PSET di Lavelli Fabio
via Giovanni Alberti, 42/B
27053 Lungavilla (PV) Italy
phone : +39 320 032 5818
mail : p-set@outlook.com
www.p-set.com

MANUEL D'INSTRUCTION UTILISATION ET ENTRETIEN POSITIONNEUR PNEUMATIQUE

Date de rédaction : 18/12/18
Révision 02 | 19-03-25

NOTES POUR LA CONSULTATION DU MANUEL

Ce manuel est fourni en un exemplaire au moment de l'achat de la machine. Si le client nécessite de plusieurs copies, il doit les demander au Constructeur en précisant le modèle et le matricule de la machine en question (les données sont présentes sur la plaque d'identification. Ce manuel a été rédigé en italien par le Bureau Technique du Constructeur et il est traduit dans toutes les langues des Pays de la Communauté Européenne où la machine est commercialisée. En cas de litige ou de traduction et interprétation incorrectes, le manuel dans la langue du Pays du Constructeur de la machine fait foi. L'utilisation de la machine en question prévoit nécessairement que l'Utilisateur soit une personne ayant de bonnes capacités professionnelle et une expérience de travail sur des machines similaires. Dans le cas contraire, il est indispensable que l'Utilisateur suive un stage sur l'utilisation de la machine chez le Constructeur ou un Revendeur ou, de toute façon, tenu par le personnel qualifié du Constructeur. Ce manuel est à considérer comme une partie intégrante de la machine et il doit donc être gardé de manière à être toujours disponible pour la consultation, dans un lieu protégé et sec, à l'abri des rayons du soleil.

Le manuel contient des indications de sécurité servant à simplifier et à sécuriser l'utilisation de la machine. Pour en faciliter la compréhension, elles ont été divisées en :

AVERTISSEMENT : ce mot identifie les situations susceptibles de compromettre l'intégrité de la machine.

ATTENTION : ce mot identifie les situations susceptibles de compromettre également la sécurité de l'opérateur. Dans certains cas elles figurent en caractères gras.

REMARQUE : ce mot identifie des informations d'ordre général sur la machine et des informations importantes pour la réussite du cycle productif.

ATTENTION

TOUTES LES REQUÊTES OU LES COMMANDES D'ACCESSOIRES ET/OU DE PIÈCES DÉTACHÉES POUR LA MACHINE DOIVENT ÊTRE ADRESSÉES AUX BUREAUX TECHNIQUES DU CONSTRUCTEUR.

Le Constructeur de la machine se réserve de modifier les dimensions, les formes et les caractéristiques de la machine même à tout moment et sans aucun préavis.

PRINCIPAUX AVERTISSEMENTS POUR L'EMPLOI DE LA MACHINE

Il faut obligatoirement lire avec attention ce Manuel d'instruction avant d'entamer toute opération sur la machine : sa mise en service de la part de personnes non qualifiées pourrait entraîner de sérieux dommages aux personnes et aux choses.

Les opérations nécessitant un contact avec les parties de la machine qui s'échauffent pendant le travail comme le réglage, le montage et le remplacement, doivent être effectuées exclusivement en portant des gants de protection pour éviter tout risque d'accident

Les protections ont été prévues par le Constructeur afin de sauvegarder la sécurité de l'opérateur. Pendant le fonctionnement les protections ne doivent être retirées pour aucune raison.

Il est défendu de modifier ou d'altérer même partiellement la machine et les appareils du système de commande et de contrôle.

Il est extrêmement important qu'aucune personne non autorisée n'entre dans la zone de travail de la machine ou, pire encore, n'intervienne sur un de ses composants pendant son fonctionnement afin d'éviter de risque d'accidents.

Faire un maximum d'attention dans les zones de la machine comportant un risque de contact avec des éléments mobiles afin d'éviter l'écrasement / entraînement des membres supérieurs.

Il est extrêmement important qu'aucune personne autorisée ou non autorisée n'entre dans la zone de travail de la machine ou, pire encore, n'intervienne sur un de ses composants pendant son fonctionnement afin d'éviter de risque d'accidents comme l'écrasement des mains à l'intérieur du retour de la barre horizontale de début de course.

REMARQUE

DANS LES CHAPITRES QUI SUIVENT, EN FIN DE PARAGRAPHE SERONT INDIQUÉES LES "ATTENTIONS" OPPORTUNES CONCERNANT LES RISQUES PLUS SPÉCIFIQUES APPLICABLES AU CHAPITRE. CELA NE DISPENSE PAS DE CONSIDÉRER APPLICABLES DANS TOUS LES CAS LES AVERTISSEMENTS PRINCIPAUX DÉCRITS CI-DESSUS. N.B. NE PAS OUBLIER QUE L'UTILISATEUR EST TENU, AUX TERMES DU DÉCRET LÉGISLATIF N. 81/2008, D'EFFECTUER UNE ANALYSE CORRECTE DES RISQUES LIÉS AU TRAVAIL DE LA MACHINE / PERSONNEL AU MOMENT DE LA MISE EN SERVICE DE CELLE-CI DANS SON POSTE DE TRAVAIL.

REMARQUE

TOUTES LES ACTIVITÉS AVEC LA MACHINE PRÉVISIBLES, TANT DANS LES INTERVENTIONS TECHNIQUES QUE DANS L'UTILISATION PRODUCTIVE, ONT FAIT L'OBJET D'UNE ANALYSE INITIALE SOIGNÉE AU NIVEAU DE LA CONCEPTION ET DANS LA PRÉPARATION DE CE MANUEL. MALGRÉ CELA, AVEC LE TEMPS DES DANGERS RÉSIDUELS POURRAIENT APPARAÎTRE. EN PARTICULIER, DES DANGERS QUI, TOUT EN AYANT ÉTÉ DÉTECTÉS, NE PEUVENT PAS ÊTRE ÉLIMINÉS OU SUFFISAMMENT RÉDUITS AU NIVEAU DU PROJET, ET CONTRE LESQUELS LES PROTECTIONS NE SONT PAS COMPLÈTEMENT EFFICACES. L'OPÉRATEUR DEVRA DONC TENIR COMPTE SÉRIEUSEMENT DES PANNEAUX DE DANGER PRÉSENTS SUR LA MACHINE ET DE TOUT CE QUI EST DIT DANS LE MANUEL.

SOMMAIRE DU MANUEL D'INSTRUCTION

CHAPITRE 1 - INFORMATIONS D'ORDRE GÉNÉRAL SUR LE MANUEL D'INSTRUCTION 4

1.1 INTRODUCTION 4
1.2 RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES 4
1.3 FINALITÉ DU DOCUMENT 4
1.4 UTILISATION DE CE MANUEL 4
1.5 RESPECT DES LOIS 4
1.6 CONSERVATION DE CE MANUEL 5
1.7 INFORMATIONS POUR L'UTILISATEUR 5
1.8 CONDITIONS DE GARANTIE 5

CHAPITRE 2 - DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE 6

2.1 POSITIONNEUR PNEUMATIQUE 6
2.1.1 FONCTIONNEMENT DU POSITIONNEUR 7

CHAPITRE 3 - OPTIONS 8

CHAPITRE 4 - DISPOSITIFS DE PROTECTION PRÉSENTS SUR LA MACHINE 8

4.1 PROTECTIONS PRÉSENTES SUR LA MACHINE 8
4.2 PANNEAUX DE SÉCURITÉ PRÉSENTS SUR LA MACHINE 9

CHAPITRE 5 - RISQUES RÉSIDUELS 9

CHAPITRE 6 - EMPLOI PRÉVU ET NON PRÉVU 10

6.1 CONTRE-INDICATION ET DANGERS DES EMPLOIS NON PRÉVUS 10

CHAPITRE 7 - DONNÉES TECHNIQUES 10

7.1 PLAQUE D'IDENTIFICATION **CE** 10
7.2 DIMENSIONS ET DONNÉES D'USINAGE 11

CHAPITRE 8 - MISE EN SERVICE DE LA MACHINE 14

8.1 CONTRÔLES PRÉALABLES APRÈS LA RÉCEPTION 14
8.2 CONTRÔLE DE L'ÉTAT DE LA MACHINE 14
8.3 INSTALLATION DE LA MACHINE 14

CHAPITRE 9 - RACCORDEMENT AUX SOURCES EXTÉRIEURES D'ÉNERGIE 15

9.1 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE 15

CHAPITRE 10 - PRÉPARATION DE LA MACHINE À L'EMPLOI 16

CHAPITRE 11 - UTILISATION DE LA MACHINE 16

11.1 CYCLE DE FONCTIONNEMENT 16

CHAPITRE 12 - ENTRETIEN DE LA MACHINE 16

12.1 ENTRETIEN PROGRAMMÉ 16

CHAPITRE 13 - VÉRIFICATION DU NIVEAU DE BRUIT 17

CHAPITRE 14 - DÉMOLITION DE LA MACHINE 17

CHAPITRE 1 - INFORMATIONS D'ORDRE GÉNÉRAL SUR LE MANUEL D'INSTRUCTION

1.1 INTRODUCTION

Ce manuel constitue une aide importante pour la connaissance et l'utilisation de votre machine : il faut donc le lire avec attention avant de l'utiliser.

