner.

3.2.2 Support

Le support doit être solide, plan, horizontal et antidérapant !

3.2.3 Raccords d'alimentation

Connecteur CEE à 5 pôles, 16 A, avec pôles commutants pour modification du sens de rotation.
Pour les autres tensions, selon la prescription.

Vérifier le sens de rotation et le modifier au besoin (la pompe ne génère pas de pression en cas de sens de rotation incorrect).

Aide : Tourner le pôle commutant du connecteur de 180° avec le tournevis. (cf. **fig. 3.2**).



Attention !
Débrancher le connecteur avant le début des travaux !

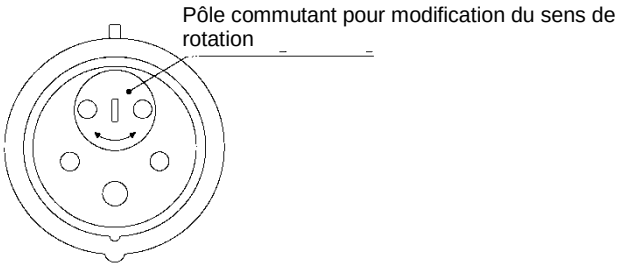


Fig. 3.2 : pôle commutant pour modification du sens de rotation

Vérifier à nouveau le sens de rotation.

3.2.4 Établissement des raccords nécessaires

Raccorder le connecteur de contact de sécurité au réseau électrique.



Activer la commande de la machine avec le contacteur 0-1.
La disponibilité est signalée par l'affichage numérique lumineux. Si cela n'est pas la cas, le bouton d'arrêt d'urgence peut être actionné. Déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence en le tournant à droite.



Attention !
Débrancher le connecteur à la fin des travaux !

4. Fonctionnement

4.1 Mise en service



Activer la commande de la machine avec le contacteur 0-1.



La procédure de pressage est démarrée en actionnant la touche.

4.1.1 Utilisation

La machine ne doit être utilisée qu'en fonction de son utilisation conforme.

4.1.2 Consignes de sécurité



Les équipements de sécurité et les panneaux montés sur la machine ne doivent ni être retirés ni être modifiés !
Sinon, danger pour la vie et l'intégrité physique !



Remplacer immédiatement les panneaux et équipements de sécurité endommagés !

La machine doit se trouver sur un support plan, solide et antidérapant !

L'exploitant de la machine est tenu de définir les tâches des personnes responsables pour une commande réglementaire de la machine !

Observer les prescriptions en vigueur relatives à la santé, au travail et à la prévention des incendies pour le fonctionnement de la machine !

Avant la mise en service, le personnel concerné doit s'assurer que la machine se trouve dans un état fonctionnel et sûr et qu'il n'existe aucun risque pour les personnes et la machine !

En cas de danger pour les personnes ou la machine, prendre immédiatement les mesures nécessaires afin d'éviter lesdits danger ou les faits dommageables !

Observer toutes les consignes relatives à la sécurité et aux dangers sur/pour la machine !

Le personnel chargé des opérations sur la machine doit avoir lu le mode d'emploi et en particulier le chapitre sur les consignes de sécurité avant le début des opérations. Il est trop tard lorsque les travaux ont commencé ! Cela concerne en particulier le personnel effectuant seulement occasionnellement des opérations sur la machine, comme l'entretien !

N'utiliser la machine que lorsqu'elle se trouve dans un état technique impeccable, en tenant compte de sécurité et des dangers et en observant le mode d'emploi ! Éliminer en particulier sur le champ les pannes pouvant nuire à la sécurité !

Il faut ici particulièrement surveiller les menaces résultant de l'inobservation des caractéristiques de performance mentionnées dans les Caractéristiques techniques (valeurs excédées ou non atteintes) ! De plus, le fait d'omettre de prendre des mesures en vue d'empêcher une utilisation inadmissible par l'exploitant peut constituer une menace pour la sécurité fonctionnelle !

Les transformations arbitraires sont interdites !

N'ouvrir les capots de protection qu'après avoir débranché le connecteur !

