PROFIMEC®
FILTERING MACHINERY

Profimec s.r.l. loc. Cimafava n. 23
29013 CARPANETO P.no (PC)

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

Composant:

" TABLE DE COUPE OPTITOME "

Modèle:

OP

OP 3950-1840

N°.:11647

Année: 2017

N.B. La présente documentation, non accompagnée de ses annexes, n'a aucune valeur.

Code Document: MUMOP3616 **Version n°- 00** **16/06/2017**

DERNIÈRES MISES À JOUR

DATE	SUJET	PAGES CONCERNÉES

TABLE DES MATIÈRES DU MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

1. INTRODUCTION..... 4
1.1. INTRODUCTION AU MANUEL 5
1.1.1. INFORMATIONS CONCERNANT LE MANUEL 5
1.1.2. DESTINATAIRES DE CE MANUEL 5
1.1.3. CONSERVATION DU MANUEL 6
1.1.4. MÉTHODOLOGIE UILISÉE POUR LA MISE À JOUR DU MANUEL 7
1.1.5. GLOSSAIRE 7
1.2. COORDONNÉES DU FABRICANT 11
1.3. APPELLATION DE LA MACHINE 11
1.4. INFORMATIONS SUR L'ASSISTANCE TECHNIQUE ET L'ENTRETIEN DE LA MACHINE 12
1.5. DESCRIPTION DE LA MACHINE 13
1.6. RESTRICTIONS D'UTILISATION 13
1.7. RÉFÉRENCES RELATIVES AUX RÉGLEMENTATIONS 14
1.8. DISPOSITIONS À LA CHARGE DU CLIENT 14
1.9. FAC-SIMILÉ DE LA DÉCLARATION DU FABRICANT 15
1.10. PLAQUE D'IDENTIFICATION 16

2. DONNÉES TECHNIQUES, DESCRIPTION DU COMPOSANT..... 17
2.1. – BREF DESCRIPTION DU COMPOSANT 17
2.2. – DONNÉES TECNIQUES 19
2.3. – DESCRIPTION DE LA TABLE DE COUPE 20
2.3.1. – CONTRÔLE DES PORTES D'ÉCHAPPEMENT 22
2.3.2. – CONNEXION AU SYSTÈME D'ASPIRATION ET DE FILTRATION 22
2.3.3. – ACCESSOIRES FOURNIS 22
2.3.3.1. –RACCORDS ET CONNECTIONS 23
2.4. - SYSTEME PNEUMATIQUE TABLE D'ASPIRATION 23
2.5. – CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES D'EXERCICE 23
2.5.1. – ATMOSPHÈRE AVEC RISQUE D'EXPLOSION 23
2.5.2. – ÉCLAIRAGE 23
2.5.3. – RÉSIDUS ET CONTAMINATION DE L'ENVIRONNEMENT 23
2.5.4. – MISE HORS SERVICE ET ÉLIMINATION 24
2.6. – OPÉRATEURS 24

3. MANUTENTION ET TRANSPORT DES PIÈCES 25
3.1. –TABLE DE COUPE 25
3.2. – RACCORDS 26
3.3. – INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT 26
3.4. – À RÉCEPTION DES MARCHANDISES 27
3.5. – STOCKAGE DES MARCHANDISES 27

4. INSTALLATION DE LA LIGNE 29
4.1. – INFORMATIONS GÉNÉRALES 29
4.2. – ASSEMBLAGE 29
4.3. – SÉQUENCE D'ASSEMBLAGE 30
4.3.1. – ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE COUPE 30
4.3.2. – CONNEXION AU SYSTÈME D'ÉVACUATION 31
4.4. – CONNEXIONS PNEUMATIQUES 32
4.5. – CONNEXIONS ÉLÉCTRIQUES 33
4.5.1. –CONNEXIONS DE MISE À LA TERRE 33
4.6. – ESSAIS ET CONTRÔLES AVANT LE DÉMARRAGE 33

5. FONCTIONNEMENT ET SÉCURITÉ 34
5.1. – INFORMATIONS GÉNÉRALES 34
5.1.1. – NOTES GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ 34
5.1.2. – AVERTISSEMENTS DESTINÉS AUX TRAVAILLEURS 36
5.1.3. – PRECAUTIONS 37

5.1.4. – HABILLEMENT ET EPI (ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE) 37
5.2. – UTILISATION PRÉVUE DU COMPOSANT 37
5.3. – MAUVAIS UTILISATION DU COMPOSANT 38
5.4 – PROTECTIONS 38
5.5 – EMISSIONS ACOUSTIQUES 38
5.6 – DISPOSITIFS D'AVERTISSEMENT 38

6. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION DE LA LIGNE *39*
6.1. – DÉMARRAGE 39
6.2. – UTILISATION QUOTIDIENNE 39
6.3. – NORMES DE BONNE GESTION 39
6.4. – RESPONSABILITÉ 40

7. ENTRETIEN ORDINAIRE ET PROGRAMMÉ *41*
7.1. – CONTRÔLES PÉRIODIQUES 41

8. ANOMALIES ET PROCÉDURES DE RÉPARATION *43*
8.1. – DÉPANNAGE 44

9. PIÈCES JOINTES *45*

ANNEXE A SCHÉMA PNEUMATIQUE *45*

ANNEXE B PIÈCES DE RECHANGE *46*

CHAPITRE 1 - INTRODUCTION

La machine en objet a une fonction précise seulement après avoir été insérée dans un système de coupe thermique de tôle.
Donc la machine objet de ce Manuel d'Usage et entretien devra être intégrée à l'intérieur d'un système complet de coupe thermique et l'intégrateur devra s'occuper de garantir la sécurité de l'ensemble qui en résulte.
Pour cette raison la machine en question, même si a été projeté et crée pour satisfaire les critères et les conditions de sécurité prévu dans la Directive Machines, ne peut pas garantir toute seule la sureté de l'installation finale. Sera donc qui intègre les machines à garantir la sécurité de l'ensemble.

LA CONFORMITÉ DE L'ENSEMBLE FINALE À TOUS LES CRITÈRES DE SÉCURITÉ (DIRECTIVE MACHINE 2006/42/EC) DEVRA DONC ÊTRE GARANTIE PAR QUI RÉALISERA L'INTÉGRATION FINALE DES MACHINES,

DONC

QUI ENGLOBE CETTE MACHINE DANS UNE INSTALLATION FINALE DOIT PRÉVOIR ET INSTALLER TOUTES LES PROTECTIONS / DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET CONTRÔLE NÉCESSAIRES POUR UNE UTILISATION SÛRE DU SYSTÈME FINALE. EN PLUS, IL DOIT S'ASSURER QUE LES PRINCIPES DE SÉCURITÉ PRÉVUS PAR LA LOI SOIENT RESPECTÉS.

Il est strictement interdit d'utiliser ce composant, sans avant l'avoir adéquatement protégé avec des dispositifs de sécurité qui répondent pleinement aux normes de sécurité exigées par la loi. Le constructeur n'acceptera aucune responsabilité pour les dommages aux biens, aux animaux ou aux humains provoqués par un lieu d'installation pas effectivement protégé comme la loi le demande.

1.1 INTRODUCTION AU MANUEL

Chaque **interaction** entre l'opérateur et le composant (par définition quiconque qui vient en contact avec le composant, compris le transport, l'installation et le démontage) est précédée par la **définition des précautions :** c'est-à-dire les précautions pour interagir d'une manière sûre avec le composant lui-même.
Les opérations décrites dans ce manuel qui concernent chaque phase du cycle du composant ont été soigneusement et exhaustivement analysée par PROFIMEC Srl, par cette raison le nombre d'opérateurs indiquées dans chaque phase est approprié pour exécuter la fonction de manière optimale.
L'utilisation d'un nombre plus ou moins élevé d'operateurs pourrait empêcher d'obtenir le résultat attendu ou mettre en danger la sécurité du personnel impliqué.
L'utilisateur du composant doit s'assurer que les opérations sur le composant lui-même, soient effectuées par du personnel avec des profils professionnels appropriés.
PROFIMEC SRL fabricant de ce composant, décline toute responsabilité dans le cas où les opérations soient effectuées par des personnes qui ne possèdent pas le profil approprié.
Le manuel est fourni avec des photos ou des dessins qui facilitent la compréhension des sujets abordés;
parfois certaines images s'écartent légèrement de l'aspect réel du composant, mais pour cette raison ne falsifient pas la nature du contenu qui est toujours fiable et correcte.

1.1.1 Informations concernant le manuel

Le manuel d'utilisation et d'entretien fait partie intégrante de la machine et doit l'accompagner durant sa durée de vie jusqu'à sa démolition. Ce manuel a été conçu pour permettre aux opérateurs de trouver facilement et rapidement les informations nécessaires. Les opérateurs doivent connaître le contenu du manuel et l'utiliser comme référence chaque fois qu'un rappel de procédure d'exécution soit nécessaire. Il est recommandé de conserver ce manuel à portée de main afin que toutes les personnes qui doivent intervenir sur la ligne puissent le consulter.

1.1.2 Destinataires de ce manuel

Ce manuel est destiné à tous les opérateurs qui disposent de compétences techniques appropriées, donc certaines informations qui peuvent facilement être déduites de la consultation de textes et de dessins n'ont pas été précisées ultérieurement.

1.1.3 Conservation du manuel

Il est conseillé de stocker une copie du manuel dans un endroit avec des conditions environnementales appropriées contre la détérioration, le dommage ou la perte. Au cas où l'utilisateur apporte des modifications substantielles à la machine, il a la possibilité de demander une copie mise à jour du manuel. Cette demande doit être envoyée à notre Bureau d'Assistance qui communiquera les informations sur les coûts du manuel et les temps de livraison.

⚠ **NOTES:**

- **Avant d'installer ou d'utiliser cet appareil, s'il vous plaît lisez attentivement l'intégralité du contenu du manuel d'usage et entretien et communiquez-le à tous les opérateurs.**
- **Suivez rigoureusement toutes les instructions dans le manuel, parce que le bon fonctionnement et la durabilité de la machine dépendent de l'utilisation correcte de la même et de l' application méthodique des règles mentionnées.**
- **Empêchez aux opérateurs d'utiliser la machine s'ils ne connaissent pas le contenu du manuel.**
- **Donnez ce manuel à tout autre utilisateur ou au propriétaire suivant de la machine.**

1.1.4. - MÉTHODE DE MISE À JOUR DU MANUEL POUR TOUTE MODIFICATION AU COMPOSANT

Chaque éventuelle mise à jour assimilée après la livraison du produit, **doit être insérée dans le manuel**, en remplacement de la partie modifiée.
En particulier, s'il s'agit d' une pièce jointe, par exemple un schéma électrique, le schéma précédent doit être enlevé et remplacé par la dernière version mise à jour, en écrivant dans le tableau à la page 2 les changements introduits.

Le manuel et toutes les éventuelles pièces jointes, doivent toujours être la copie ou le schéma plus récemment mis à jour. Toutes les pièces jointes ou les parties du manuel éliminée pour insérer des intégrations ou des modifications doivent être conservés pour des raisons historiques dans un sac transparent positionné au fond du manuel, chaque document dépassé doit avoir bien en évidence la suivante écrite: « COPIE PAS VALIDE »

Toute modification à apporter doit être demandée et autorisée par la Société Constructrice à travers lettre recommandé.
Toutes les éventuelles modifications apportées sans une telle demande / autorisation de modification annuleront la Certification fournie par le Fabricant.

1.1.5. – GLOSSAIRE

Conformément à la Directive Machines 2006/42 CE, il est nécessaire spécifier les définitions des usagers physiques ou juridiques impliqués dans la gestion ou dans le fonctionnement de la machine.

Propriétaire: Dans ce manuel d'usage et entretien, on considère comme PROPRIÉTAIRE le représentant légal de la Société, Organisme ou Individu propriétaire de l'installation où la machine est installée. Il est chargé de surveiller le respect de toutes les règles de sécurité décrites dans ce manuel ainsi que la législation de l'État dans lequel la machine est installée.

Installateur: Dans ce manuel d'usage et entretien on considère comme INSTALLATEUR le représentant légal de l'entreprise désigné par le propriétaire pour placer et connecter la machine au réseau hydraulique, électrique, pneumatique (etc.) de l'installation. Il est responsable de la manutention et de la correcte installation comme indiqué dans ce manuel d'usage et entretien et par la législation de l'État dans lequel la machine est installée.