Chaque machine est commercialisée accompagnée de son Manuel d'instruction. L'utilisateur est responsable de la gestion de ce Manuel pour toute la vie de la machine, et il pourra le détruire uniquement lors de la démolition de la machine.

Le Constructeur ne répond pas d'éventuelles altérations de ce Manuel ou d'éventuelles modifications sur la machine effectuées par l'utilisateur après sa livraison et non prévues dans ce manuel.

Le Constructeur se réserve les droits de propriété intellectuelle de ce manuel et en interdit la divulgation intégrale ou partielle, sous toute forme (imprimé, photocopie, microfilm ou autre système) ainsi que la modification, la reproduction ou la diffusion moyennant des systèmes électroniques, à des personnes morales ou physiques, sans son approbation et son enregistrement.

1.2 RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

Pour la rédaction de ce manuel l'on a tenu compte des indications contenues dans les documents suivants :

• **DIRECTIVE 2006/42/CE DU 17/05/2006 – D.LGS 17 DU 27/01/2010** concernant :
SÉCURITÉ ET HYGIÈNE DU TRAVAIL - Prévention des accidents du travail - Machines-outils.

• **UNI EN ISO 14120 – 2015** concernant :
Sécurité de la machine - Règles pour la préparation et la rédaction de normes de sécurité.

• **UNI EN ISO 4414 – 2014** concernant :
Règles générales et exigences de sécurité pour les systèmes et leurs composants.

• **UNI EN ISO 12100 – 2010** concernant :
Sécurité de la machine – Notions fondamentales - Principes généraux de conception.

• **UNI EN ISO 13849-1:2016** concernant :
Sécurité de la machine – Parties des systèmes de commande et de contrôle liées à la sécurité - Partie 1: Principes généraux pour le projet.

1.3 FINALITÉ DU DOCUMENT

La finalité de ce Manuel est fournir à l'utilisateur les indications et les informations à suivre scrupuleusement pour utiliser correctement la machine et pour sauvegarder la sécurité de l'opérateur qui doit interagir avec elle. Pour cette raison, l'Utilisateur doit :

- mettre ce manuel à disposition sur le poste de travail, le diffuser et l'illustrer à tous les opérateurs,
- transmettre ce manuel aux propriétaires successifs de la machine.

1.4 UTILISATION DE CE MANUEL

Ce Manuel s'adresse à l'Utilisateur de la machine, aux responsables du déplacement, de l'installation, de l'utilisation, de la surveillance et de la démolition finale. Le manuel sert à indiquer l'utilisation de la machine prévue par les hypothèses de projet et par les caractéristiques techniques, il contient les instructions pour le déplacement, pour l'installation correcte et sécuritaire, pour le montage, le réglage et l'emploi ; il donne des informations pour orienter les opérations d'entretien, facilite les commande des pièces détachées et donne des indications sur les risques résiduels éventuels.
En particulier, il doit pouvoir être constamment consultable en ce qui concerne les informations suivantes :

- Conditions d'utilisation prévues pour la machine;
- Poste de travail occupé par l'opérateur;
- Instructions concernant :
  la mise en service, l'utilisation, le transport, l'installation, le montage et le démontage, les opérations de réglage, d'entretien et de réparation, les instructions pour la formation éventuelle.

1.5 RESPECT DES LOIS

En plus des règles illustrées dans ce Manuel, il faudra respecter les dispositions des lois spécifiques en matière de prévention des accidents du travail.

1.6 CONSERVATION DE CE MANUEL

Ce Manuel est partie intégrante de la machine et il doit être gardé en bon état jusqu'à la démolition de la machine même. Ce Manuel devra être gardé en un lieu protégé, sec, à l'abri des rayons du soleil, et il devra toujours être
accessible et disponible pour la consultation, à proximité de la machine.

1.7 INFORMATIONS POUR L'UTILISATEUR

1. Ce Manuel reflète l'état actuel de la technique de la machine et il ne peut être considéré inadéquat pour la seule raison qu'il n'est pas actualisé suivant les nouvelles expériences.
2. Le Constructeur se réserve le droit d'actualiser la production et les manuels sans être obligé à actualiser les productions et les manuels précédents.
3. Les caractéristiques des matériaux peuvent être modifiées à tout moment en fonction de l'évolution technique, sans aucun préavis.
4. Si la machine fournie est dépourvue de la partie électrique de contrôle et de protection (tableau électrique à bord de la machine), le Constructeur n'est pas responsable des problèmes de sécurité dérivant de parties électriques non conformes aux recommandations et/ou aux préconisations. De toute façon, le respect de toutes les Lois et les Standard électriques pour les appareils montés sur la machine seront à la charge exclusive du Client qui les réalisera selon les règles de l'art et de manière qu'elles soient aptes à leur fonction.
5. Le Constructeur ne pourra être tenu responsable en aucun cas si la machine est soumise à :
   · un usage impropre ;
   · l'emploi par des personnes sans formation ;
   · l'emploi contraire aux indications de ce manuel ;
   · l'emploi contraire aux Normes et aux Lois en vigueur ;
   · l'emploi avec un défaut dans l'alimentation principale ;
   · l'emploi face à des graves lacunes de l'entretien prévu ;
   · l'emploi face à des modifications ou à des interventions non autorisées explicitement par une note écrite du Constructeur ;
   · l'emploi avec utilisation de pièces détachées non d'origine ou non adaptées spécifiquement au modèle ;
   · l'emploi en l'absence totale ou partielle du respect des instructions contenues dans ce manuel.

Les demandes d'éventuelles copies ultérieures de ce manuel devront être régularisées par commande d'achat adressée au Constructeur.

1.8 CONDITIONS DE GARANTIE

La garantie a une validité de 24 mois à partir de la date de vente.
Elle est limitée au remplacement ou à la réparation suivant l'opinion indiscutable de la société **PSET DI LAVELLI FABIO** des pièces qui se révéleraient défectueuses à l'origine dans le matériau ou l'usinage.
La garantie ne couvre aucun frais de transport, de main d'œuvre et de déplacement lié à la réparation ou au remplacement.
LA GARANTIE DÉCHOIT COMPLÈTEMENT si le Client a exécuté ou fait exécuter des réparations et/ou des modifications dans l'autorisation écrite préalable de la société **PSET DI LAVELLI FABIO** ou s'il a provoqué des dommages dus à la négligence ou au respect manqué de la documentation technique ci-jointe.
La garantie totale ne couvre pas les pièces de la machine soumises à l'usure normale ou qui peuvent être sérieusement endommagées par la maladresse de l'opérateur.
En ce qui concerne les pièces qui ne sont pas produites par la société **PSET DI LAVELLI FABIO**, comme les moteurs électriques etc., le Client reçoit la garantie que les constructeurs accordent au Constructeur aux conditions établies.
La garantie cesse si la machine est employée d'une manière non conforme aux indications et aux préconisations du Constructeur.
Le tribunal de Milan est compétent pour tout litige éventuel.

CHAPITRE 2 - DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE

Le **POSITIONNEUR PNEUMATIQUE** est une machine conçue et construite par la société **PSET DI LAVELLI FABIO**, qui permet de positionner une pièce à usiner de la manière la plus simple et précise à l'avantage de tous les secteurs productifs utilisant des exécutions manuelles spécialisées. Il assure une liberté manuelle et une vitesse d'exécution supérieures à d'autres systèmes de serrage.

FIGURE Chapitre 2 - POSITIONNEUR PNEUMATIQUE

REMARQUE

Il faut obligatoirement lire avec attention ce Manuel d'instruction avant d'entamer toute opération sur la machine : sa mise en service de la part de personnes non qualifiées pourrait entraîner de sérieux dommages aux personnes et aux choses.

ATTENTION

Il est extrêmement important qu'aucune personne non autorisée n'entre dans la zone de travail de la machine ou, pire encore, n'intervienne sur un de ses composants pendant son fonctionnement afin d'éviter de risque d'accidents.

Les protections ont été prévues par le Constructeur afin de sauvegarder la sécurité de l'opérateur.
Pendant le fonctionnement les protections ne doivent être retirées pour aucune raison.

Lorsque l'objet à usiner est fixé sur la plate-forme, il est extrêmement important que celle-ci soit maintenue avec les mains lorsque la soupape pneumatique est actionnée, car l'actionnement de la soupape débloque la plate-forme, ce qui peut être dangereux pour l'opérateur.