4.1.3 Bouton d'arrêt d'urgence

En cas de danger soudain pour les opérateurs ou la machine, actionner le bouton d'arrêt d'urgence signalé (rouge/jaune). Après l'actionnement, l'entraînement est désactivé et il ne peut être activé à nouveau qu'une fois le verrouillage mécanique débloqué.





Avant de déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence, assurez-vous que toutes les sources de danger ont été éliminées !

4.1.4 Consignes de sécurité



Les équipements de protection ne peuvent être retirés que lorsque les entraînements sont à l'arrêt et la machine sécurisée, si les travaux de réparation et de réglage le nécessitent !
Une fois les travaux de réglage et d'installation terminés, replacer les équipements de protection et vérifier qu'ils sont corrects et fonctionnels !

Le spécialiste responsable de la mise en service initiale est tenu de vérifier si la machine correspond à l'état théorique du mode d'emploi !



Toutes les exigences techniques de sécurité doivent être remplies avant chaque mise en route de la machine ! C'est une conditions de base indispensable au fonctionnement sans trouble de la machine ! La machine doit se trouver dans un état fonctionnel et sûr et toute menace pour les personnes et la machine doit être exclue !

Il est absolument nécessaire que les opérateurs soient familiarisés aux fonctions de la machine et au contenu de ce mode d'emploi ! Ils doivent avoir lu et compris le mode d'emploi !

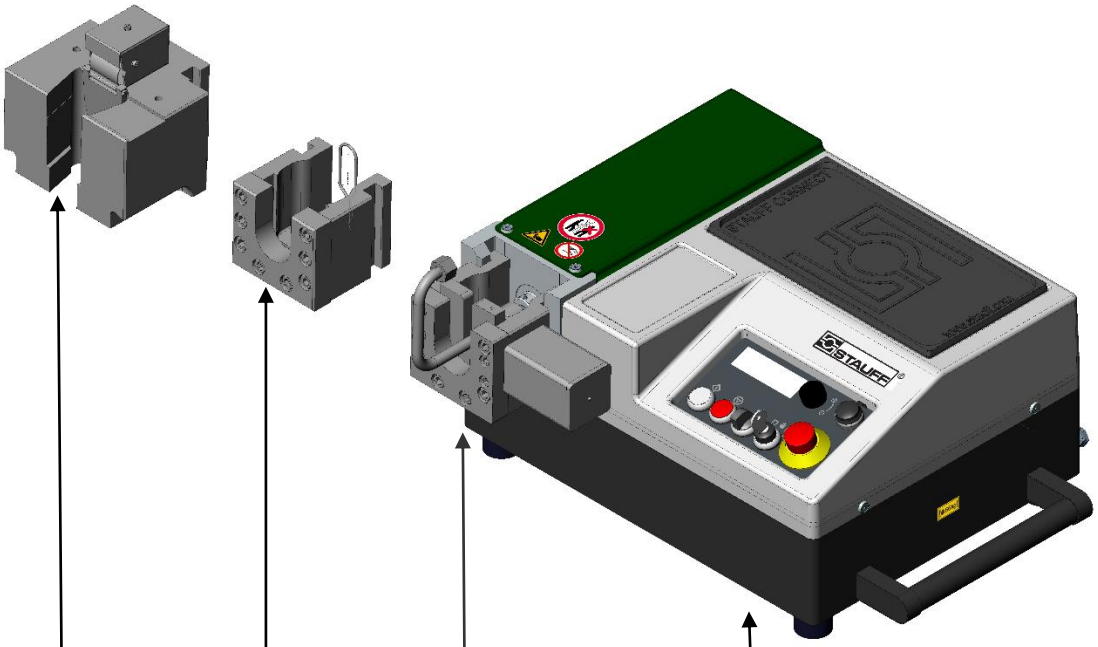
Les modifications sur les équipements de commande, de commutation et de sécurité sont interdites !

Les compartiments de refroidissement pour le moteur électrique ne doivent ni être couverts ni être barricadés !

En cas de défauts, dommages, accidents, pannes ou autres irrégularités, les opérateurs sont tenus de contacter immédiatement le chef d'équipe !

Prendre immédiatement les mesures nécessaires en cas de danger pour les personnes ou pour la machine.