Opérateurs: Dans ce manuel d'usage et entretien on considère comme OPERATEURS les personnes autorisées par les PROPRIETAIRE à effectuer toutes les opérations d'utilisation, réglementation, contrôle, entretien et réparation expressément indiqué dans ce manuel d'utilisation et d'entretien auxquelles il doit se conformer strictement en limitant son action aux seules interventions indiquées dans le manuel.

Technicien: Dans ce manuel d'usage et entretien on considère comme TECHNICIEN la personne directement autorisé par la Société Fabricante pour effectuer toutes les opérations d'entretien, de réglage, d'inspection, de réparation ou de remplacement des pièces qui peuvent être nécessaires au cours de la vie de la machine. Le TECHNICIEN travaille sous l'entière responsabilité de la Société Fabricante ou comme préposé d'un de ses fournisseurs pour les différents Pays Européens, l'Italie exclue.

Au dessous la légende des principales unités de mesure utilisées:

kg (kilogrammes)	Masse
kg/m2 (kilogrammes par mètre carré)	Charge sur une surface
daN / mm ² (déca-newton par millimètre carré)	Charge sur une surface
m2 (mètres carrés)	Surface
r.p.m (rotations par minute)	Vitesse de rotation
mm (millimètres)	Longueur
kW (kilowatt)	Puissance
Nm (Newton mètre)	Couple
m / s (mètres par seconde)	Vitesse
m3 / h (mètres cubes par seconde)	Débit volumétrique

A (ampère)	Absorption électrique
V (volts)	Potentiel électrique
Hz (Hertz)	Fréquence
bar (bar)	Pression
Pa (Pascal)	Pression
H2O (mm de colonne d'eau)	Pression
Nl / m (litres normaux par minute)	Débit
l (litres)	Capacité volumétrique
dB (décibels)	Émission sonore
° C (degrés Celsius)	Température

Dans le manuel, en outre, vous trouverez utilisés des symboles pour attirer l'attention sur des particulières indications ou avertissements, nous énumérons ci-dessous les principaux symboles utilisés:

	ATTENTION: Ce symbole indique des recommandations péremptoires pour l'opérateur.
	Protection des yeux obligatoire.
	Casque de sécurité obligatoire.
	Gants de protection obligatoires.
	Chaussures de sécurité obligatoires.
	Protection de l'ouïe obligatoire.
	Protection des voies respiratoires obligatoire.
	Protection du corps obligatoire.
	AVERTISSEMENTS POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ: Ce symbole est utilisé principalement pour assurer la sécurité des installateurs, techniciens et opérateurs, et deuxièmement, pour éviter d'endommager la machine

	INFORMATION: La présence de ce symbole indique un point du manuel qui contient des informations importantes sur l'utilisation de la machine
	INDICATIONS: Ce symbole est utilisé pour avertir l'operateur de la présence d'importantes informations sur l'entretien des parties mécaniques
	INDICATIONS: Ce symbole est utilisé pour avertir l'operateur de la présence d'importantes informations sur la lubrification des parties mécaniques
	INDICATIONS: Ce symbole est utilisé pour avertir l'operateur de la présence d'importantes informations sur l'entretien du système électrique
	AVERTISSEMENT: La présence de ce symbole attire l'attention sur la correcte installation, exploitation et l'entretien de la machine.

1.2. – COORDONNÉES DU FABRICANT

Raison sociale : **PROFIMEC Srl**

Siège social : Loc. Cimafava, 23

29013 Carpaneto Piacentino (PC) - Italie
Tél. +39-0523-853315 - Fax +39-0523-853311
E-mail : profimecsrl@profimec.it –

WEB SITE : www.profimec.it

1.3. – APPELLATION DE LA MACHINE

Le présent Manuel se réfère à la machine :

CUTTING TABLE

MODÈLE:	**OP3950-1840**
NUMÉRO DE SÉRIE:	**11647**
ANNÉE DE FABRICATION:	**2017**

1.4. - INFORMATIONS SUR L'ASSISTANCE TECHNIQUE ET L'ENTRETIEN DE LA MACHINE

Elles comprennent : les adresses d'entreprises, filiales, agents, etc. ... et les modalités d'exécution des demandes.
Les indications sur les conditions visant à maintenir la validité de la garantie, renvoyant aux documents contractuels pour la durée de celle-ci et aux clauses spéciales; par exemple: au cas où l'utilisateur ne respecte pas ce qui est décrit dans le chapitre sur l'entretien préventif, le fabricant n'est pas responsable des inconvénients ou des anomalies de fonctionnement.

- La Société PROFIMEC Srl garantit la machine durant la période spécifiée sur le formulaire de confirmation de la commande. La garantie consiste uniquement à remplacer ou réparer gratuitement les pièces reconnues comme étant défectueuses.
- Toutes les parties électriques sont exclues de la Garantie.
- La Garantie est valide uniquement si toutes les normes d'installation et d'utilisation sont respectées (aussi bien les règles définies par le Fabricant que celles dérivant de la pratique courante).
- La Garantie est caduque au cas où d'éventuelles interventions d'entretien sont effectuées par du personnel qui n'a pas reçu l'autorisation directe de la Société Profimec Srl.
- Si des alarmes ou interventions de protections automatiques se déclenchent sur la machine, il ne faut pas effectuer de réinitialisation manuelle avant d'avoir éliminé la cause qui a produit l'interruption de son fonctionnement. Des réinitialisations manuelles répétées pourraient être considérées comme un motif de déchéance de la Garantie.
- La validité de la Garantie est subordonnée à la communication des vices ou défauts dans un délai de 8 jours au maximum à compter de leur apparition. Dans ce cas, la Garantie prend effet uniquement si la machine a été immédiatement arrêtée après détection de la panne.

Pour toute demande d'informations, interventions, commandes de pièces de rechange, etc., veuillez contacter notre Bureau d'Assistance après-vente, en communiquant toujours le NUMÉRO DE SÉRIE de la machine et l'ANNÉE DE FABRICATION. Le numéro de série est estampillé sur la plaquette prévue à cet effet (voir le chapitre « Plaques d'identification ») située sur le châssis de la machine et reportée au point 1.8 de ce chapitre.

Coordonnées du Service d'Assistance après-vente

Siège : Profimec srl
Loc.Cimafava n.23
29013 Carpaneto (Pc)
Tél. 0523-853315 / 853252
Fax. 0523-853311
courriel : profimecsrl@profimec.it

1.5. - DESCRIPTION DE LA MACHINE

La machine en question consiste d'une structure de fer, sur laquelle sont positionnés les tôles qui doivent être coupées.
A l'intérieur de cette base se trouve le canal d'expulsion des fumées générés par le découpe thermique de la tôle. Le canal d'expulsion doit être connecté au système principale d'expulsion.
La structure principale fait aussi de support pour la machine de coupe.
La machine décrite dans le présent manuel a quatre principales fonctions :

- Capture les fumées générés par le découpe thermique de la tôle (un système d'expulsion approprié doit être connecté à la table de coupe);
- Est un support pour la tôle qui doit être découpé;
- Contient les déchets, les résidus, les poussières produites par le découpe thermique de la tôle;
- Est un support pour la machine de coupe type OPTITOME de PROFIMEC SRL;

1.6. - RESTRICTIONS DANS L'UTILISATION DE LA TABLE DE COUPE

La machine est projeté et fabriqué pour l'intégration à l'intérieur d'un système de coupe thermique, fourni par un autre producteur, dans le respect des limites indiqués au paragraphe 2.2.
Un système adapte d'expulsion doit être combiné avec la table de coupe et travailler avec la machine de coupe pour capturer les fumées et empêcher une excessive chaleur de la table de coupe. Trop chaleur peut endommager la table.

1.7 RÉFÉRENCES DES RÉGLAMENTATIONS

Standard pour l'Europe	Titre	Standard pour l'Italie
2006/42/EC	Directive des Machines	
EN 349	Sécurité de la machine Espaces minimum pour éviter l'écrasement de parties du corps humain	
EN 60204	Sécurité de la machine Équipement électrique des machines Partie 1 : Prescriptions générales	
EN 60439-1	Équipements de protection et de manœuvre à basses tensions (Cadres B.T.) – Partie 1	
EN 983	Critères de sécurité pour les systèmes de puissance fluide et leurs composants - Pneumatique	
	Application de la directive 2006/42/CE	D.Lgs. 17/2010

1.8 DISPOSITIONS À LA CHARGE DU CLIENT

Le client devra se charger de :

- Fournir l'alimentation d'air comprimé comme prévu dans le présent manuel dans la section 2.2 Données Techniques et dans le lay-out éventuellement annexe.
- Fournir l'alimentation électrique conformément aux prévisions du présent manuel au paragraphe Données Techniques 2.2 et dans le lay-out éventuellement attaché.
- Système d'évacuation.
- Fournir les équipement de levage appropriés pour positionner les différentes parties.
- Réaliser, s'il est nécessaire, les tranchées de fondation et les travaux de maçonnerie selon le lay-out.

1.9. - FAXSIMILE DE LA DECLARATION DE CONFORMITÉ

DECLARATION DE INCORPORATION D'UNE MACHINE DANS UN ENSEMBLE COMPLET

(Conformément à la Directive Européenne 2006/42/EC, annexe II B)

Carpaneto, le 16/06/2017

Profimec Srl, basé à Loc.Cimafava n.23, 29013 Carpaneto (Piacenza), en la personne de Monsieur Merli Dante, en sa qualité de représentant légal expressément délégué à cet effet et sous sa seule responsabilité

DECLARE

que la machine	«BANQUE DE COUPE »:
Marque :	PROFIMEC S.r.l.
Type :	OP3950-1840
N° de série :	11647
Livré par la société	**Air Liquide Welding France**
Dans l'usine de	**13,Rue d'Epluces CS 10113 ST OUEN L AUMONE FR 95315 CERGY PONTOISE CEDEX**

à laquelle se réfère cette déclaration, ne peut pas travailler autonome et est désignée pour être installée et pour travailler seulement si connectée à un autre système.

Donc

IL EST INTERDIT

De actionner la machine avant l'avoir intégrée dans un système complet, et avant l'avoir déclaré conforme aux conditions de sécurité demandées par la Directive Européenne 2006/42/EC.

Cette machine a été projeté et construite en conformité avec les Directives Européennes 2006/42/CE mais, comme il s'agit d' une machine qui doit être intégrée dans un système, les suivantes conditions de Sécurité ne sont pas complètement respectées:

1.5. Risque de glisser, trébucher ou tomber
1.6.3. Isolement de sources d'énergie
1.6.4. Intervention de l'opérateur

Le Représentant Légal

Merli Dante

Personne autorisée à construire le Dossier Technique: Merli Dante
Résident au: n° 2, Loc.Cimafava, Carpaneto Piacentino
Ville: Piacenza C.A.P. 29013

PROFIMEC s.r.l.
Loc. Cimafava, 23 - Tel. 0523.853315
29013 CARPANETO P.NO (PC)
Partita IVA: 01181200337

1.10 Plaque d'identification

Une plaque, où sont spécifiées les données d'identification du système, est appliquée sur la structure de la table. En cas de besoin et pour toute demande, le numéro de série spécifié doit toujours être communiqué.
Ce manuel fait référence au système muni de la plaque portant les données, comme indiqué ci-dessous.
Ne pas détacher ou détériorer la plaque qui se trouve sur la table, l'absence d'identification complique la recherche des pièces de rechange et rend caduque toute forme de garantie.

PROFIMEC®

Loc.Cimafava 23
29013 Carpaneto P.no
Piacenza (ITALY)
Tel.0523/853315-853252
Fax 0523/853311
profimecsrl@profimec.it

Données Techniques de l'installation	
CAPACITÉ(kg/m^2):	1600
Maximum pression air comprimée (bar):	6
Air flow (m^3/h):	
Débit d'air (mm H2O):	
N° de série:	11647
Type de machine:	OP3950-1840
Date d'essai:	16/06/2017

CHAPITRE 2 - DONNÉES TECHNIQUES, DESCRIPTION DE LA MACHINE

Le propriétaire de la machine doit respecter toutes les réglementations nationales et locales en matière de prévention d'incendie et toutes les règles de sécurité associés. En cours de contrat, le client doit communiquer correctement le rapport de risque et la classification de la matière et la nature des poussières impliquées pour le travail: Profimec sera soulevée de toute responsabilité si cette information n'a pas été présenté correctement.