2.1 POSITIONNEUR PNEUMATIQUE

Le positionneur pneumatique est un support qui permet d'orienter les pièces appliquées dessus, lesquelles peuvent être usinées, polies, peintes et finies uniquement et exclusivement avec des outils manuels.

2.1.1 FONCTIONNEMENT DU POSITIONNEUR

Le positionneur doit être fixé sur une surface stable. La pièce à usiner est ancrée à la plate-forme moyennant des étaux, des pinces ou d'autres systèmes d'attache.

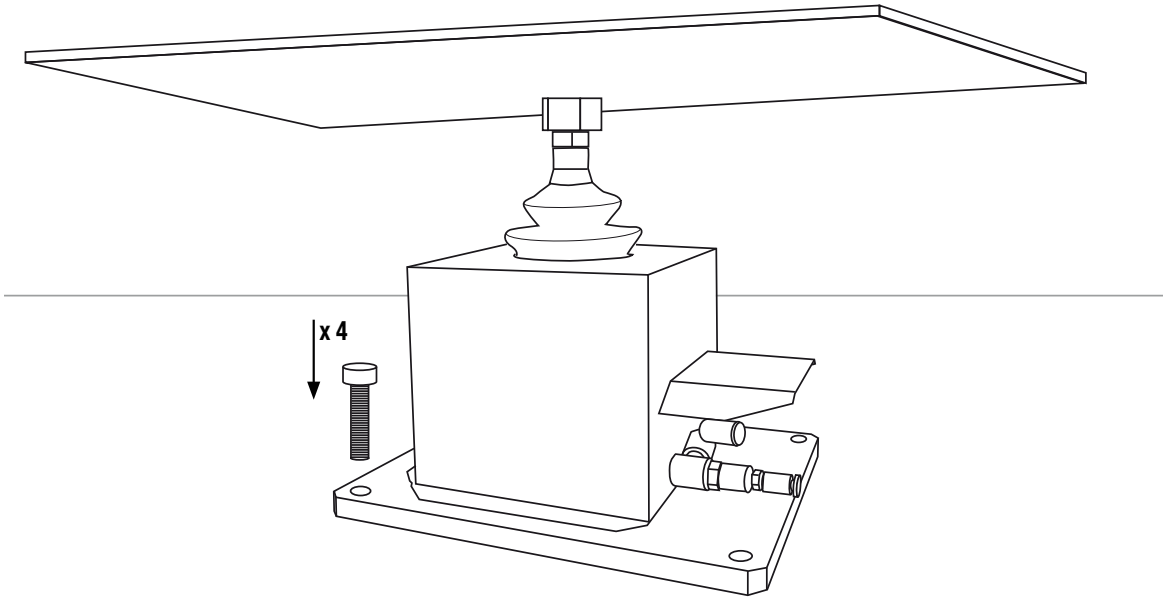


FIGURE Chapitre 2.1.1 FONCTIONNEMENT DU POSITIONNEUR

A l'amenée de l'air comprimé dans le raccord A (T1), la plate-forme adopte la position de "Blocage". Dans cette position, la plate-forme est arrêtée et stable. Quand le dispositif est fixé à la base au moyen des vis et que la plate-forme est fixe en phase de "Blocage", on peut positionner dessus la pièce à usiner. Après le positionnement, l'opérateur bloque la pièce avec des étaux ou des pinces. La plate-forme facilite la fixation des pinces grâce à des œillets présents sur la surface.
En agissant sur la soupape pneumatique (2) à pédale ou à levier ou en coup-de-poing (option) on envoie un flux d'air à la porte B (T2) qui ouvre le clapet anti-retour en faisant baisser la pression et en retirant la force de blocage. Ainsi le système passe à "Libre" et se libère de la position de "Blocage" en permettant la rotation et par conséquent l'orientation (manuelle) de la plate-forme sur laquelle est fixé l'objet à usiner (voir à la page 15).
Le clapet anti-retour (3) est muni de fonctionnement de sécurité : si l'air sous pression vient à manquer, la plate-forme reste en phase de "Blocage" jusqu'à l'actionnement de la soupape pneumatique (2) pour envoyer l'air à la porte B (T2) de déblocage.

ATTENTION

Lorsque l'objet à usiner est fixé sur la plate-forme, il est extrêmement important que celle-ci soit maintenue avec les mains lorsque la soupape pneumatique est actionnée, car l'actionnement de la soupape débloque la plate-forme, ce qui peut être dangereux pour l'opérateur.

CHAPITRE 3 - OPTIONS

La machine peut être munie d'une pédale pour l'actionnement pneumatique sur demande du client et en accord avec le constructeur. Si la pédale n'est pas fournie en accord, elle doit être achetée séparément par le client.

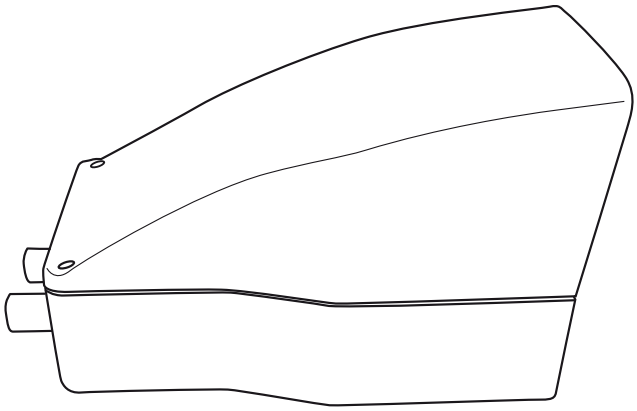


FIGURE Chapitre 3 - soupape à pédale - OPTION

CHAPITRE 4 - DISPOSITIFS DE PROTECTION PRÉSENTS SUR LA MACHINE

4.1 PROTECTIONS PRÉSENTES SUR LA MACHINE

Le Constructeur a prévu des protections pour éviter le contact, même accidentel, des opérateurs avec des éléments d'usinage susceptibles de constituer un danger.

RÉF.	DESCRIPTION DE LA PROTECTION
A	La zone destinée au dispositif pneumatique est fermée moyennant des carters fixes.

FIGURE PARAGRAPHE 4.1 - PROTECTIONS PRÉSENTES SUR LA MACHINE

ATTENTION

Il est **RIGOUREUSEMENT DÉFENDU** de retirer les dispositifs de protection prévus par le Constructeur pendant le cycle de fonctionnement de la MACHINE.

4.2 PANNEAUX DE SÉCURITÉ PRÉSENTS SUR LA MACHINE

En plus des dispositifs de protection, le Constructeur a appliqué sur la machine, en correspondance des points dangereux, les panneaux de sécurité suivants :

PANNEAUX PRÉSENTS SUR LA MACHINE

PANNEAU	DESCRIPTION PANNEAU	POSITION SUR LA MACHINE
	RISQUE D'ÉCRASEMENT	CARTER DE PROTECTION
PANNEAU	**DESCRIPTION PANNEAU**	**POSITION SUR LA MACHINE**
	PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE	CARTER DE PROTECTION
	LECTURE DU MANUEL D'INSTRUCTION OBLIGATOIRE, UTILISATION ET ENTRETIEN	CARTER DE PROTECTION

ATTENTION

Il est **RIGOUREUSEMENT DÉFENDU** de retirer ou d'endommager les panneaux de sécurité présents sur la machine.

CHAPITRE 5 - RISQUES RÉSIDUELS

Malgré les mesures techniques de sécurité adoptées au niveau du projet et de la construction, la machine présente encore quelques risques qui, conformément à la loi, sont considérés résiduels.
Ce chapitre présente les normes à respecter pour éviter les situations dangereuses pour l'opérateur, pour la machine et pour le milieu environnant, liées à ces risques.

RISQUE D'ÉCRASEMENT DES MAINS

Pendant les usinages, afin d'éviter le risque d'écrasement/entraînement des membres supérieurs il faut faire toujours très attention aux mouvements effectués. Toujours s'assurer que la machine est sans pression avant d'exécuter des opérations d'entretien.

CHAPITRE 6 - EMPLOI PRÉVU ET NON PRÉVU

Le **POSITIONNEUR PNEUMATIQUE**, une machine conçue et construite par la société **PSET DI LAVELLI FABIO**, est un support qui permet d'orienter les pièces appliquées dessus
Tout emploi différent de celui prévu pour la MACHINE constitue une condition anormale et peut endommager l'outil de travail et comporter des risques sérieux pour l'opérateur.

Les actions successives :

- usage impropre de la MACHINE,

- entretien extraordinaire effectuée par un personne non spécialisé et non autorisé.,

- élimination d'étiquettes de tous types,

- élimination ou altération des dispositifs de protection ou de sécurité, annulent toute responsabilité du Constructeur et peuvent provoquer de graves dommages aux personnes et aux choses. De plus, la garantie de la machine déchoit à partir du moment où celle-ci est utilisée en dehors des limites indiquées ci-dessus.