4.2 Description de la machine



Appareil de base **SPR-PRC-MA**

SPR-PRC-TH-C-MA

Fixation de pré-assemblage pour pré-assemblage avec détection des outils pour vissages métalliques avec cône à 24°

SPR-PRC-TH-C-M

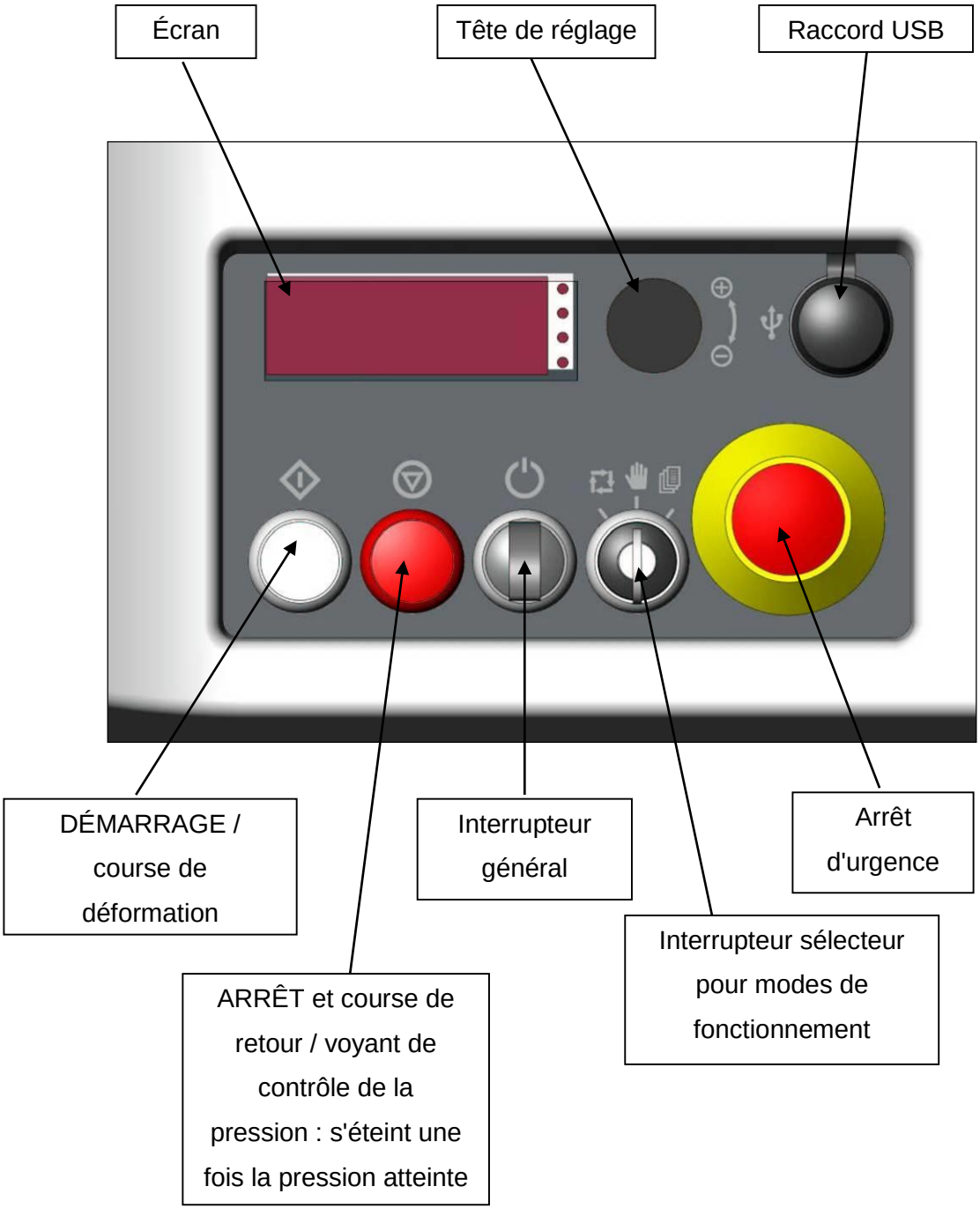
Fixation de pré-assemblage pour pré-assemblage pour vissages métalliques avec cône à 24°