2.1 BREF DESCRIPTION DE LA TABLE DE COUPE

La machine décrite dans le présent manuel est un composant projeté et construit pour être intégré dans un système de coupe thermique de métaux. Les autres composants principales du système de coupe (livrés par autres producteurs) sont :

Machine de coupe thermique - c'est la machine qui en effet coupe la tôle;
Système d'évacuation - la série de tuyaux, filtre, ventilateur et les moteurs qui génèrent le flux d'air qui capture les fumées et la plupart de la chaleur produite par la découpe thermique de la tôle.

La machine décrite dans ce manuel est constitué d'une structure en acier sur laquelle sont placés les tôles à découper. A l'intérieur de cette base se trouvent le canal d'évacuation des fumées produites par le découpe thermique de la tôle. Le canal d'évacuation doit être raccordé au système d'évacuation principale. La structure principale est également la base qui supporte la machine de coupe.

La machine a quatre fonctions principales:

- Capturer les fumes produits par le coupe thermique de la tôle (un système d'évacuation adapte doit être connecté à la table de coupe).
- Supporter la tôle à couper.
- Contenir les déchets et les grosses poussières produites par le découpe thermique de la tôle.
- Supporter la machine de coupe de PROFIMEC, type OPTITOME.

La machine est constituée de 5 composants principales, chacun avec une fonction différente:

Base (art.01, Fig.01)

- Il supporte la charge et est une base stable pour l'autre composant. A l'intérieur de la base, il accueillit le conduit d'évacuation à connecter à l'échappement principal;

Conteneur des scories (art.02, Fig.01):

- Sa fonction principale est contenir les scories et les grosses poussières produites par la découpe thermique de la tôle;

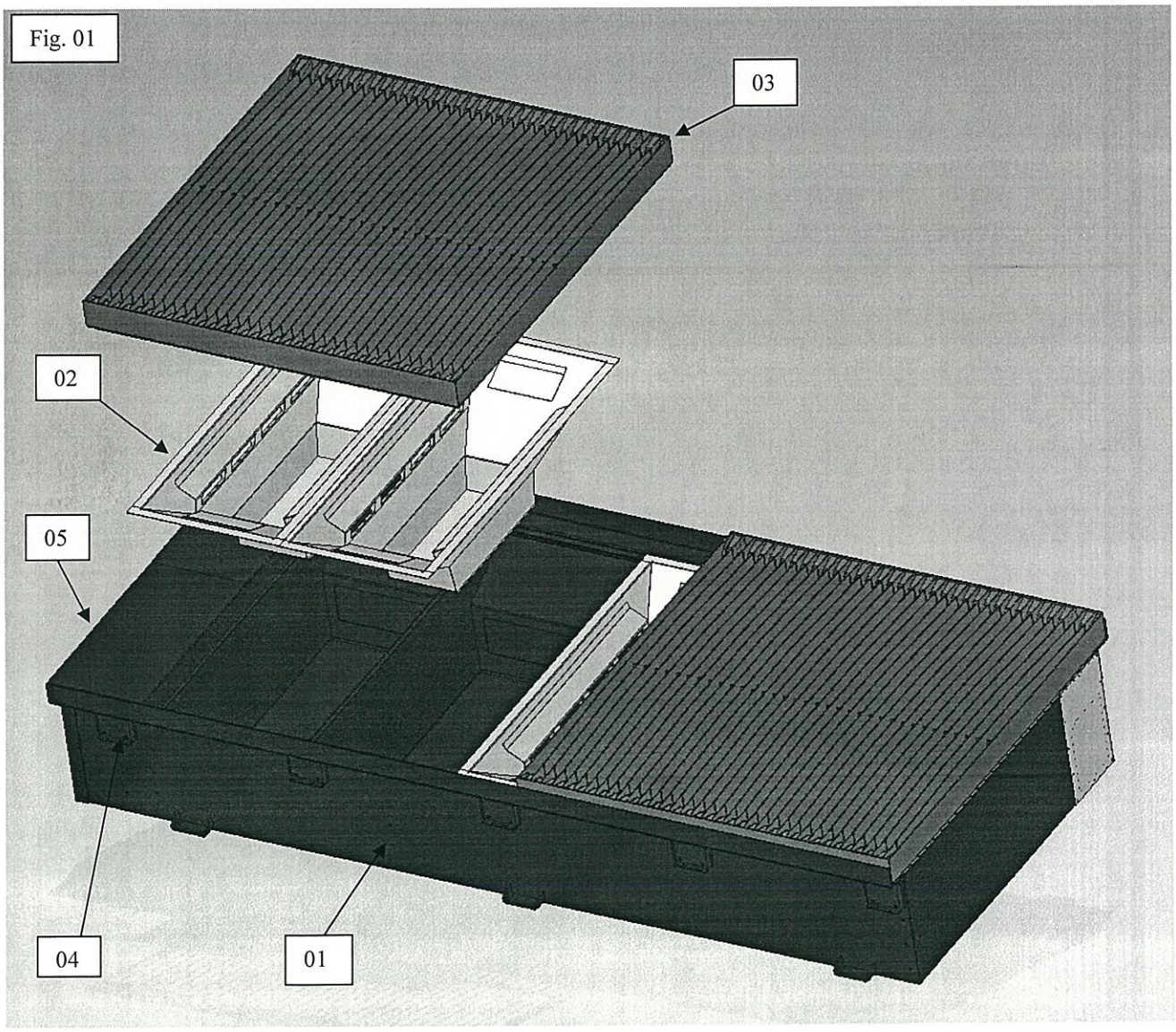
Support de coupe (art.03, Fig.01):

- Il constitue la base sur laquelle la tôle à découper est placée, le support de coupe est conçu de manière que les scories, les déchets et les poussières grossières peuvent tomber dans le récipient, tandis que les fumées et les poussières plus fines peuvent être capturés par le canal d'évacuation;

Support de rail de la machine de découpage (art.04, Fig.01);

Boîtier de raccordement (art.05, Fig.01).

Fig. 01



2.2 DONNÉES TECHNIQUES

Lay-out	51000463
Numéro de série	11647
Application	Découpe thermique tôle métallique
Capacitée kg/m^2	1600 kg/m^2
Température de travail	60 C°(système d'évacuation demandé)
Caractéristiques aire comprimé	
Consommation d'air Nm^3/h:	5
Pression nécessaire bar:	6

DIMENSIONS DE LA TABLE

MODÈLE	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm	Poids kg	Zone de coupe (vertical) mm	Zone de coupe (bevel) mm
OP3950-1840	3950	1840	700	1600	1500X3000	

2.3 DESCRIPTION DE LA MACHINE DE COUPE

La table de coupe décrite dans le présent manuel consiste d'un nombre d'éléments assembles ensemble pour obtenir un système unique.

Avec référence à la Fig. 2A.

Art.	Description
01	Module support principale avec canal d'évacuation et box de connexion
02	Conteneur de déchets
03	Support de coupe

Module principale avec canal d'évacuation et box de connexion

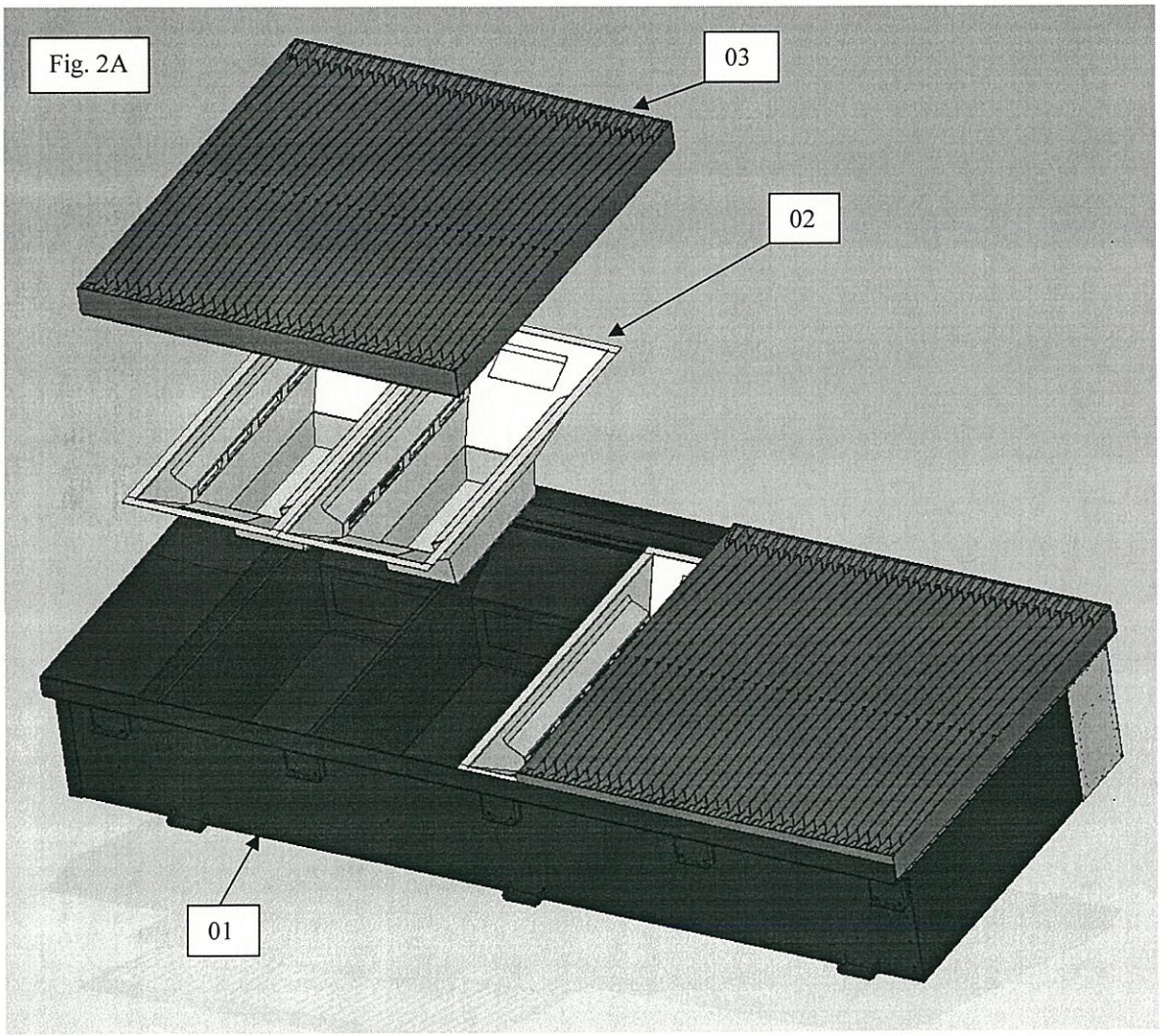
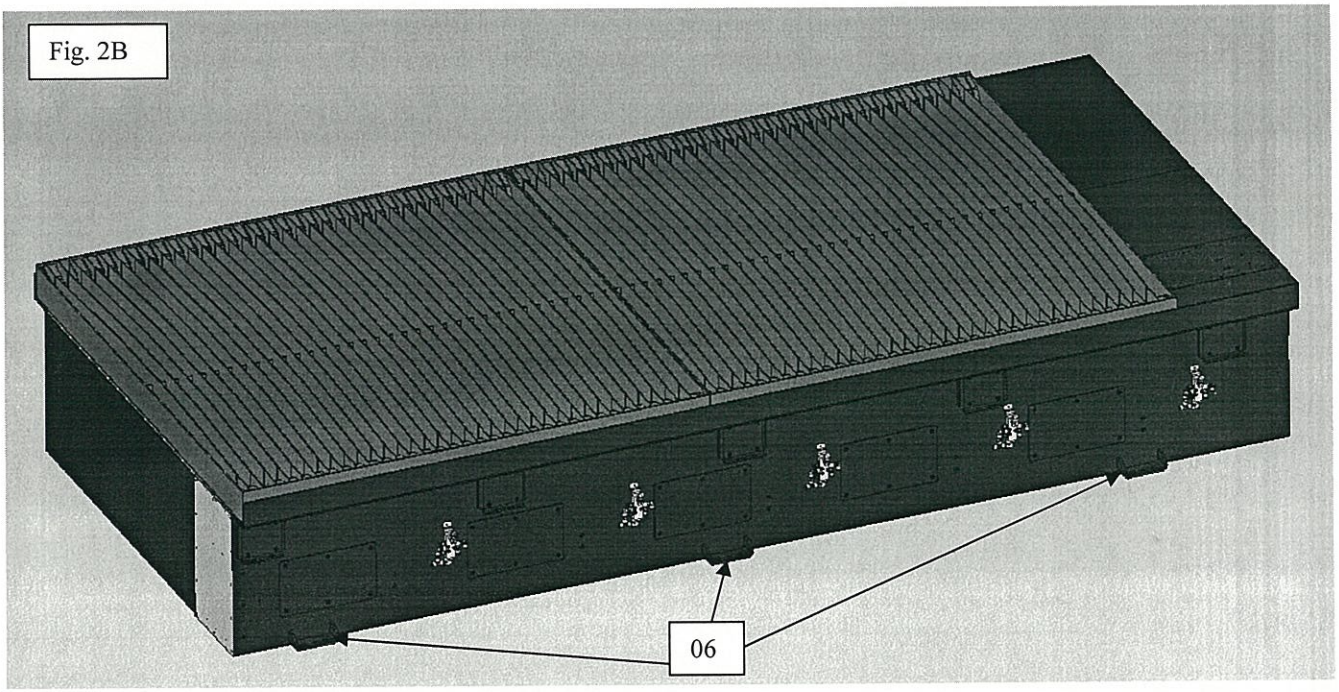