REMARQUE

CE MANUEL EST PARTIE INTÉGRANTE DE LA MACHINE ET IL DEVRA TOUJOURS L'ACCOMPAGNER, MÊME EN CAS DE PASSAGE DE PROPRIÉTÉ.

6.1 CONTRE-INDICATION ET DANGERS DES EMPLOIS NON PRÉVUS

1. Tout usinage non mentionné auparavant doit être considéré comme un usage impropre de la MACHINE susceptible de provoquer des dommages aux personnes et aux choses.
2. La MACHINE n'ayant pas été construite pour travailler dans un milieu explosif, **IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'UTILISER LA MACHINE EN ATMOSPHÈRE COMPORTANT UN RISQUE D'EXPLOSION**.
3. Tous les éléments dont aucun réglage ou remplacement n'est décrit dans ce Manuel pourront être réglés ou modifiés uniquement par le personnel du Constructeur de la MACHINE ou par un personnel qualifié opérant sous la supervision des techniciens du Constructeur. En ce qui concerne les composants du commerce, se conformer aux préconisations des manuels d'instruction correspondants.
4. Pour toute utilisation non prévue de la MACHINE, ou de toute façon pour toute intervention que l'il entend effectuer sur elle, l'utilisateur a l'obligation de se renseigner auprès du Constructeur sur les contre-indications ou les éventuels dérivant d'un usage impropre de la MACHINE.
5. Il est rigoureusement défendu de modifier les caractéristiques de fonctionnement - de performance de la MACHINE et/ou de ses composants principaux afin d'augmenter sa puissance productive.

CHAPITRE 7 - DONNÉES TECHNIQUES

7.1 PLAQUE D'IDENTIFICATION CE

Ainsi que le préconisent les normes en vigueur, la machine est munie d'une plaque d'identification sur laquelle figurent les données suivantes :

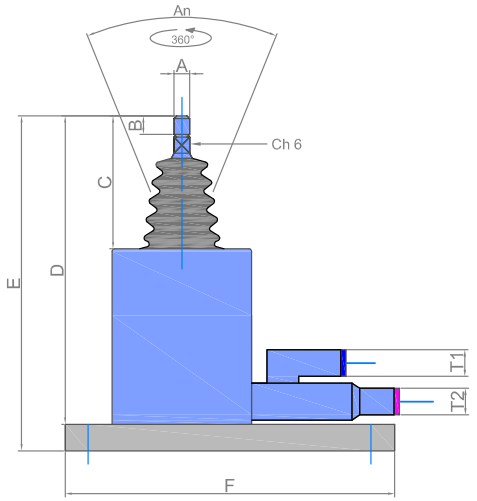
- Le nom du Constructeur
- Le label CE
- L'année de construction
- Le matricule

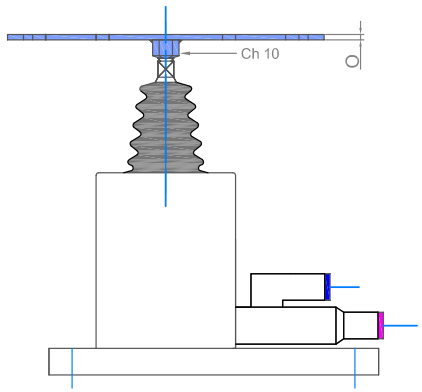
7.2 DIMENSIONS ET DONNÉES D'USINAGE

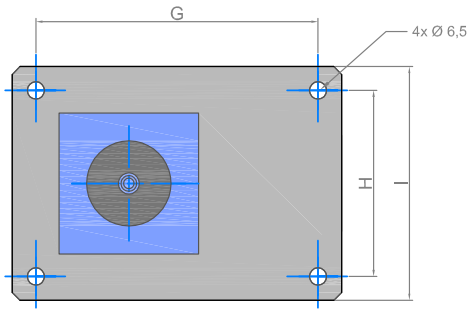
7.2.1 MODÈLE P3X

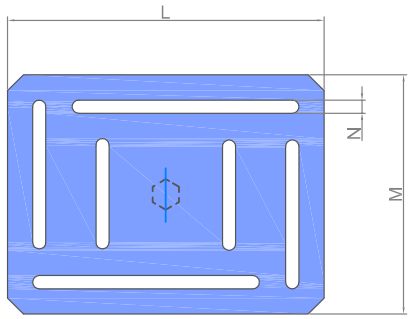
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES U.M.	VALEUR	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE LA MACHINE		
PRESSION MAX DE TRAVAIL	BAR	DE 4 À 9

P3X









Dimensions générales (mm)

A	B	C	D	E	F	G	H	I	T1	T2	An
M 6	7	50	115	123	125	107	70	88	Tu 6	Tu 4	50°

Pression de service de 4 à 9 bar Max

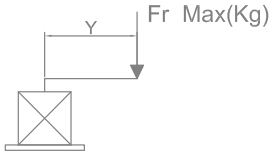
Température de functionnement : -10°C + 60°C

Plate-forme d'équipement standard (mm)

L	M	N	O
120	90	5	2

Matérielle : AISI 304

Force de résistance maximale (Fr) sur la plate-forme lorsqu'elle est verrouillée

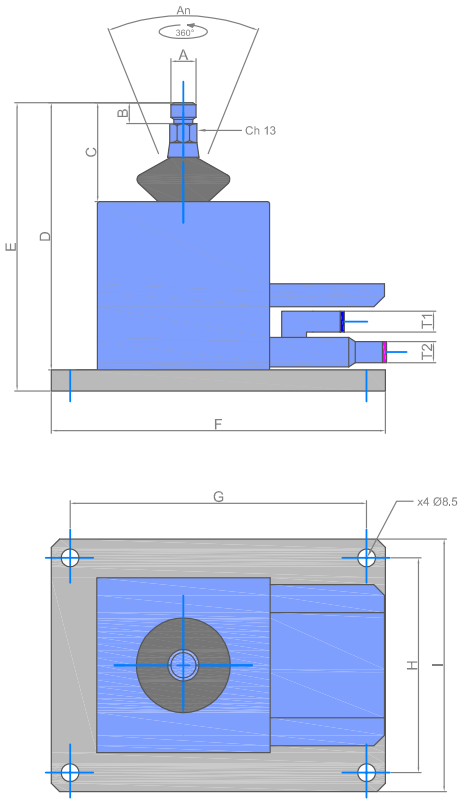


Y(mm)	60		
bar	4	6	8
Fr (Kg)	2	3	4

7.2.2 MODÈLE P6S

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES U.M.	VALEUR	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE LA MACHINE		
PRESSION MAX DE TRAVAIL	BAR	DE 4 À 9

P6S



Dimensions générales (mm)

A	B	C	D	E	F	G	H	I	T1	T2	An
M12	10	47	125	143	160	142	102	120	Tu 6	Tu 4	70°

Pression de service de 4 à 9 bar Max

Température de fonctionnement : -10°C + 60°C

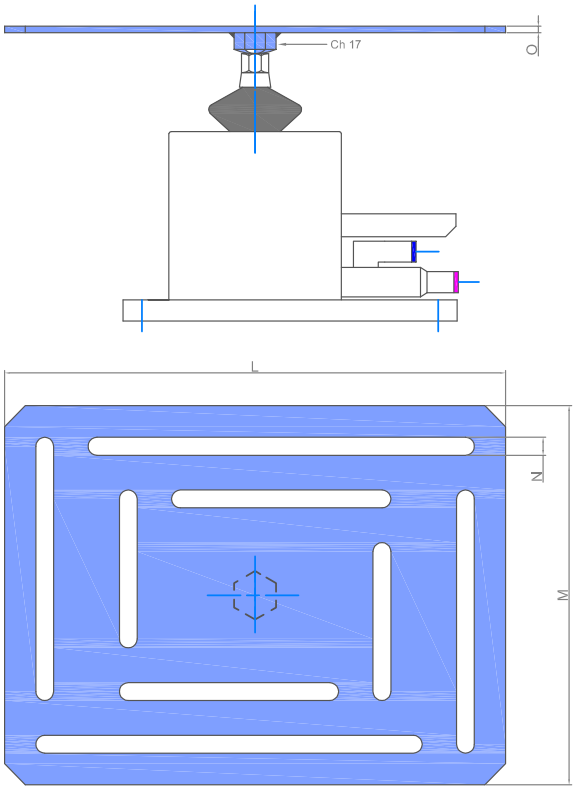
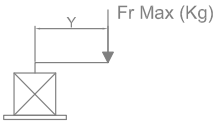


Plate-forme d'équipement standard (mm)