SPR-PRC-TH-F-M

Fixation d'évasement pour évasements selon la DIN EN ISO 8434-1:2008-02, raccords métriques métalliques pour technique des fluides et utilisation générale - partie 2 : vissages avec cône à 37°

4.3 Commande

4.3.1 Description des éléments de commande



4.3.2 Description des paramètres de réglage



Affichage des paramètres	Indication de la pression	Voyant de fonctionnement	Tête de commande avec fonction de pression et rotation

Généralités

Le paramètre de votre choix est affiché en tournant le bouton. Appuyer sur le bouton pour confirmer la sélection ; le variable de paramètre (P, L, F, A) clignote. Le réglage de la valeur est effectué en tournant le bouton dans la direction de votre choix par cran de 10. L'intervalle est modifié en cran de 1 lorsque la direction est modifiée. Le premier cran du mouvement rotatif n'engendre aucune modification de valeur afin d'éviter des modifications involontaires. Le réglage des paramètres peut être terminé en appuyant sur le bouton. Si aucune modification de valeur n'est effectuée, le processus se termine au bout de 6 secondes. L'affichage revient seul sur l'affichage de pression à partir des paramètres F (course de retour) et A (compteur absolu). Le compteur de taille de lots peut s'afficher durablement.

Mode de fonctionnement réglage manuel de la pression

La pression à régler (P) figure dans le tableau des valeurs.

Le compteur de pièces (C) peut être réglé jusqu'à 999 et compte à rebours.

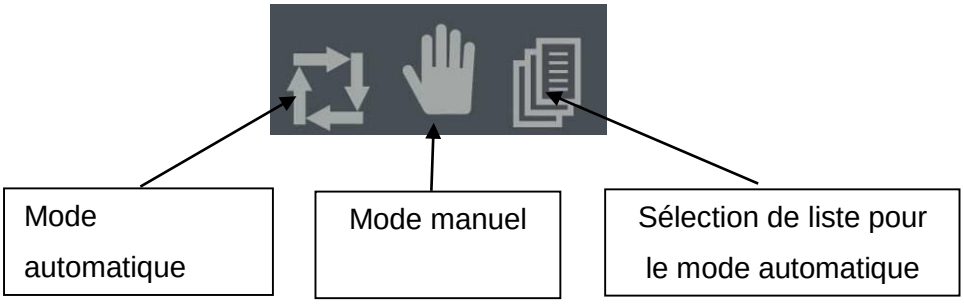
La durée du cycle peut être optimisée en limitant la course de retour (F).

Le compteur absolu sert à respecter les intervalles de maintenance.

Mode de fonctionnement réglage automatique de la pression

Avec la sélection de liste (L), jusqu'à 7 tableaux de pression programmés peuvent être affichés. Ils sélectionnent la pression en fonction de la plaque de pré-assemblage insérée. Pour la sélection de la liste, l'interrupteur à clé doit se trouver sur la position « Liste ».