Fig. 2B

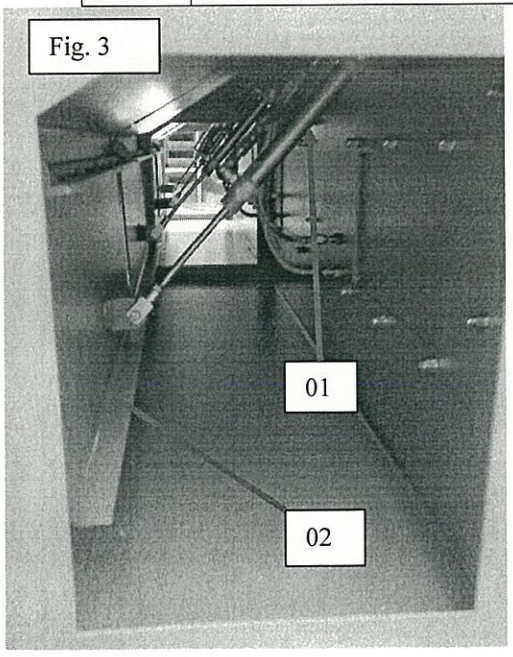


Sur les deux côtés du châssis principal, il y a les éléments d'ancrage (art.06, Fig.2B).
A l'intérieur du châssis principal sont situés le canal d'échappement et les portes d'échappement.

En référence à la Figure 3

Art.	Description
01	Cylindre pneumatique
02	Porte d'évacuation

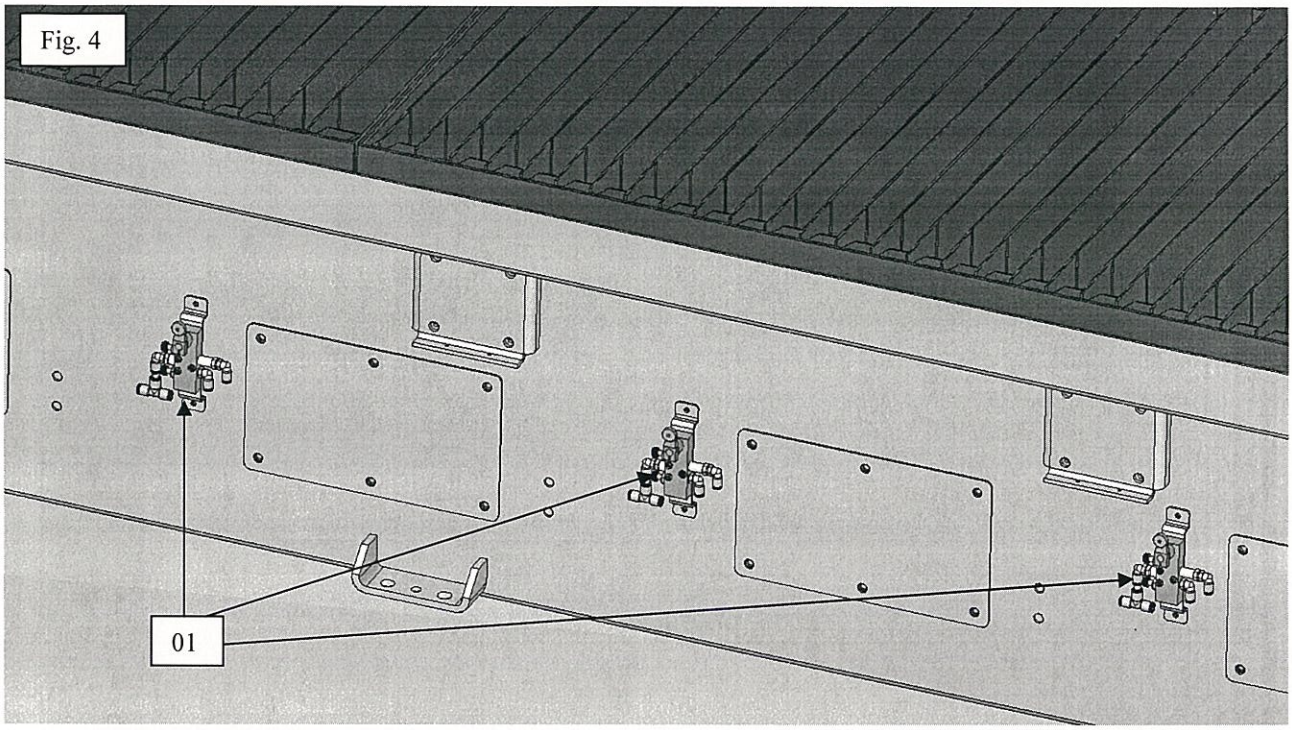
Fig. 3



2.3.1 Contrôle porte d'évacuation

L' ouverture de la porte d'évacuation est contrôlé par des vannes pneumatiques (Art.01-Fig.4) actionnées par le mouvement de la table de coupe au moyen d'une came. La porte d'évacuation est ouverte en fonction de la position de la torche de coupe.

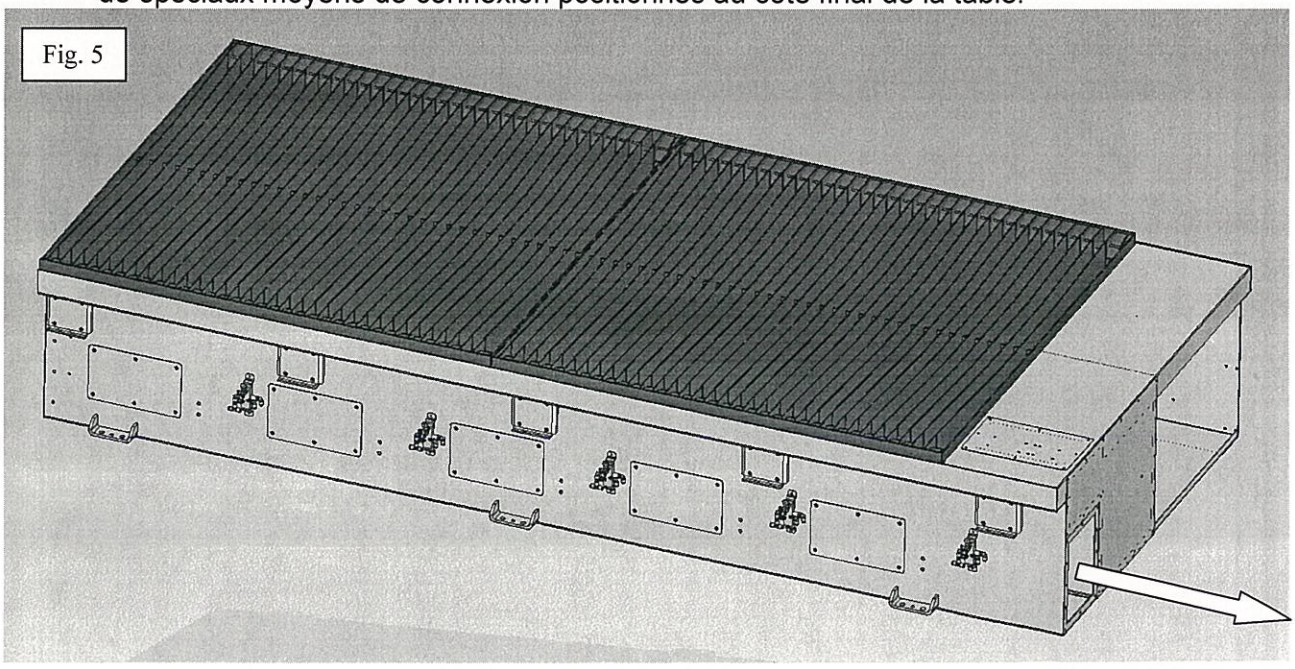
Fig. 4



2.3.2 Connexion au système principale d' évacuation

La connexion de la table de coupe au système d'évacuation principale peut être réalisé au moyen de spéciaux moyens de connexion positionnés au côté final de la table.

Fig. 5



2.3.3 Accessoires fournis

2.3.3.1 Raccords et connections

Dépendante du lay-out de la ligne, des connexions particulières sont fournies pour être appliqués sur le canal d'échappement et faire face au système d'évacuation principale.

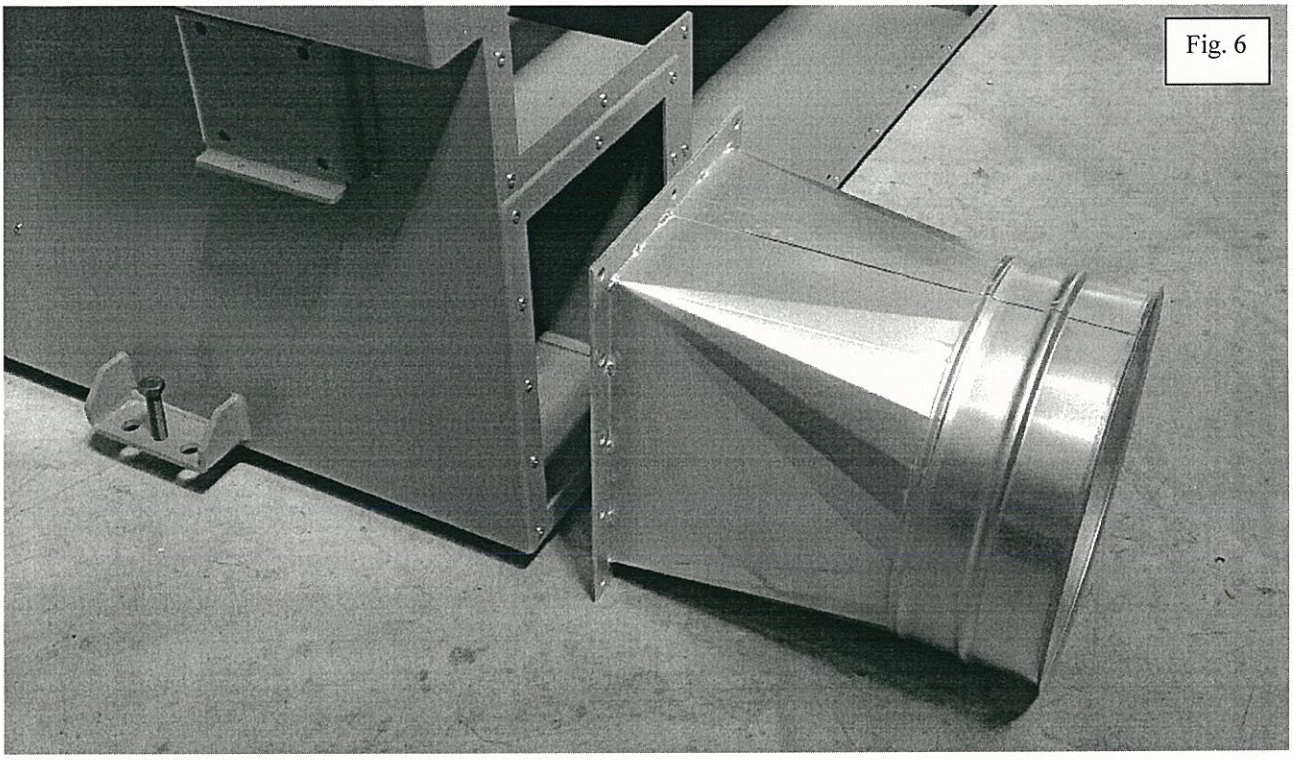


Fig. 6

2.4. Pneumatique

Les portes d'évacuation sont actionnées par des cylindres pneumatiques contrôlés par vannes pneumatiques actionnées par la machine de coupe (voir le schéma pneumatique annexe).