L	M	N	O
240	180	8,5	3

Matérielle : AISI 304

Force de résistance maximale (Fr) sur la plate-forme lorsqu'elle est verrouillée

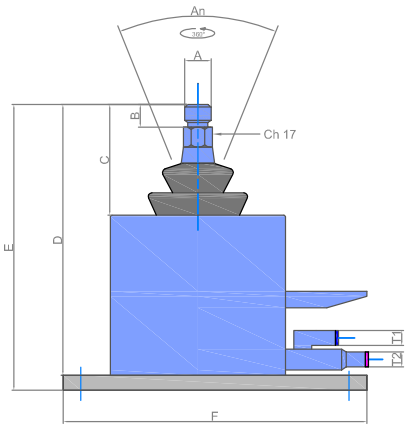


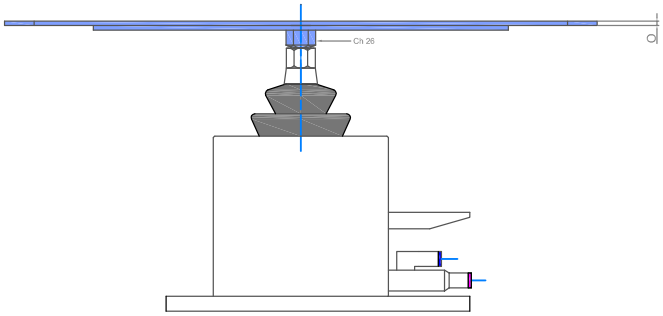
Y(mm)	100		
bar	4	6	8
Fr (Kg)	15	20	27

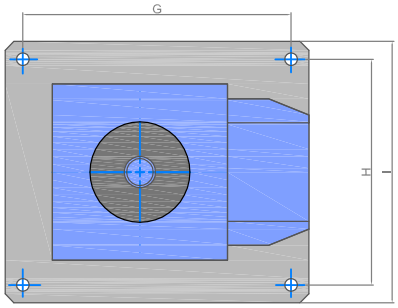
7.2.3 MODÈLE P10S

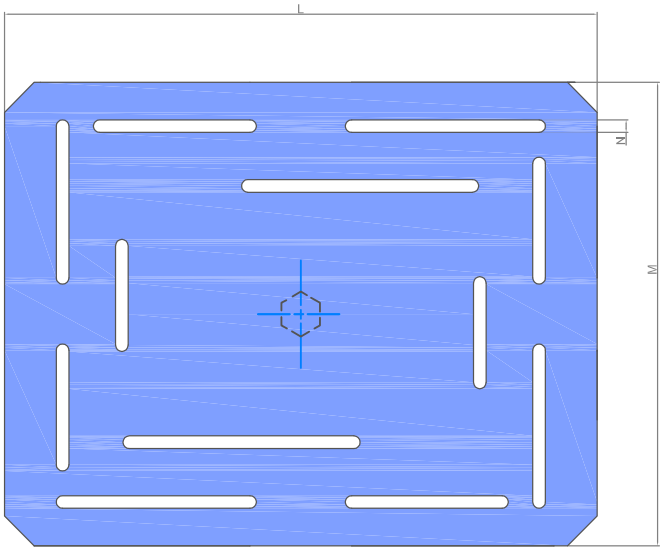
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES U.M.	VALEUR	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE LA MACHINE		
PRESSION MAX DE TRAVAIL	BAR	DE 4 À 9

P10S









Dimensions générales (mm)

A	B	C	D	E	F	G	H	I	T1	T2	An
M18	16	74	190	200	205	181	151	175	Tu 6	Tu 4	70°

Pression de service de 4 à 9 bar Max

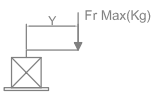
Température de fonctionnement : -10°C + 60°C

Plate-forme d'équipement standard (mm)

L	M	N	O
400	310	8,5	3

Matérielle : AISI 304

Force de résistance maximale (Fr) sur la plate-forme lorsqu'elle est verrouillée



Y(mm)	150		
bar	4	6	8
Fr (Kg)	30	42	55

REMARQUE

LES MESURES D'ENCOMBREMENT FIGURANT DANS LE TABLEAU SONT INDICATIVES. LE CONSTRUCTEUR DE LA MACHINE SE RÉSERVE DE MODIFIER LES DIMENSIONS, LES FORMES ET LES CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE MÊME À TOUT MOMENT ET SANS AUCUN PRÉAVIS.

CHAPITRE 8 - MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

8.1 CONTRÔLES PRÉALABLES APRÈS LA RÉCEPTION

À l'arrivée de la machine à l'usine d'installation, nous conseillons de :

✓ Vérifier d'avoir reçu avec la machine tous les documents prévus par la loi, à savoir :
- Ce manuel d'instruction ;
- Les schémas pneumatiques ;
- La déclaration de conformité ;

✓ Si la fourniture d'une série de pièces de rechange a été demandée, en contrôler la présence ;

✓ Si la fourniture d'options a été demandée, en contrôler la présence,

8.2 CONTRÔLE DE L'ÉTAT DE LA MACHINE

Suite au contrôle des documents, afin de repérer les éventuels dommages provoqués par le transport, nous conseillons d'effectuer un contrôle approfondi de l'état de la MACHINE et sur l'intégrité des parties délicates dont nous fournissons une liste non exhaustive :

- Plate-forme d'appui ;
- Soupape de raccord pneumatique ;

En cas d'emballages endommagés, procéder comme suit :

❑ **DOMMAGES REPÉRABLES À L'EXTÉRIEUR OU ABSENCE DE PARTIES** : ils doivent être déclarés, immédiatement après la livraison, au courrier, au transporteur, etc., et confirmés par écrit dans la lettre de voiture ;

❑ **DOMMAGES NON REPÉRABLES IMMÉDIATEMENT** : ils doivent être déclarés au courrier, au transporteur, etc., dans les délais prévus par la loi.

❑ **GRAVES DOMMAGES** : l'expertise d'un expert technicien mandaté par le transporteur, par le courrier ou par la compagnie d'assurance est nécessaire.

AVERTISSEMENT

Les réclamations concernant d'éventuelles absences de matériel en dotation doivent être adressées dans le délai prévu par le contrat d'achat.

8.3 INSTALLATION DE LA MACHINE

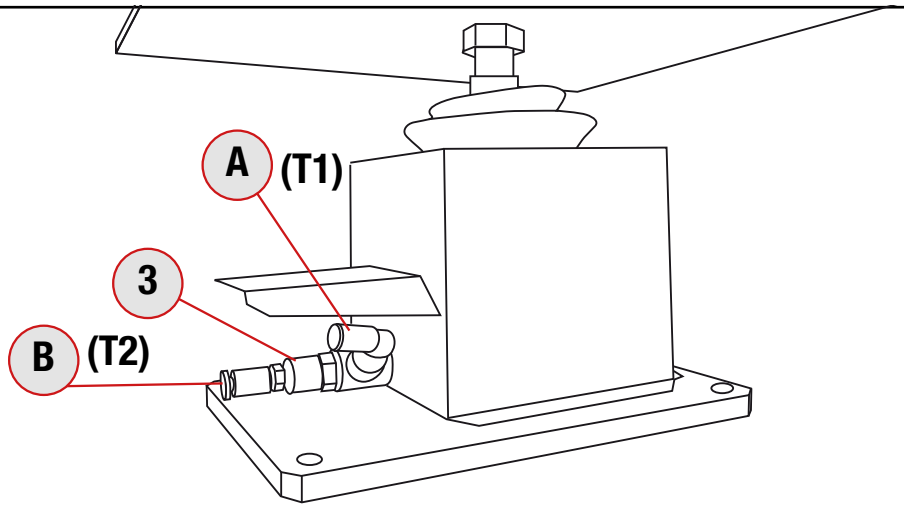
La MACHINE devra être installée en un lieu respectant les conditions optimales pour le bien-être des opérateurs, afin de réduire le plus possible les possibilités de fatigue et de permettre aux opérateurs de travailler avec le maximum de sécurité.
Tout élément pouvant nuire à la capacité de concentration des opérateurs, par exemple bruits gênants ou mauvais éclairage, devra être éliminé à l'origine.

CHAPITRE 9 - RACCORDEMENT AUX SOURCES EXTÉRIEURES D'ÉNERGIE

9.1 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

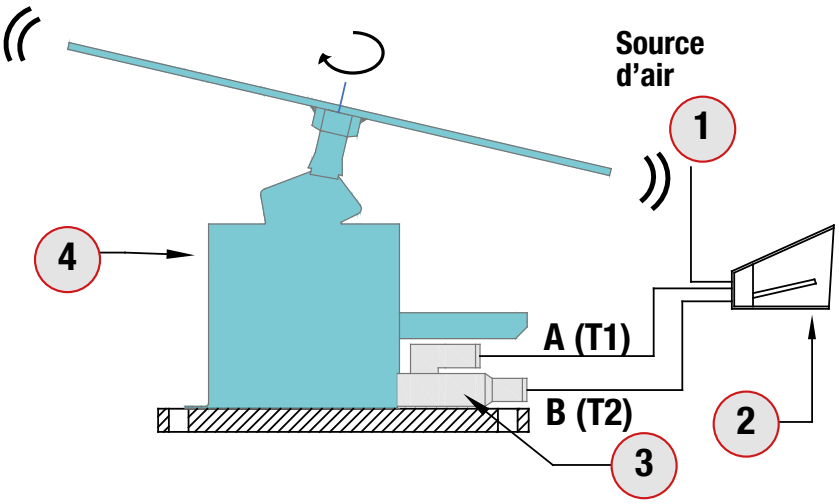
L'énergie pneumatique pour le fonctionnement de tous les composants présents sur la machine devra être fournie au ***CLAPET ANTI-RETOUR (3)*** à travers un tuyau raccordé à une source d'air comprimé.