Sélection du mode de fonctionnement par interrupteur à clé



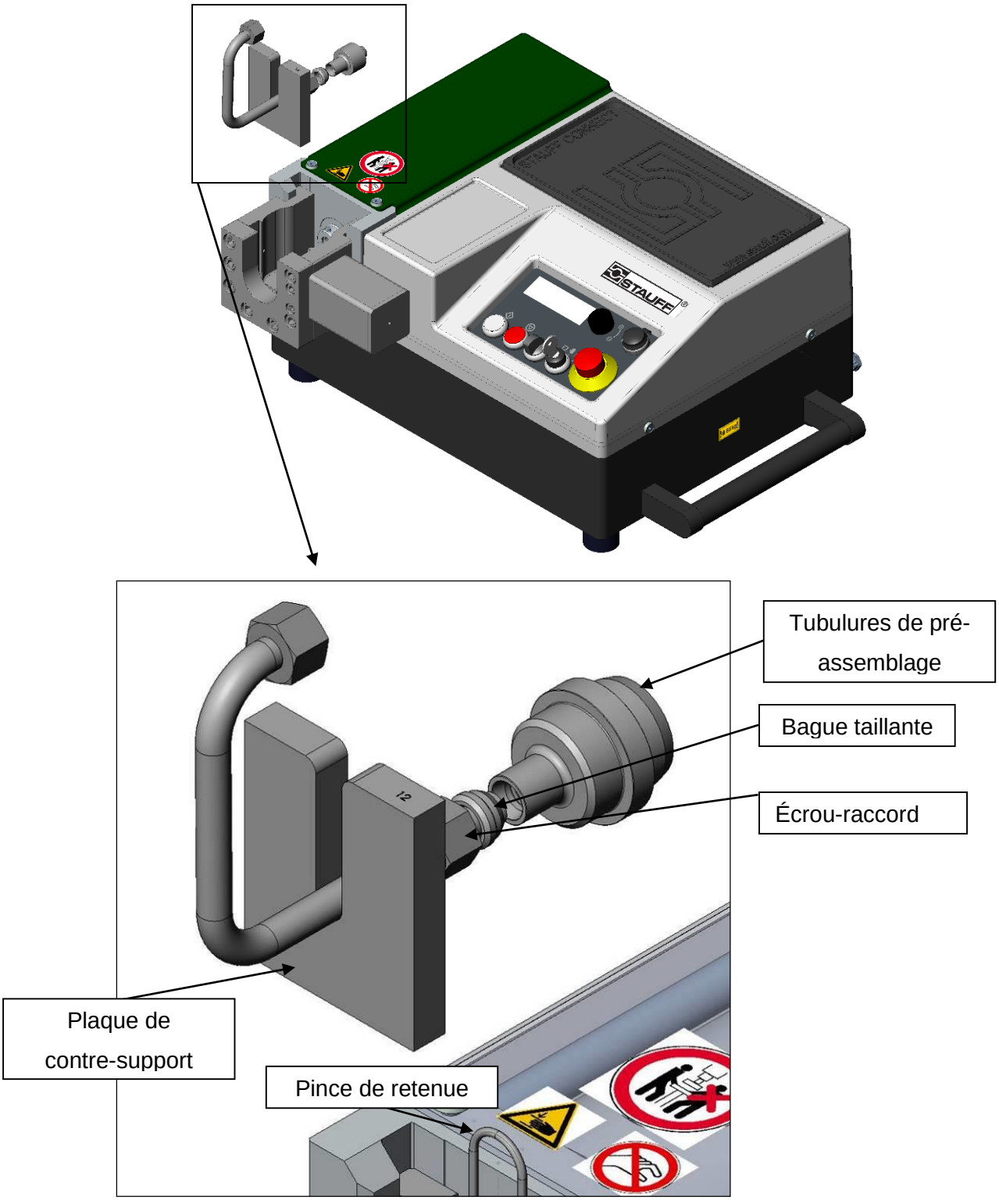
	Paramètres	Plage de réglage	Actif dans
	Pression de pré-assemblage	10-210 bar	
	Taille des lots	0-999	
	Course de retour du cylindre	La course peut être réglée de 1 à 10 (100 %)	
	Sélection de la liste	Indépendamment de la programmation jusqu'à 7 listes	
	Compteur absolu des courses de cylindre en milliers (034.*000*)	Compteur permanent, pas de réglage	

Généralités

L’affichage est atténué au bout de 20 minutes. L’affichage est éteint au bout de 60 autres minutes. Pour afficher la disponibilité, le voyant entre l’affichage et le bouton de réglage s’allume. L’affichage est à nouveau activé en actionnant le bouton de réglage. Si le réglage automatique de la pression est désactivé, par ex. en débranchant le connecteur, seule la position de la clé « Mode manuel » est active.

Le processus de montage ne doit être effectué qu’avec un tube inséré. Pour une course de travail sans tube, la plaque à contre-support ou la mâchoire d’évasement doit être retirée.
Toute inobservation peut endommager l’outil.
Ne pas toucher la zone de travail pendant l’avant et le retour du piston de travail.