2.5Conditions de l'environnement d'exercice

La machine est conçue pour travailler dans un typique environnement industriel.

2.5.1 Atmosphères explosives

La machine **n'est pas** conçue pour être placée dans des milieux où l'atmosphère court un risque d'explosion et/ou incendie

2.5.2. Éclairage

La machine **n'est pas** fournie avec l'éclairage, le client est chargé de préparer un environnement de travail suffisamment éclairé, conformément au D.L. n° **81** du 09.04.2008.

2.5.3. Résidus et contamination environnementale

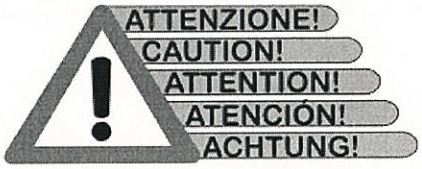
Les scories et les poussières de la découpe thermique des tôles se déposent dans les bacs prévus à cet effet. Ces produits sont ensuite éliminés conformément aux réglementations en vigueur dans le lieu où ils sont utilisés.

2.5.4. Mise hors service et élimination

À la fin de leur cycle de vie, tous les éléments de la table doivent être démontés conformément aux critères de sécurité immédiate et future des personnes et de l'environnement, selon les réglementations en vigueur dans le lieu d'utilisation.

2.6. Opérateurs

La machine fonctionne automatiquement, et une fois mise en marche ne nécessite pas de surveillance continue. Périodiquement, il est nécessaire de vider la poussière recueillie et vérifier qu'aucune anomalie ne se présente.



L'utilisateur de la machine est chargé
de s'assurer que les opérations effectuées sur le composant
sont réalisées par du personnel que dispose de profils professionnels adéquats.
PROFIMEC S.r.l., fabricant de cette machine,
décline toute responsabilité au cas où
les dites opérations seraient effectuées par du personnel n'ayant pas la compétence adéquate.

CHAPITRE 3 – MANUTENTION ET TRANSPORT DES PIÈCES

NOTES:

Il est interdit d'utiliser des étaux, bagues, crochets ouverts ou tout autre système ne garantissant pas la même sécurité que les crochets à verrou de sûreté.

Durant les opérations de manutention de la table et de ses composants, éviter de les exposer à des chocs et contraintes importantes: bien que la structure soit robuste, elle peut subir des déformations et ses composants fragiles, internes/externes, pourraient être endommagés et menacer sérieusement son bon fonctionnement.

3.1 TABLE DE COUPE

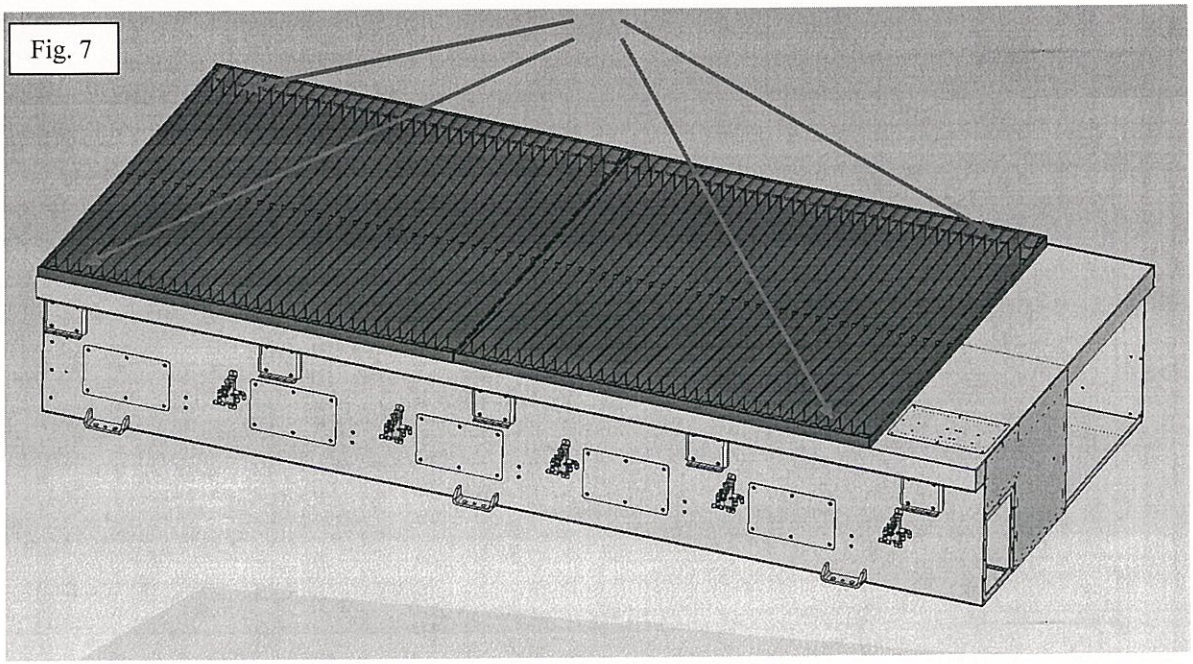
La manipulation de la table de coupe et sa composante doit toujours se faire à l'aide d'un équipement approprié pour soulever les masses, la taille et le mouvement à effectuer.

La table de coupe est pré-assemblé et peut donc être traité comme une seule unité.

La table peut être soulevé avec une grue, les poids et dimensions se trouvent au paragraphe 2.2 "Données techniques".

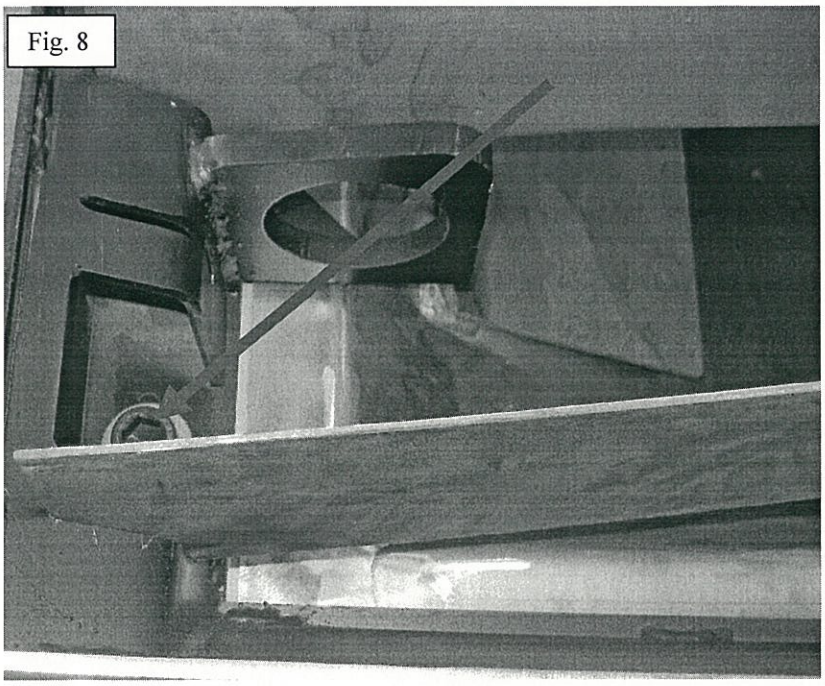
Les quatre points de levage sont en haut du cadre de la table (il peut être nécessaire d'enlever quelque plaque de support pour accéder au point de levage).

Fig. 7



Avant de lever la table, vérifiez que le support de coupe est bien relié au châssis principal avec le vis M16 au quatre coins.

Fig. 8



Soulevez avec chaîne et grue approprié.

3.2 RACCORDS

La manipulation de tuyaux de connexion, et la couverture se peuvent faire manuellement car le poids de chaque composant ne dépasse pas les 20 kg. En tout cas, les travailleurs doivent être équipés de chaussures de sécurité avec la pointe de fer et des gants contre les risques mécaniques

3.3 INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT

Chaque élément de la machine est normalement transporté sur le site de l'installation avec les protections jugées nécessaires par PROFIMEC.
Vérifiez toujours que la description, la quantité et le nombre de colis présentés dans les documents de transport correspond aux marchandises chargées.
A la livraison du matériel, le manuel de l'utilisation et d'entretien est remis au transporteur, tel que confirmé par les documents de transport, il doit lire et suivre les directives de sa pertinence dans le même manuel, ranger le manuel en bon état et le consigner immédiatement à qui, d'après lui, prendra en charge les marchandises

NOTES:
Chaque élément doit être attaché de manière appropriée afin d'éviter toute possibilité de chute éventuelle ou de frottement qui pourraient créer des dommages aux personnes et/ou biens.

NOTES:
Toutes les pièces doivent être soigneusement protégées des agents atmosphériques.

Ne pas démonter les pièces du système et ne pas enlever les protections pour faciliter les opérations de transport sans le consentement exprès de PROFIMEC. Cela pourrait endommager l'appareil.

3.4 À RÉCEPTION DES MARCHANDISES

À l'arrivée à la destination convenue, vérifier que la marchandise correspond aux descriptions, aux quantités et au nombre de colis indiqués sur le document de livraison, s'assurer de son bon état. Les dommages éventuels doivent être immédiatement signalés par écrit sur le document de transport: le transporteur est obligé d'accepter la réclamation et doit vous en remettre une copie. En cas de livraison CIF, envoyez directement à PROFIMEC votre réclamation.
Si vous ne communiquez pas les dommages dès l'arrivée de la marchandise, votre réclamation pourrait être rejetée.

NOTES:
Selon les accords contractuels, le matériel (destiné à l'assemblage du système) est expédié en vrac ou dans des cartons: il est recommandé de le stocker de manière appropriée jusqu'à son utilisation.

3.5 STOCKAGE DES MARCHANDISES

Au cas où la marchandise doit être entreposée en attendant d'être assemblée, elle doit être regroupée au même endroit afin d'éviter des pertes d'éléments et de temps durant les phases d'installation.

Délimiter la zone de stockage de manière adéquate afin d'empêcher l'accès aux personnes non autorisées et d'éviter des chocs avec d'autres objets ou avec des véhicules en mouvement.

NOTES:

L'entreposage des tubes en position verticale est dangereux car un choc accidentel ou un coup de vent pourrait les faire tomber les uns sur les autres. Placer le matériel sur un sol plat, stable et solide (éviter l'asphalte en période estivale : la chaleur pourrait ramollir la surface et entraîner la chute du matériel en raison du changement du barycentre).

NOTES:

La marchandise, en particulier si elle se trouve à l'air libre, doit être protégée de manière adéquate contre l'introduction de corps étrangers et l'infiltration d'eau et d'humidité, et le risque d'endommagement des composants qui compromettraient le bon fonctionnement de la machine.

Durant l'entreposage des tuyaux, ne pas poser de poids dessus car ces derniers pourraient se déformer et compromettre leur assemblage et le bon fonctionnement des futures opérations.