POUR LE RACCORDEMENT PNEUMATIQUE RESPECTER LES VALEURS DE PRESSION INDIQUÉES DANS CE MANUEL.

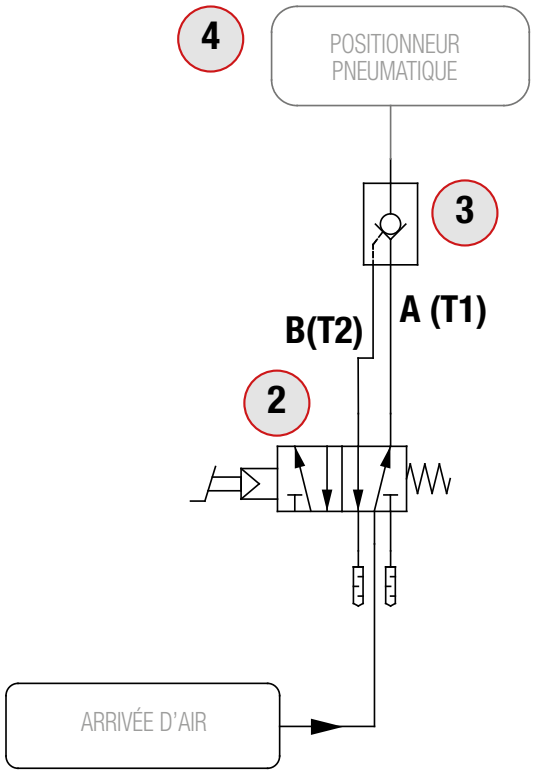


À partir de la ***Soupape 2*** (raccord d'alimentation en air pour tuyau ⌀ 8 mm, épaisseur 1,25 mm) à pédale ou à levier ou en coup-de-poing (Option), relier les sorties de l'air à travers des tuyaux dans les raccords du ***Clapet anti-retour 3*** :
A (T1) > Source principale d'air comprimé (tube ⌀ 6 mm, ép. 1 mm).
et
B (T2) > Porte secondaire de pilotage (tube ⌀ 4 mm, ép. 1 mm).

Raccorder à la source d'air comprimé (compresseur ou circuit de réseau) la ***Soupape 2***.
L'air comprimé entrera directement à travers les ***Soupapes 2 et 3*** dans le dispositif.



A (T1): Source d'air comprimé
B (T2): Port pilote



CHAPITRE 10 - PRÉPARATION DE LA MACHINE À L'EMPLOI

Après avoir installé la machine dans la zone de travail et avoir effectué les raccordements aux sources d'énergie extérieures (voir au **CHAPITRE 9 "RACCORDEMENT AUX SOURCES EXTÉRIEURES D'ÉNERGIE"**), avant d'exécuter le cycle de travail il faut contrôler le fonctionnement de tous les micro-interrupteurs et des dispositifs de protection présents sur la machine.

CHAPITRE 11 - UTILISATION DE LA MACHINE

11.1 CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. Fixer le dispositif à une surface stable
2. Vérifier que les conditions décrites au CHAPITRE 10 - "**PRÉPARATION DE LA MACHINE À L'EMPLOI**" ont bien été respectées ;
3. Raccorder la soupape de commande à pédale ou la commande manuelle à la soupape d'envoi de l'air, raccorder la source d'air à la soupape de commande ;
4. Positionner et bloquer la pièce à usiner sur la plate-forme.

ATTENTION

Pendant son fonctionnement, personne à part l'opérateur préposé ne doit stationner aux abords de la Machine ou, pire encore, intervenir dessus.

Il est **RIGOUREUSEMENT DÉFENDU** de retirer les dispositifs de protection prévus par le Constructeur pendant le cycle de fonctionnement de la Machine.

CHAPITRE 12 - ENTRETIEN DE LA MACHINE

Ce chapitre décrit les opérations d'entretien et de réglage à effectuer sur la MACHINE afin de garantir son fonctionnement efficace et une durée de vie plus longue.

Il ne faut pas non plus oublier que toutes les opérations d'entretien, de réglage, de remplacement qui n'ont pas été traitées dans ce Manuel d'instruction **DEVRONT ÊTRE FAITES UNIQUEMENT PAS LE PERSONNEL QUALIFIÉ, AVEC LA MACHINE EN ÉTAT DE SÉCURITÉ, DONC SANS LA POSSIBILITÉ D'ACTIONNEMENTS PNEUMATIQUES ET DE DÉCHARGE DE PRESSION**.

ATTENTION

Pendant les opérations d'entretien, remplacement et réglage, utiliser les dispositifs de protection individuelle.

Les modifications et les opérations d'entretien extraordinaire autres que les opérations d'entretien et de remplacement illustrées dans le chapitre ne peuvent être effectuées sans avoir d'abord consulté le Constructeur, lequel donnera ou refusera son accord suivant les cas ou proposera de faire intervenir un de ses techniciens qualifiés. En effet, il faut considérer que des interventions incorrectes peuvent entraîner des conditions anormales de fonctionnement, endommager la machine et constituer une source de risques pour le personnel préposé à son fonctionnement. le Constructeur décline dont toute responsabilité pour tout ce qui pourrait dériver de ces opérations.

12.1 ENTRETIEN PROGRAMMÉ

ENTRETIEN QUOTIDIEN

✓ NETTOYER À FOND TOUTE LA MACHINE EN ÉLIMINANT TOUT ÉLÉMENT RÉSIDUEL PRÉSENT, EN UTILISANT EXCLUSIVEMENT DES CHIFFONS HUMIDIFIÉS À L'EAU ET AVEC DES PRODUITS DE NETTOYAGE APPROPRIÉS.

ENTRETIEN ANNUEL

✓ PROCÉDER À UN CONTRÔLE APPROFONDI DU SERRAGE PARFAIT DE TOUTES LES VIS ET BOULONS DE FIXATION ET DE L'ÉTAT DE TOUS LES COMPOSANTS DE LA MACHINE.

CHAPITRE 13 - VÉRIFICATION DU NIVEAU DE BRUIT

En considération :

- des éléments constituant la Machine,
- du type d'usinage de la Machine,
- des caractéristiques du produit à usiner,

nous estimons que le niveau de bruit du **POSITIONNEUR PNEUMATIQUE** pendant son fonctionnement normal est inférieur aux valeurs maximales admises par les normes en vigueur.

CHAPITRE 14 - DÉMOLITION DE LA MACHINE

Si pour quelque raison que ce soit, la machine doit être mise hors service et démolie, il faut respecter des règles fondamentales afin de sauvegarder la santé et l'environnement :

- Les gaines, les conduits flexibles et les composants en matière plastique ou de toute façon non métallique doivent être démontés et éliminés séparément.
- Les composants pneumatiques, soupapes etc, devront être démontés pour être réutilisés s'ils sont encore en bon état sinon, dans la mesure du possible, révisés et recyclés.
- La structure, et de toute façon toutes les parties métalliques de la machine devront être démontées et groupées par type de matériau. Les différentes pièces ainsi obtenues pourront être éliminées et fondues afin de permettre le recyclage du matériau constituant la machine à l'origine.

REMARQUE

La responsabilité d'une réutilisation éventuelle de certaines pièces des machines, par exemple les moteurs, les pistons pneumatiques, retombe exclusivement sur l'utilisateur.

Le Constructeur n'est absolument pas responsable des dommages provoqués par la machine si elle est utilisée sans certains composants ou pour une utilisation qui n'est pas expressément prévue dans ce manuel.

Pour la démolition de machines éventuellement reliées à la présente machine, il faut suivre les instructions contenues dans leurs manuels d'utilisation respectifs.

DE TOUTE FAÇON, IL FAUT RESPECTER LES NORMES EN VIGUEUR DANS LE PAYS DE L'UTILISATEUR EN MATIÈRE D'ÉLIMINATION DU MATÉRIEL DONT LA MACHINE EST ÉQUIPÉE.

TOUS LES DROITS SONT RÉSERVÉS.

AUCUNE PARTIE DE CE MANUEL NE PEUT ÊTRE REPRODUITE SOUS AUCUNE FORME, MOYEN ÉLECTRONIQUE OU MÉCANIQUE QUE CE SOIT, POUR AUCUN USAGE, SANS L'ACCORD ÉCRIT PRÉALABLE DU CONSTRUCTEUR.