4.3.3 Pré-assemblage des bagues taillantes



Séquence des étapes de travail pour le pré-assemblage des bagues taillantes

- Accrocher la fixation SPR-PRC-TH-M ou -MA pour le pré-assemblage des bagues taillantes dans le logement de base universel.
- Sélectionner les tubulures de pré-assemblage FI-MVK et la plaque à contre-support FI-GP selon la spécification du tube, de la bague et du vissage. Vérifier les tubulures de pré-assemblage avec le calibre de conicité.
- Mettre les tubulures de pré-assemblage FI-MVK en place dans la tige de piston et fixer avec la pince de retenue.
- Pousser la plaque à contre-support FI-GP-..-MA dans le logement devant la plaque frontale.
- Entrer la pression de montage sur la commande pour la version SPR-PRC-TH-M. ATTENTION : Les valeurs de pression ne sont qu'indicatives ! Vérifier que le montage est sur l'éjection de matériau correcte !
- Huiler le cône dans la tubulure de pré-assemblage FI-MVK.
- Pousser l'écrou pivotant et la bague taillante (avec le grand diamètre d'abord) sur le tube préparé selon la préparation du tube et du montage du mode d'emploi dans le catalogue des produits Stauff-Connect.
- Placer le tube avec l'écrou pivotant et la bague taillante entre la plaque à contre-support FI-GP 3t la tubulure de pré-assemblage FI-MVK. S'assurer que la bague taillante soit bien positionnée – tête d'étanchement en direction de la tubulure de pré-assemblage.
- Pousser le tube contre la butée dans la tubulure de pré-assemblage FI-MVK. Maintenir le tube dans cette position. Pour éviter un coincement du tube, utiliser un support de tube avec les longs tubes.
- Appuyer sur le bouton de démarrage et le maintenir enfoncé jusqu'à ce que le processus de montage soit désactivé et que le piston de travail revienne en position de départ. Le piston ne revient que lorsque la pression de montage réglée a été atteinte. Le voyant de contrôle rouge s'éteint lorsque la pression de montage est atteinte.
- Sortir le tube pré-assemblé de la plaque à contre-support FI-GP.
- En cas de danger et si l'appareil ne s'arrête pas, actionner le bouton d'arrêt d'urgence.

4.3.4 Évasement de tubes

Observer les points suivants lors de l'évasement des tubes :

1. la qualité des tubes doit permettre de procéder à l'évasement. Nous recommandons un tube en acier de précision lisse selon la EN 10305-1, matériau E235+N, pour acier inoxydable 1.4571 et.1.4541.
2. Préparer le tube conformément à la préparation du tube et du montage figurant dans la notice de montage du catalogue des produits Stauff-Connect.
3. Le tube doit être exempt de tension et de graisse dans la zone de la mâchoire d'évasement à l'intérieur et à l'extérieur.
4. Le cône d'élargissement et les surfaces de glissement des mâchoires d'évasement FI-KB doivent être lubrifiés régulièrement.

Attention : La zone rugueuse de la mâchoire d'évasement FI-BK doit absolument être exempte d'huile et de graisse, afin d'éviter que le tube ne glisse.

Séquence des étapes de travail lors de l'évasement :

a. Accrocher la fixation **SPR-PRC-TH-F-M** pour l'évasement des tubes dans le logement de base universel. Lors de l'accrochage de la tête, assurez-vous que le tenon d'entraînement sur la tige de piston dépasse dans la rainure intérieure du logement du cône d'évasement.
b. Saisir la pression d'évasement sur la commande.
c. Pousser l'écrou pivotant et la douille sur le tube avant le processus d'évasement. La partie fine de la douille doit être tournée vers l'écrou pivotant.
d. Placer le jeu de mâchoires d'évasement approprié pour le tube dans le dispositif.
e. Introduire le tube dans l'alésage de la mâchoire d'évasement jusqu'à la plaque de butée. Pour éviter un coincement du tube, utiliser un support de tube avec les longs tubes.
f. Appuyer sur le bouton-poussoir et le maintenir enfoncé jusqu'à ce que le processus d'évasement soit automatiquement désactivé. Le voyant de contrôle rouge s'éteint lorsque la pression d'évasement est atteinte.
g. Relâcher la touche – le cône d'élargissement est repoussé par élasticité en position initiale.

En cas de danger et si l'appareil ne s'arrête pas, actionner le bouton d'arrêt d'urgence.

Séquence des étapes après l'évasement :

a. Lever le tube avec les mâchoires d'évasement vers le haut hors du dispositif.
b. Pour desserrer les mâchoires d'évasement, les placer dans la rainure fraisée de la tête d'évasement et bloquer latéralement le tube.
c. Contrôle de l'évasement. Le col d'évasement doit être à angle droit et centré par rapport à la douille. Vérifier le diamètre extérieur de l'évasement selon la prescription du fabricant de vissage.