CHAPITRE 4 – INSTALLATION

4.1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

La machine doit être mise en place en tenant compte des connexions électriques et pneumatiques, des exigences d'entretien, ainsi que du circuit simple et court, si possible, des tuyaux d'assemblage. Si le plan d'installation a été conçu par **Profimec**, aucun changement n'est autorisé et toute modification éventuelle devra être validée par **PROFIMEC**.
La table de coupe doit être placé sur une surface plane, apte à supporter la charge prévue sans subir de déformation (en considérant également les surcharges possibles) et sans transmettre les vibrations.

4.2 ASSEMBLAGE

Avant de procéder à l'assemblage étudier attentivement le lay-out de la ligne et vérifier soigneusement que les travaux de construction effectués (fouilles, des trous, des dalles de béton, regards, drainage, etc.) se conforment aux dimensions, les distances et l'exécution attendus.
Si quelque chose avait changé s'il vous plaît contacter Profimec Srl à titre indicatif et autorisation de procéder.
Pour monter le système il est recommandé d'observer la séquence des paragraphes suivants.

NOTES:

Il est recommandé de répartir dans la partie intérieure de l'ensemble de colliers d'assemblage de tubes et les brides de tous raccordement, avec l'utilisation de distributeur proprement dit, un matériau en silicone acétique de manière uniforme et de façon linéaire, pour empêcher l'infiltration d'eau dans le tuyau et/ou la fuite de l'air.
Lors de l'installation des pipelines et de contrôle et d'entraînement associé, veillez à ne pas laisser et / ou rien oublier à l'intérieur.

4.3 SEQUENCE D'ASSEMBLAGE

4.3.1. Séquence d'assemblage de la table de coupe

Mettez les modules de la table de coupe en position.

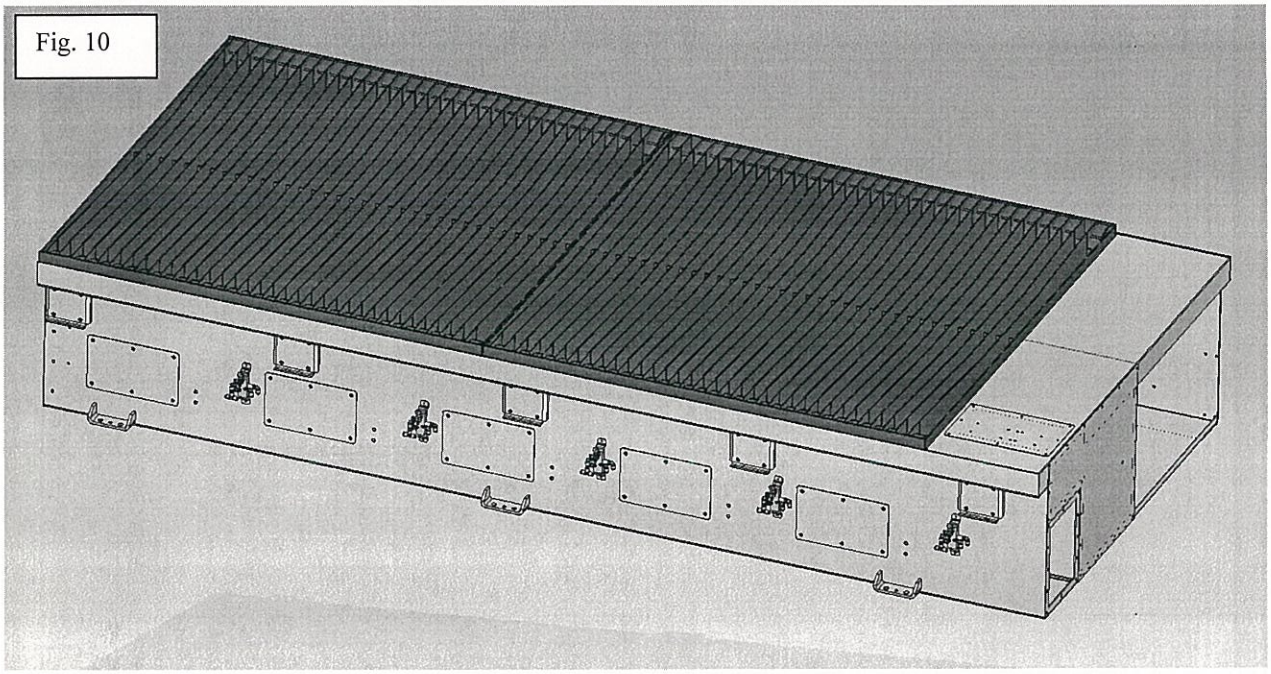


Fig. 10

Niveler la table de coupe, pour ajuster la hauteur de la table et niveler la surface supérieure de la table utiliser le dédié M16 x 70 vis dans les pieds au sol.

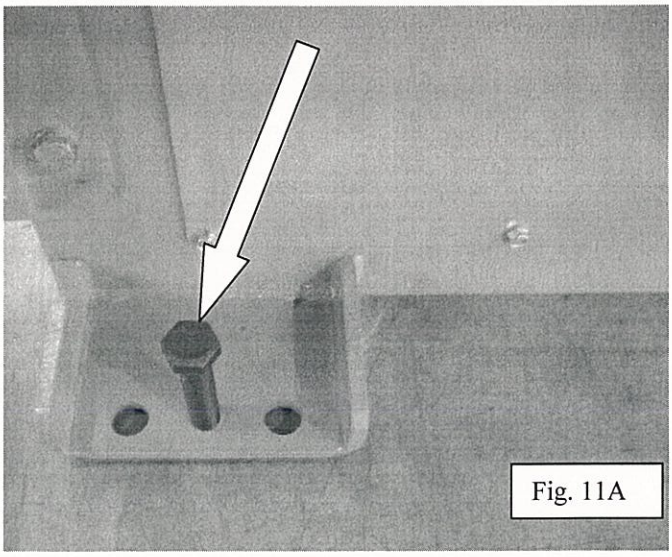
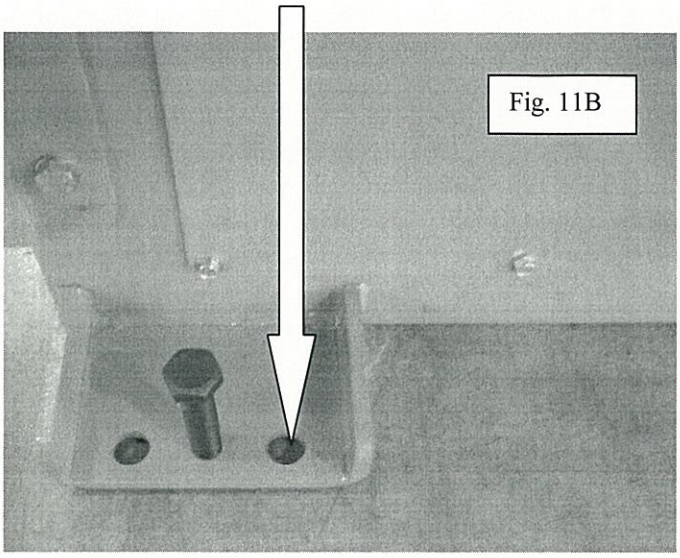


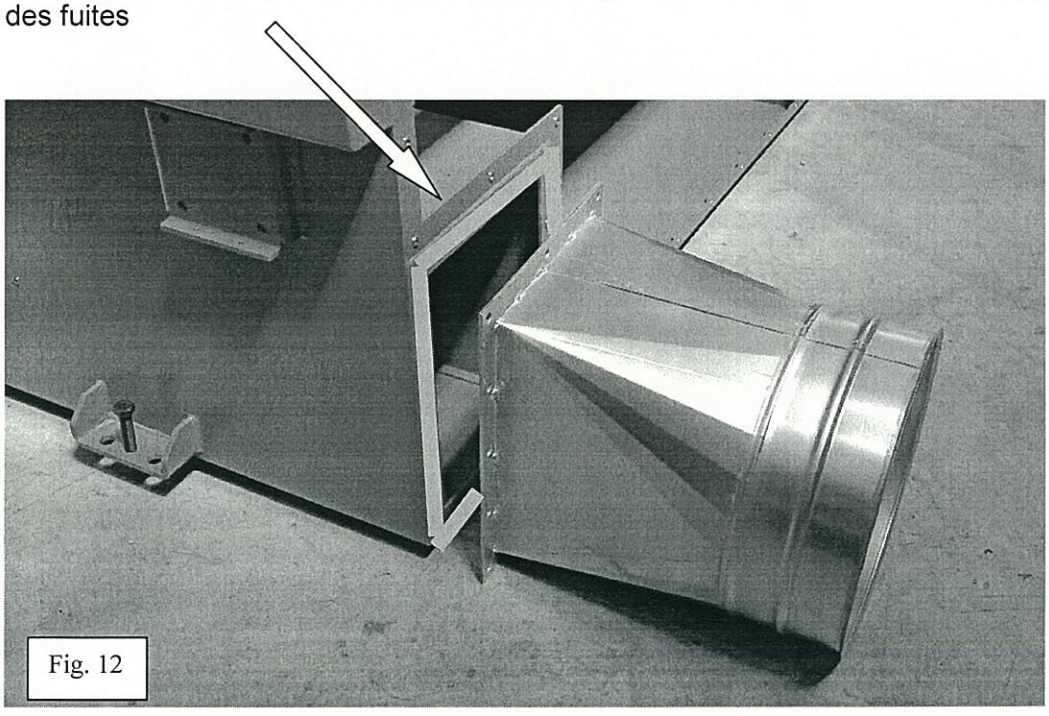
Fig. 11A

Lorsque la table est nivelée, procéder avec l'ancrage de la table au sol avec des vis d'ancrage approprié à travers les trous dans les pieds au sol.



4.3.2. Connexion à un système d'évacuation

Mettez une bonne quantité de silicone le long du périmètre du canal d'échappement, pour éviter des fuites



La table est prête pour être assemblée à la machine de coupe.

4.4 CONNEXIONS PNEUMATIQUES

NOTES:
Avant d'actionner le composant pneumatique, assurez Vous que l'air comprimé soit arrêté et qu'il n'y ait pas des accumulations d'air dans le circuit.

NOTES:

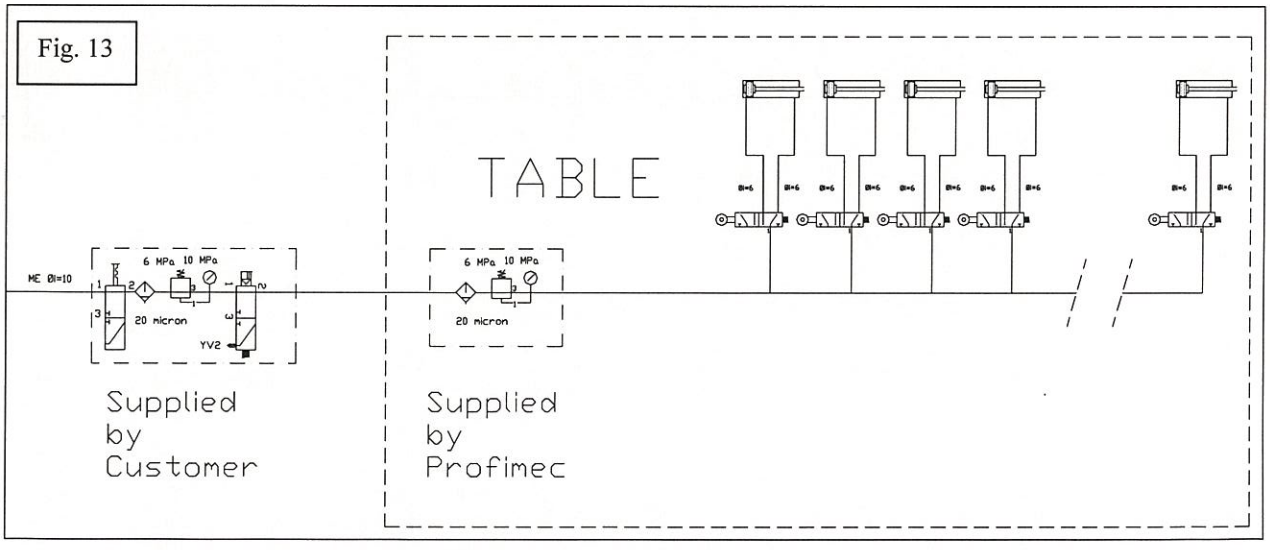
L'alimentation à l'air comprimé est en charge du client.