PSET di Lavelli Fabio
Via Giovanni Alberti, n° 42/B - 27053 Lungavilla (PV) - ITALIE Tél. : +39 320 032 5818
Email : p-set@outlook.com | Web : www.p-set.com

ANNEXE I - DÉCLARATION CE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

(ai sensi dell'allegato II.a – della direttiva 2006/42/CE sulle macchine)

Il Sig.:

FABIO LAVELLI

Titolare della ditta:

PSET DI LAVELLI FABIO

Sede legale ed operativa: Via Alberti, 42/B – 27053 Lungavilla (PV)

Tel. 347.8831985 – Fax _____ – E-mail: p-set@outlook.com

DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA SEGUENTE MACCHINA:

POSIZIONATORE PNEUMATICO COMPATTO	MODELLI: P3X - P6S - P10S
Descrizione	*Modello*

	2018	
Serie/Matricola	*Anno costruzione*	*Revisione*

POSIZIONATORE PNEUMATICO COMPATTO

Denominazione commerciale

PER POSIZIONARE AL MEGLIO UN OGGETTO CHE ANDRÀ LAVORATO ESCLUSIVAMENTE CON UTENSILI MANUALI

Uso previsto

È PROGETTATA E COSTRUITA IN CONFORMITÀ

- A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE – DIRETTIVA MACCHINE

e che sono state applicate le seguenti NORME ARMONIZZATE:

UNI EN 349 – 2008 / UNI EN ISO 14120 – 2015 / UNI EN ISO 4414 – 2014 / UNI EN 14119 – 2013 / UNI EN ISO 12100 – 2010 / UNI EN ISO 13849-1:2016 / UNI EN ISO 13857 – MARZO 2008

E CHE IL FASCICOLO TECNICO DELLA COSTRUZIONE DA LUI REDATTO È CUSTODITO PRESSO :

PSET DI LAVELLI FABIO

Azienda/Società/Tecnico specializzato

VIA ALBERTI, 42/B	*27053*	*PV*
Indirizzo	*Cap*	*Provincia*
LUNGAVILLA	*ITALIA*	
Città	*Stato*	

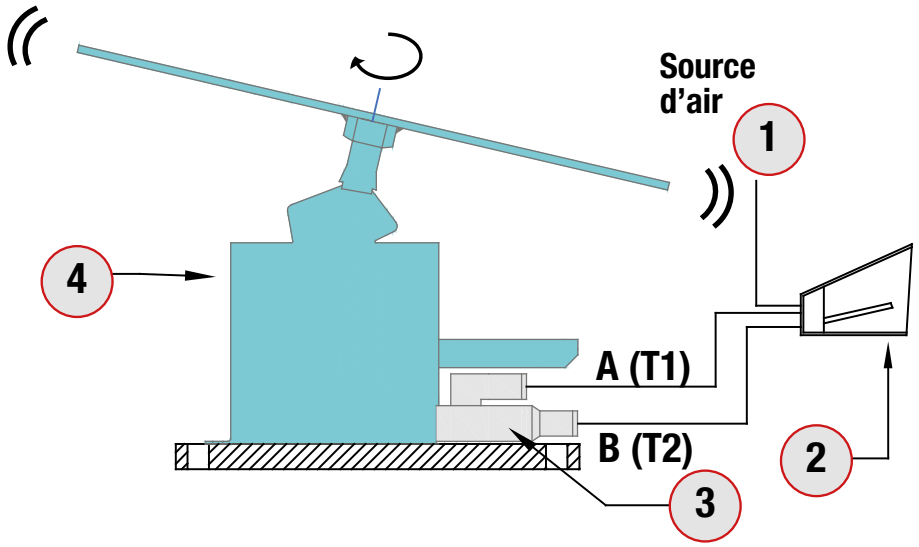
Luogo e data del documento

LUNGAVILLA_19/12/2018

Il fabbricante

PSET di Lavelli Fabio
Via Giovanni Alberti, n° 42/B - 27053 Lungavilla (PV) - ITALIE Tél. : +39 320 032 5818
Email : p-set@outlook.com | Web : www.p-set.com

ANNEXE II - SCHÉMA PNEUMATIQUE



LÉGENDE

1 - ALIMENTATION EN AIR

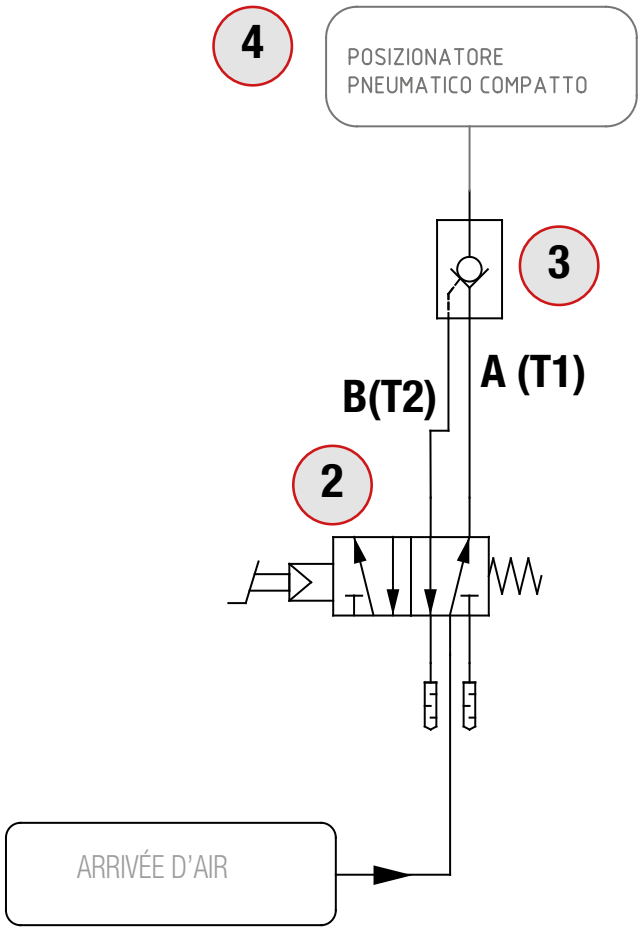
2 - VANNE DE COMMANDE - PEDALE (raccord d'alimentation en air pour tube ∅ 8 mm, épaisseur 1,25 mm)

3 - CLAPET ANTI-RETOUR

T1 - RACCORDEMENT AIR COMPRIMÉ PRINCIPAL (tuyau ∅ 6 mm, épaisseur 1 mm)

T2- PORTE PILOTE SECONDAIRE (tube ∅ 4 mm, épaisseur 1 mm)

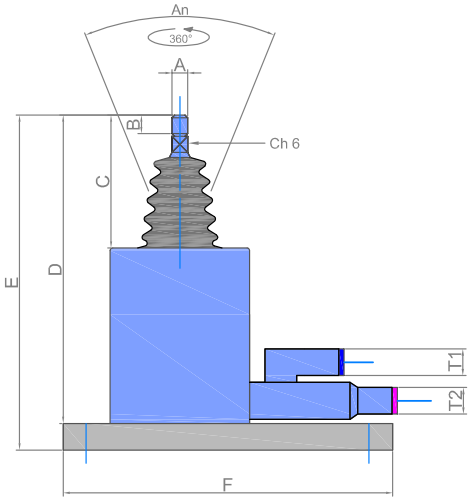
Matériau des tuyaux d'air recommandé : POLYURÉTHANE

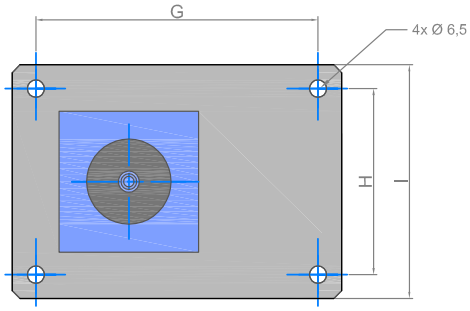


PSET di Lavelli Fabio
Via Giovanni Alberti, n° 42/B - 27053 Lungavilla (PV) - ITALIE Tél. : +39 320 032 5818
Email : p-set@outlook.com | Web : www.p-set.com

ANNEXE III - DESSINS MACHINE

P3X



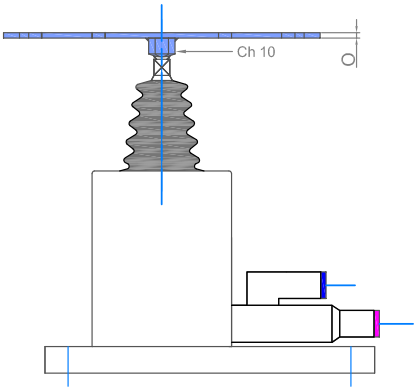


Dimensions générales (mm)