5 Maintenance

Les travaux de maintenance et d'inspection indiqués ci-après doivent être effectués aux intervalles indiqués. Éliminer ou faire éliminer les défauts constatés.

5.1 Consignes de sécurité



Pour tous les travaux concernant le fonctionnement, l'ajustement de la production, l'équipement ou le réglage de la machine et des équipements relatifs à la sécurité ainsi que l'inspection, la maintenance et les réparations, observer les processus d'activation et de désactivation selon le mode d'emploi et les consignes pour les travaux d'entretien !

Si la machine est complètement désactivée lors des travaux de maintenance et de réparation, sécurisez-la afin qu'elle ne redémarre pas involontairement :

Toujours serrer les raccords vissés desserrés lors des travaux de maintenance et d'entretien !

Si le démontage des pièces de revêtement est nécessaire lors de l'équipement, la maintenance et la réparation, procéder au remontage immédiatement à la fin des travaux de maintenance et de réparation !

Avant les travaux de maintenance, le personnel de maintenance doit avoir lu avec soin toutes les consignes de sécurité contenues dans ces modes d'emploi !

Les travaux de maintenance ne doivent être effectués que par des collaborateurs autorisés par l'exploitant !

5.2 Maintenance

Effectuer une vidange d'huile au bout de 2000 heures de service environ. Utiliser une qualité d'huile selon la ISOVG32 (HLP32).
Vérifier l'étanchéité de l'ensemble de l'installation hydraulique. Les fuites ne peuvent être détectées et localisées que si le système hydraulique est régulièrement nettoyé.
Vérifier les dommages des flexibles hydrauliques. Selon la DIN 20 066 pour évaluer la fonctionnalité, la durée d'utilisation d'un flexible, incluant une durée de stockage éventuelle, ne doit pas excéder six ans. La durée de stockage ne doit pas excéder deux ans. Le remplacement des conduites doit ainsi être effectué à un intervalle de quatre ans.

6 Dépannage

En cas de question lors du dépannage, adressez-vous à notre service client.

☎ (+49) 2392 / 916-0

Éliminer immédiatement les pannes afin d’éviter de graves dommages.
Les modes d’emploi des pièces de l’installation contiennent des consignes visant à détecter et à éliminer les défauts.
Pour les pannes de la commande et du système électrique, faire appel à un électricien pour qu’il évalue et élimine le défaut.
Pour les pannes du système hydraulique, faire appel à un spécialiste pour qu’il évalue et élimine le défaut.

6.1 Consignes de sécurité





Danger d'accident accru lors de tous les travaux d'entretien ! Débrancher le connecteur !

Pour tous les travaux concernant le fonctionnement, l'ajustement de la production, l'équipement ou le réglage de la machine et des équipements relatifs à la sécurité ainsi que l'inspection, la maintenance et les réparations, observer les processus d'activation et de désactivation selon le mode d'emploi et les consignes pour les travaux d'entretien !

Replacer pour terminer tous les équipements de sécurité et vérifier leur fonctionnement !

Éliminer l'huile, le carburant ou les produits d'entretien sur la machine, et en particulier les raccords et vissages, au début de la maintenance/des réparations ! Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs ! Utiliser des chiffons non peluchant !

Toujours serrer les raccords vissés desserrés lors des travaux de maintenance et d'entretien ! Ne pas laisser traîner d'outils ou de matériel de réparation sur le lieu d'utilisation !

6.2 Comportement en cas de panne

Panne	**Cause possible**	**Élimination**
Le moteur ne fonctionne pas	• Les raccords d'alimentation ne sont pas raccordés	• Vérifier - raccorder correctement en cas de besoin
	• La prise n'est pas sous tension	• Informer l'électricien
	• Les boutons d'arrêt d'urgence sont actionnés	• Si la cause de l'arrêt d'urgence est éliminée, désactiver
	• La touche Marche n'a pas été actionnée	• Mettre en marche

6.3 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 23 92 916 0
Fax : +49 23 92 916 160
sales@stauff.com
www.stauffconnect.com

Nous vous remercions pour votre soutien.