Le client doit fournir une alimentation à l'air comprimé, selon les donnés techniques dans le paragraphe 2.2.

Toute connexion pneumatique doit être faite par du personnel qualifié, toujours en respectant la réglementation en vigueur.

Toute connexion pneumatique entre les vannes pneumatiques et le cylindre pneumatique qui opèrent la porte d'évacuation sont assemblés et contrôlés par PROFIMEC, selon le suivant schéma :

Fig. 13



L'alimentation à l'air comprimé, conformément avec les spécifications au paragraphe 2.2 (Donnée Techniques) est en charge du client.

4.5. CONNEXION ELECTRIQUE

4.5.1. Mise à la terre.

Toutes les structures métalliques doivent avoir un système de mise à la terre efficace en pleine conformité avec la réglementation en vigueur. Utiliser du fil approprié et connectez-le à une ligne de masse efficace.
Se conformer aux règlements existants et aux directives relatives à la mise à la terre des composants électriques.

La mise à la terre est en charge du client.

NOTES:
Si le système est combine avec un système de coupe plasma, le constructeur du système de coupe doit assurer une bonne mise à la terre de la table.

4.6. ESSAIS ET CONTRÔLES AVANT LE DÉMARRAGE

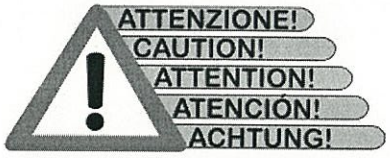
- Fournir l'air comprimé et régler la pression à 4 bar
- Contrôler les connexions pour possibles pertes d'air
- Actionner manuellement chaque vanne pneumatique et contrôler la correcte ouverture/fermeture de la porte d'évacuation. Régler dumper et pression si nécessaire.

CHAPITRE 5 – FONCTIONNEMENT ET SÉCURITÉ

5.1. INFORMATIONS GÉNÉRALES

NOTES:

La présente machine doit être incorporée dans une ligne.
Qui intègre le système doit s'occuper de la sécurité de l'ensemble du système.



IL EST STRICTEMENT INTERDIT D'UTILISER CE COMPOSANT SANS L'AVOIR SUFFISAMMENT PROTÉGÉ AVEC DES SYSTEMES DE SECURITE QUE RESPECTENT COMPLETEMENT LES CRITERIA DE SECURITE DEMANDES PAR LA LEGISLATION EN VIGUEUR. LE PRODUCTEUR NE SE CONSIDERE PAS RESPONSABLE POUR DOMMAGES AUX BIENS, ANIMALS, PERSONNES, CAUSES PAR L'USAGE DU COMPOSANT DANS UN ENDROIT NON EFFECTIVEMENT PROTEGE COMME DEMANDE PAR LA LOI.

5.1.1. - NOTES GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ

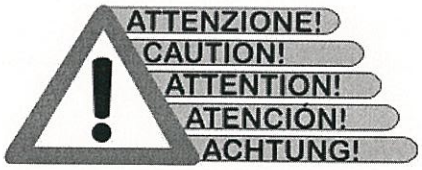
Toute interaction entre l'opérateur et le composant (par définition, quiconque est en contact avec le composant, y compris durant le transport, l'installation et la dépose) doit être précédée de la « Définition des consignes » , ou des précautions pour interagir en toute sécurité avec le composant lui-même.

La « ***Définition des consignes*** » devra comprendre :

• **L'état du composant :** Fonctionnement automatique, fonctionnement manuel, arrêt, etc. et les conditions de sécurité (y compris les protections, l'arrêt d'urgence enclenché, etc.).

• **Nombre d'opérateurs :** Nombre d'employés strictement nécessaire pour faire fonctionner le composant.

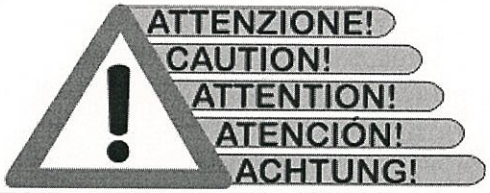
• **Qualification :** Le niveau minimum de qualification pour réaliser l'opération.



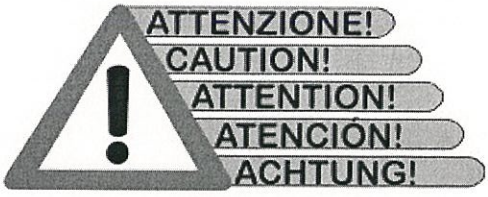
L'utilisateur de la machine est chargé
de s'assurer que les opérations effectuées sur le composant
sont réalisées par du personnel disposant des profils professionnels adéquats.
PROFIMEC S.r.l., fabricant de cette machine,
décline toute responsabilité au cas où
les dites opérations seraient effectuées par du personnel n'ayant pas la compétence adéquate.

Dans la description des interactions entre l'opérateur et le système seront aussi soulignés :

- Les informations concernant les risques résidus et comme les éviter.
- Les moyens de protection personnels.
- Les informations pour prévenir les erreurs humaines.
- Les interdictions qui concernent les comportements qui ne sont pas permis.



AVANT DE COMMENCER TOUTE OPERATION SUR LE COMPOSANT IL FAUT QUE LES OPERATEURS ET LE TECHNICIEN LISENT ET SUIVENT LES INSTRUCTIONS CONTENUES DANS CETTE PUBLICVATION (et pièces-jointes).



EN CAS DE DOUTES
SUR L'INTERPRÉTATION CORRECTE DES INSTRUCTIONS,
FAIRE APPEL AU FABRICANT OU AU CENTRE D'ASSISTANCE APRÈS-VENTE
POUR OBTENIR LES ÉCLAIRCISSEMENTS NÉCESSAIRES.

Le Fabricant est prêt à effectuer des cours de formation du personnel chez le Client.

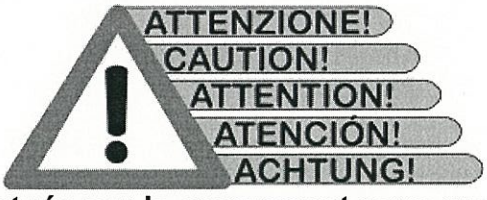
- Ce manuel a été conçu pour fournir à l'utilisateur une compréhension générale des instructions de composants et maintenance jugés nécessaires à son bon fonctionnement.

- Avant de procéder aux opérations d'installation, de maintenance et de réparation, lire attentivement le manuel, il contient toutes les informations nécessaires à la bonne utilisation de l'appareil et pour éviter les accidents.

- La fréquence des inspections et de l'entretien spécifié dans le manuel doit être considéré comme un minimum pour assurer l'efficacité, la sécurité et la durabilité de la composante dans des conditions normales de travail, une surveillance constante devrait en tout cas être réglée et il est important d'agir rapidement en cas d'anomalies.

- Tout entretien de routine, les inspections et la lubrification doit être effectuée uniquement après avoir désactivé tous les approvisionnement d' énergie et évacué toute accumulation d'énergie (électrique et pneumatique), dans des conditions d'énergie zéro, tel que requis par les normes.

- Les dispositifs de sécurité doivent être enlevés par le personnel autorisé, seulement après avoir désactivé tout l'approvisionnement en énergie et évacué toute accumulation d'énergie (électrique et pneumatique), dans des conditions d'énergie zéro, tel que requis par les normes.



**Toute modification effectuée sur le composant sans avoir les connaissances et sans l'autorisation du producteur,
sera de l'entière responsabilité de la personne qui effectuera de tels changements.
Ces changements comporteront l'invalidité de la garantie et de la déclaration de conformité faite dans le respect de la Directive Machine 2006/42/EC et modifications suivantes.**

5.1.2 Avertissements destinés aux travailleurs :

- ne pas utiliser le système, si vous n'êtes pas formés et autorisés à le faire;
- ne pas utiliser le système sur lequel sont accrochés des panneaux signalant un danger;
- ne pas porter de chaînes, bracelets, bagues et gants ou avoir des cheveux longs non attachés (ils pourraient se prendre dans les parties de la machine en mouvement).
- savoir comment arrêter le système avant de le démarrer ;
- prévenir les superviseurs s'il existent des problèmes au niveau du système ou de la protection

5.1.3. – PRÉCAUTION

- Lorsqu'il existe un sélecteur de sûreté ou une serrure fermant à clé, la personne préposée à l'entretien et l'opérateur doivent retirer la clé et la conserver sur soi ou dans un endroit dont l'accès est uniquement limité à eux-mêmes ou au personnel autorisé.
- Durant la vidange/ajout des lubrifiants, toujours porter des gants qui résistent à l'huile/graisse et, quand l'opération est terminée, se laver les mains à l'eau courante et au savon.
- Nettoyer immédiatement les taches d'huile/de graisse sur le sol, afin d'éviter de tomber et glisser.
- Durant les opérations de nettoyage, en particulier l'élimination de la poussière ou d'autres résidus, porter des vêtements appropriés et utiliser un aspirateur chaque fois que possible ; s'il est nécessaire d'utiliser de l'air comprimé, porter également un masque, des lunettes et des gants de protection et fermer les manches avec un élastique.
- Dans toutes les circonstances, utiliser toujours des vêtements ou des dispositifs de protection adéquats.
- Éviter de porter des bagues, montres, bracelets, chaînes, cheveux longs non attachés ou des vêtements trop amples et flottants, quand on s'approche du composant en mouvement.
- Ne jamais introduire les mains ou d'autres parties du corps sous les parties qui ne sont pas fixées correctement au composant avec leurs moyens de fixation.
- Avant toute opération, s'assurer que les éventuelles parties mobiles d'organes en mouvement sont interrompues et que l'arrêt inertiel mécanique s'est produit.

5.1.4. HABILLEMENT ET EPI (équipement de protection individuelle)

L'employeur doit mettre à la disposition des travailleurs des moyens de protection personnelle appropriés aux risques associés aux travaux et opérations effectuées.

5.2 UTILISATION PREVUE DU COMPOSANT.

La machine a 4 fonctions principales:

- Capturer les fumes produits per le découpe thermique de la tôle métallique (un système d'évacuation adapte doit être connecté à la table de coupe);
- Soutenir la tôle métallique à couper;
- Contenir les déchets, la ferraille et les poussières grossières produites par le découpe thermique de la tôle métallique;
- Soutenir la machine de coupe type OPTITOME de PROFIMEC SRL.

La machine a été créé pour être inséré dans un système de coupe thermique, fourni par un autre producteur, dans le respect des limites qui se trouvent au paragraphe 2.2.

Un système d'évacuation adapte doit être intégré a la table de coupe et travailler avec la machine de coupe pour capturer les fumes et éviter une chaleur trop élevé de la base de lòa table de coupe. Trop chaleur peut endommager la table de coupe.

5.3 Utilisation incorrecte du composant

- Ne pas utiliser le système où il y a risque d'incendie et/ou explosion.
- Ne pas utiliser la machine si un système d'évacuation n'est pas connecté et au travail.
- Ne pas jeter les mégots de cigarettes dans la machine.
- Ne pas insérer papier, tissu, ou autres objets dans les conduites de l'air.
- Ne pas monter sur la machine.

5.4. Protections

Les parties en mouvement et les cylindres pneumatiques se trouvent à l'intérieur de l'unité, fermées par des protections fixes.

5.5 Emissions acoustiques

Leq < 80 dBA.

5.6 Dispositifs d'avertissements

Les avertissements et les plaques sont appliquées sur le châssis de la machine.

CHAPITRE 6 – FONCTIONNEMENT ET UTILISATION DE LA MACHINE

6.1. MISE EN MARCHE

> ⚠ **NOTES:**
>
> **Cette machine, étant insérée dans un autre système, ne peut pas être mise en service si le système entier n'est pas encore équipé avec les caractéristiques essentielles demandés par la Directive Européenne.**
> **Il est interdit de mettre en service la machine et tous ses composantes avant que ils soient jugés conformes aux directives et règlements.**
> **Les installateurs doivent fournir et installer tous les dispositifs/protections pour prévenir les dommages aux personnes et/ou aux biens.**

Vérifié que l'installation de la machine est conforme avec le lay-out et avec les directives données par ce manuel ;
Vérifié que toutes les connexions électriques et pneumatiques sont conformes aux indications données par ce manuel, il est possible de mettre le système en service opérationnel dans l'ordre suivant:

1) Assurez-vous que dans le système et tous ses composants, il n'y a pas de débris, objets, sinon les éliminer;
2) Demarrez l'alimentation en air comprimé;
3) Vérifiez l'indicateur de pression lire la valeur fixée à l'étape "check up"
4) Demarrezle système d'aspiration de l'air (pas inclus dans cette fourniture).