A	B	C	D	E	F	G	H	I	T1	T2	An
M 6	7	50	115	123	125	107	70	88	Tu 6	Tu 4	50°

Pression de service de 4 à 9 bar Max

Température de functionnement : -10°C + 60°C



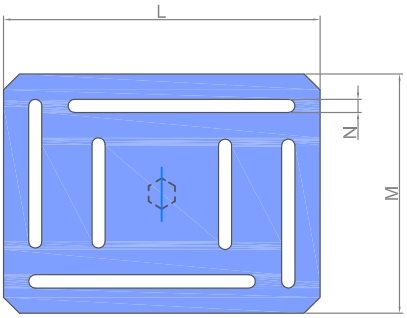
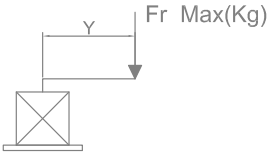


Plate-forme d'équipement standard (mm)

L	M	N	O
120	90	5	2

Matérielle : AISI 304

Force de résistance maximale (Fr) sur la plate-forme lorsqu'elle est verrouillée

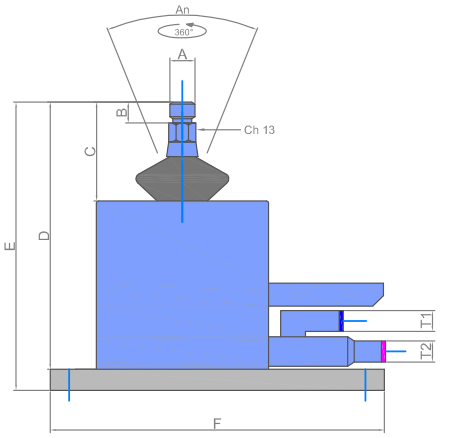


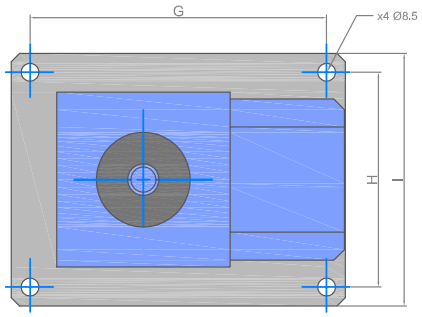
Y(mm)	60		
bar	4	6	8
Fr (Kg)	2	3	4

PSET di Lavelli Fabio
Via Giovanni Alberti, n° 42/B - 27053 Lungavilla (PV) - ITALIE Tél. : +39 320 032 5818
Email : p-set@outlook.com | Web : www.p-set.com

ANNEXE III - DESSINS MACHINE

P6S



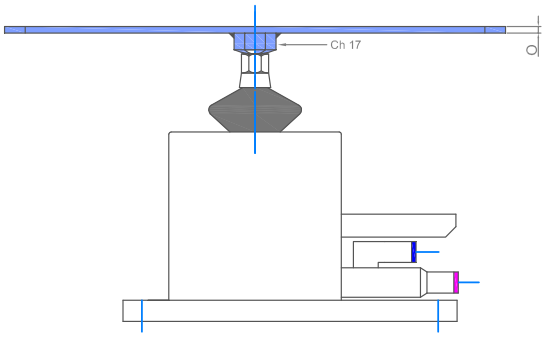


Dimensions générales (mm)

A	B	C	D	E	F	G	H	I	T1	T2	An
M12	10	47	125	143	160	142	102	120	Tu 6	Tu 4	70°

Pression de service de 4 à 9 bar Max

Température de functionnement : -10°C + 60°C



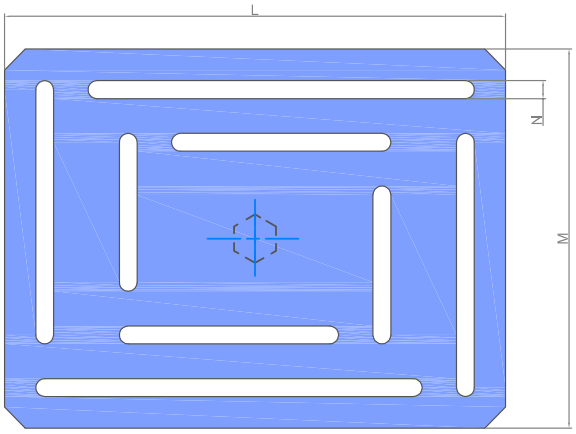
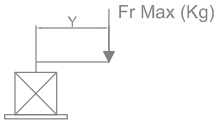


Plate-forme d'équipement standard (mm)

L	M	N	O
240	180	8,5	3

Matérielle : AISI 304

Force de résistance maximale (Fr) sur la plate-forme lorsqu'elle est verrouillée

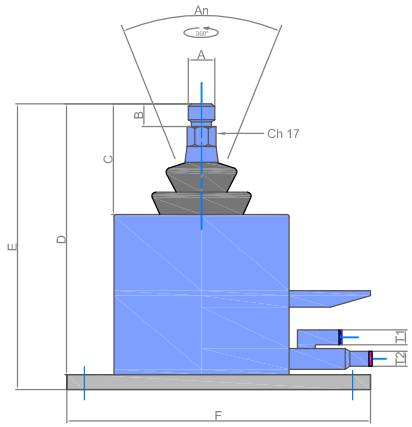


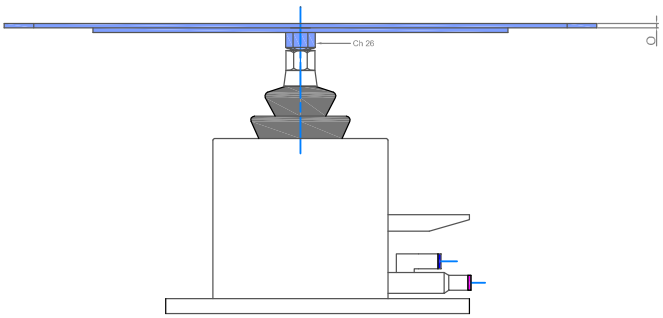
Y(mm)	100		
bar	4	6	8
Fr (Kg)	15	20	27

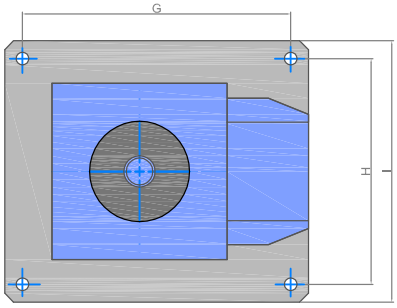
PSET di Lavelli Fabio
Via Giovanni Alberti, n° 42/B - 27053 Lungavilla (PV) - ITALIE Tél. : +39 320 032 5818
Email : p-set@outlook.com | Web : www.p-set.com

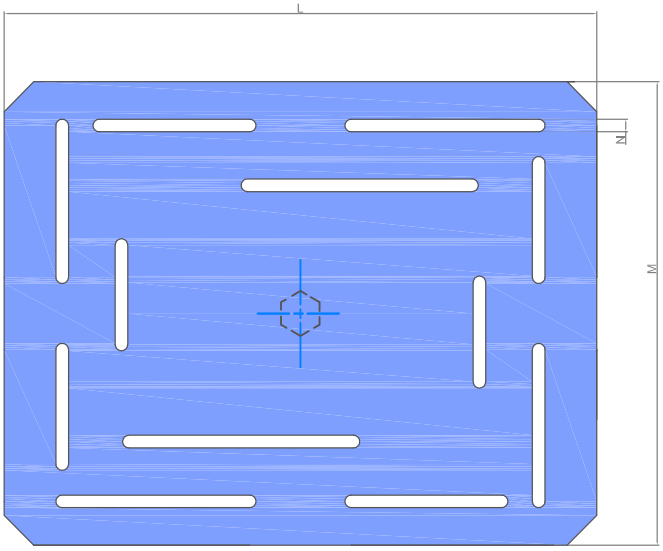
ANNEXE III - DESSINS MACHINE

P10S









Dimensions générales (mm)

A	B	C	D	E	F	G	H	I	T1	T2	An
M18	16	74	190	200	205	181	151	175	Tu 6	Tu 4	70°

Pression de service de 4 à 9 bar Max

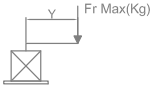
Température de fonctionnement : -10°C + 60°C

Plate-forme d'équipement standard (mm)

L	M	N	O
400	310	8,5	3

Matérielle : AISI 304

Force de résistance maximale (Fr) sur la plate-forme lorsqu'elle est verrouillée



Y(mm)	150		
bar	4	6	8
Fr (Kg)	30	42	55

PSET di Lavelli Fabio
Via Giovanni Alberti, n° 42/B - 27053 Lungavilla (PV) - ITALIE
Tél. +39 320 032 5818
Email : p-set@outlook.com | Web : www.p-set.com