6.2. Usage quotidien

1. Démarrer l'alimentation à l'air comprimée;
2. Vérifier l'indicateur de préssion;
3. Démarrer le système d'aspiration de l'air (pas inclus dans la fourniture);

6.3. Règles pour une bonne conduite

Durant l'usage du système il est obligatoire, pour éviter des dommages aux personnes, choses et/ou equipements, d'observer certaines règles de bonne conduite et sécurité, inclus:

1) Ne pas insérer d'objets (papier, plastique, tissu ou autres) dans le conduites;
2) Vérifiez régulièrement la quantité de scories dans le conteneur et sur le support de coupe;
3) Vérifiez régulièrement l'usure des plaques qui soutiennent la tôle en metal ;
4) La table ne doit être utilisée que dans l'application pour laquelle elle a été conçue, tel que spécifié dans les dispositions contractuelles et rapportés dans les données techniques de la ligne (Par.2.2.);

5) Toute défaillance et / ou anomalies doit être immédiatement vérifiée et réparée pour assurer la sécurité;
6) Le personnel qui utilise l'équipement doit être capable d'interpréter le manuel personnellement;
7) Qui utilise la machine ne doit pas être sous l'influence d'alcool, de drogues et doit être conscient de ses actes;
8) En cas de changement d'opérateur, ne lui laissez pas utiliser la machine avant qu'il ait lit correctement et entièrement ce manuel;
9) La personne responsable de la conduite de l'installation doit empêcher le personnel d'utiliser l'installation au mépris des Règles de sécurité du travail.

6.4. Responsabilité

PROFIMEC informe l'utilisateur, qui se considère soulevé de toute responsabilité pour les dommages de toute nature pouvant résulter à des personnes ou des biens en cas de l'une des conditions suivantes:

- L'absence totale ou partielle de suivre les informations et recommandations contenues dans ce manuel;
- Une mauvaise installation;
- Mauvaise utilisation du système;
- L'utilisation du système d'une manière contraire aux règles ou lois existantes;
- Défaut d'alimentation;
- De graves lacunes dans l'entretien recommandé;
- L'utilisation de pièces de rechange d'autres fabricants ou non spécifique pour le modèle de l'équipement ;
- Modifications non autorisées par **PROFIMEC**;
- Événements naturels exceptionnels.

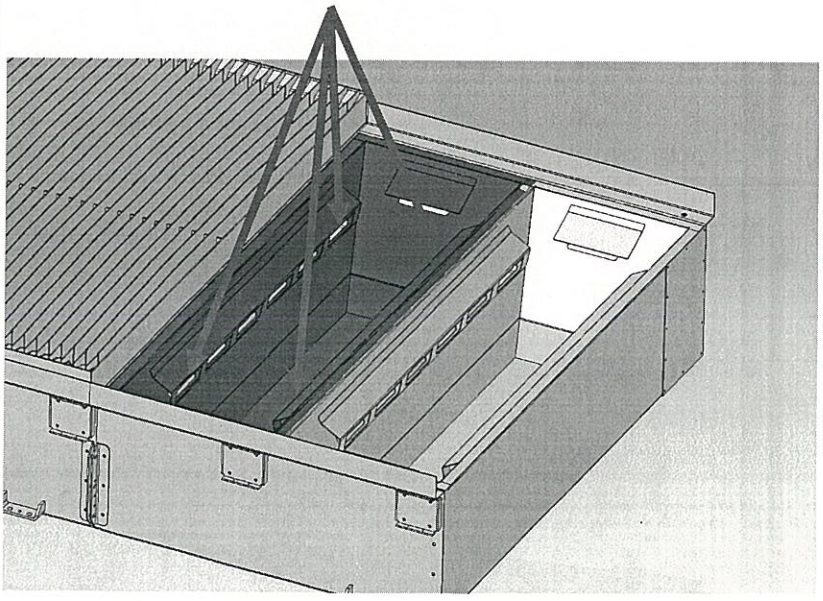
CHAPITRE 7 – ENTRETIEN ORDINAIRE ET PROGRAMMÉ

Aucun travaux peut être planifiée ou executé avec des composants sous tension et/ou connectés à une source d'energie.
Cette recommendation est IMPERATIVE.

TA SECURITE EST DANS TES MAINS
Avant de commencer tout travail sur l'installation:
-Arreter le système;
-Enlever la tension;
-Mettre un cadenas sur l'interrupteur principal.

7.1. Contrôles Périodiques.

En plus de suivre les règles de bonne conduite (Chapitre 6.3) il ya des inspections régulières à effectuer, la fréquence des interventions peut varier en fonction de l'utilisation intensive de la machine, les délais fixés ci-dessous sont calculées pour des décalages quotidiens de 8 heures:

intervalle		*Ref.*	*Article:*	*Controles*
Jour	Semaine			
X		SG1	Conteneur de déchets FFP1 	Vider souvent le récipient de déchets, ne pas attendre jusqu'à ce qu'il soit complètement plein. Commencez par retirer la grille de support de coupe Utiliser la fente sur le côté du récipient à scories pour attacher la chaîne de levage approprié Retirer les déchets du récipient Videz le réservoir de déchets selon les règles locales et normatives. 

1	SS1	Ligne de l'air comprimé	Contrôlez le filtre pour l'eau ou la saleté.
X	SS2	Plaques qui supportent la tôle métallique	Controlez l'état d'usure.
4	SS2	Portes d'échappement	Vérifiez qu'ils sont libres d'ouvrir et fermer sans obstacles, au cas où il y a des obstacles les éliminer.
24	SM1	Connexions de mise à la terre	Vérifiez la connexion de mise à la terre.

CHAPITRE 8 ANOMALIES ET PROCÉDURES DE RÉPARATION.

S'il vous plaît soumettre à **Profimec srl** les anomalies du système, demander l'autorisation de réparer et respecter les procédures indiquées et / ou des informations complémentaires transmises.

NOTES:

Ne remplacez pas les parties endommagés ou terminées avec des pièces non originales.

NOTES:

Lorsque vous travaillez sur l'équipement, toujours suivre les règles de la sécurité des équipements électriques.

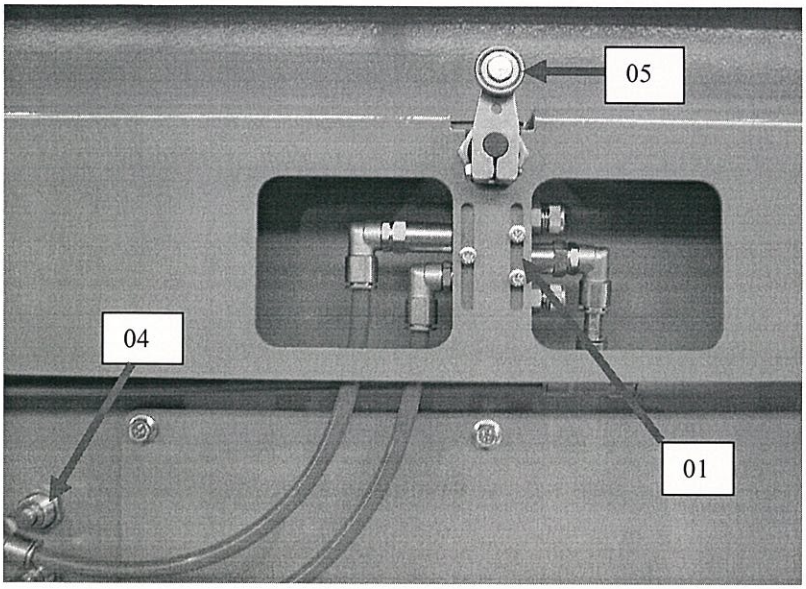
Pour des raisons de sécurité, il est nécessaire que les personnes effectuant des opérations de maintenance portent des systèmes de protection appropriés.

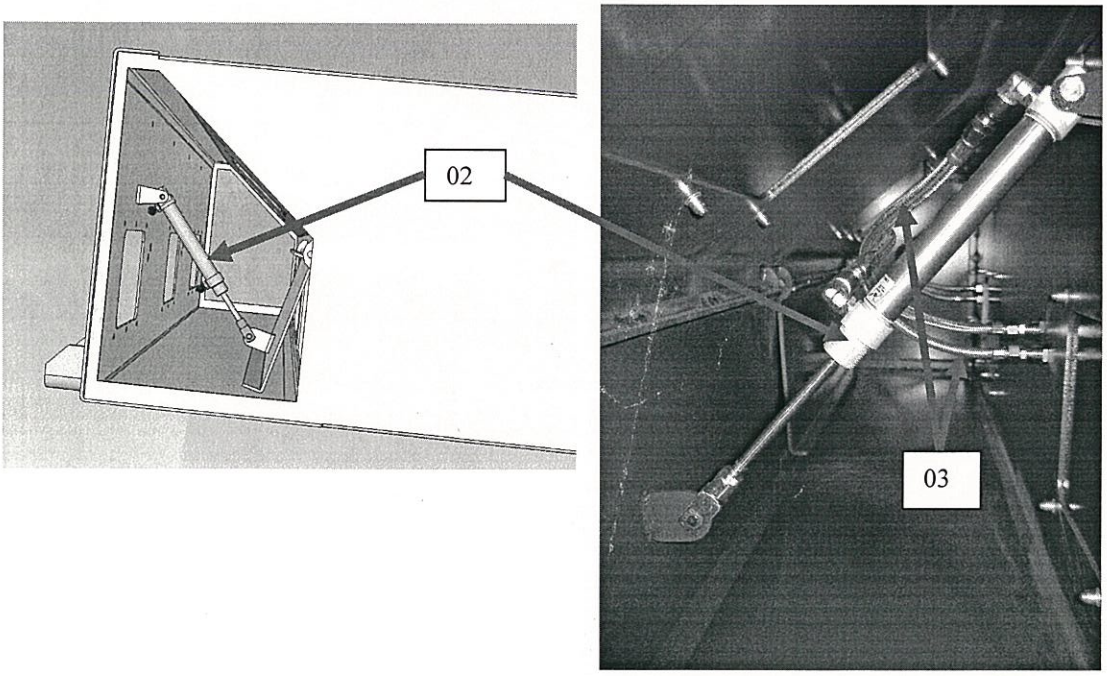
Ces opérations doivent être effectuées par du personnel qualifié dans le respect des règles de sécurité.

8.1. Procedures de reparation

Anomalie	Anomalie / Cause	Procedure de reparation
Les fumes ne sont pas correctement evacuees de la table	**Cause pneumatique**	1)Vérifier l'alimentation à l'air comprimé. 2)Vérifiez la tuyauterie d'air comprimé, et les connexions (inclus également la table de coupe). 3)Vérifiez les vannes pneumatiques et s'il est nécessaire les remplacer. 4) Vérifiez le ram pneumatique dans la table.
	Cause mécanique	1. Vérifier l'ouverture libre et la fermeture des portes d'échappement et, en cas d'obstacles les supprimer. 2. Vérifiez que le soutien de coupe ne sont pas obstrués par des scories, s'il est nécessaire les nettoyer. 3. Vérifier que les récipients de scories ne sont pas pleins de scories (obstruant l'ouverture d'aspiration). En cas vider les conteneurs de scories. 4. Vérifiez que la cam de contrôle fait fonctionner correctement toutes les vannes pneumatiques. S'il est nécessaire régler la position des soupapes et/ou de la cam de contrôle.
	Anomalies causées par des autres équipements	Faire référence au manuel du fabricant du système d'évacuation.

ANNEXE B Pièces de rechange.





POS.	CODE	DESCRIPTION
01	92PNE2285241	Kit vanne penumatique (vanne + connecteur + lever)
02	92PNE120020100MT	Kit Cylindre
03	92PNESX06F18F18	Tuyaux renforcés
04	92PNEMA280808	Kit connecteur
05	81PNERC228810078	Levier pour la soupape pneumatique