



14 Route d'Auray – ZA de Talhouët  
56330 PLUVIGNER  
Tel : +33966 90 42 70  
Email : info@artosfrance.com  
Siret : 34273353200044

# *MANUEL D'UTILISATION*

## *MACHINE A COUPER*

# SP101

**Matricule :** .....

**Année de construction :** .....

**Voltage :** 220 volts

**Fréquence :** 50/60 Hz

**Puissance :** 0.1 KW

**SOMMAIRE**

<b>1. UTILISATION DU MANUEL.....</b>	<b>4</b>
1.1. BUT DU MANUEL.....	4
1.2. MISE A JOUR DU MANUEL.....	4
<b>2. INFORMATIONS GENERALES.....</b>	<b>5</b>
2.1. CONDITIONS DE GARANTIE.....	5
2.2. ASSISTANCE TECHNIQUE.....	5
2.3. INDICATIONS GENERALES DE SECURITE.....	6
<b>3. UTILISATION DE LA MACHINE.....</b>	<b>7</b>
3.1. FICHE TECHNIQUE.....	7
3.2. MILIEU AMBIANT.....	7
3.3. MODE OPERATOIRE.....	7
3.4. UTILISATIONS IMPROPRES ET CONTRE-INDICATIONS.....	8
<b>4. TRANSPORT ET MANUTENTION.....</b>	<b>9</b>
4.1. INDICATIONS.....	9
4.2. TRANSPORT-MANUTENTION.....	9
<b>5. PRESENTATION.....</b>	<b>10</b>
5.1. STRUCTURE DE LA MACHINE.....	10
5.2. SCHEMA ELECTRIQUE.....	11
5.3. PANNEAU DE COMMANDE.....	12
<b>6. INSTALLATION - PREPARATION A LA MISE EN SERVICE.....</b>	<b>13</b>
6.1. INDICATIONS.....	13
6.2. OPERATIONS PRELIMINAIRES.....	13
6.3. BRANCHEMENT AUX SOURCES D'ENERGIE.....	13
<b>7. UTILISATION DE LA MACHINE.....</b>	<b>14</b>
7.1. MISE AU POINT DES REGLAGES.....	14
7.2. INSERTION DES MATERIAUX A COUPER AVEC LA SPI01.....	14
7.3. PROGRAMMATION DE LA LONGUEUR DE LA PIECE A COUPER.....	14
7.4. PROGRAMMATION DU NOMBRE DE PIECES A COUPER.....	15
7.5. CYCLE DE TRAVAIL.....	15
7.6. PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT.....	16
7.7. MODALITE D'INSERTION DES PARAMETRES.....	16
7.8. RETABLISSEMENT DES PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT.....	17
<b>8. INSTRUCTIONS AFFERENTES A LA SECURITE.....</b>	<b>19</b>
8.1. INDICATIONS.....	19
8.2. CRITERES GENERAUX.....	19
8.3. NORMES DE REFERENCE.....	19
8.4. RISQUES POUR LE PERSONNEL.....	19
8.5. MILIEU AMBIANT ET BRUIT.....	20
8.6. CARTER DE SECURITE.....	20
8.7. DISPOSITIFS DE SECURITE.....	20
<b>9. MAINTENANCE.....</b>	<b>21</b>
9.1. INDICATIONS.....	21
9.2. MAINTENANCE.....	21
<b>10. FORMATION DU PERSONNEL.....</b>	<b>22</b>
10.1. INDICATIONS.....	22
10.2. PERSONNEL EN CHARGE.....	22

## ***DECLARATION DE CONFORMITE***

Nous  
ERREBI S.n.c di Busa Pietro & C.  
Via Lago di Vico, 10/a - 36015 SCHIO (VI) - ITALIE

Déclarons sous notre propre responsabilité que la machine neuve dénommée :

### **MACHINE DE COUPE SP101**

Matricule :   
Modèle : SP101  
Année de construction :

est conforme aux directives suivantes :

- Directives Machine 89/392 CCE et amendements successifs
- Directives de Compatibilité Electromagnétique 89/336 CEE et amendements successifs
- Directives basse tension 73/23 CEE et amendements successifs

Normes appliquées :

UNI EN 2292/1 - 292/2 : Principes techniques d'études  
UNI EN 294 : Distances de sécurité  
UNI EN 60204-1 : Sécurité pour l'équipement électrique de la machine

Schio,

Signature du titulaire  
Représentant légal

# 1. UTILISATION DU MANUEL

## 1.1. BUT DU MANUEL

### Modalités de gestion

Le manuel d'utilisation, manutention et instructions techniques est une partie intégrante de la machine. Il doit être conservé pendant la durée de « vie » de la machine et transmis aux éventuels utilisateurs successifs.

Sa composition a été pensée de façon à permettre de trouver facilement les éléments traités dans chaque chapitre.

### Soins

L'utilisateur doit conserver ce manuel avec soin de façon à éviter sa détérioration et en outre le placer en un lieu qui soit favorable à sa conservation et à une consultation aisée.

### Consultation

Au début du manuel, il y a un récapitulatif des différents chapitres et des éléments contenus dans chaque chapitre. Il est nécessaire de respecter rigoureusement les dispositions différentes à la sécurité.

## 1.2. MISE A JOUR DU MANUEL

En cas de modification ou d'acquisition de la part de l'utilisateur d'équipements supplémentaires (options), le constructeur devra adresser à chaque fois un nouveau manuel complet ou éventuellement seulement la partie à ajouter ou à substituer.

Dans ce dernier cas, les façons de procéder au complément ou à la substitution seront indiquées :

- documentations,
- indices joints.

## **2. INFORMATIONS GENERALES**

### **2.1. CONDITIONS DE GARANTIE**

#### *Validité*

La période de garantie commence à la date d'expédition.

Cette période est de :

- 6 (six) mois pour les parties électriques et moteurs, sont exclus les éléments qui peuvent se détériorer par usure normale,
- 6 (six) mois pour les parties mécaniques et autres éléments, sont exclus les éléments qui peuvent se détériorer par usure normale.

Une manutention effectuée avec soin, selon les indications du chapitre « MANUTENTION » est l'une des conditions essentielles afin d'obtenir la garantie pendant la période indiquée ci-dessus.

#### *Modalité des prestations de la garantie*

Le constructeur garantit les pièces défectueuses, celles-ci devront être retournées aux frais de l'utilisateur.

Le constructeur constate la défectuosité effective des pièces et procède à l'envoi des pièces de remplacement. Le paiement des frais de transport est à la charge du destinataire.

La responsabilité du constructeur peut être invalidée en cas de :

- d'installation non correcte et/ou non complète de chacun de ses éléments,
- non-observation d'opérations de la part de l'utilisateur qui peuvent être préjudiciables à l'utilisation et à la sécurité de la machine,
- l'omission des opérations de manutention,
- l'utilisation de matériaux non prévus.

### **2.2. ASSISTANCE TECHNIQUE**

#### *Pendant la période de garantie*

Dans le cas d'une nécessité d'intervention technique pour une utilisation non ordinaire ou pour une éventuelle défectuosité ou panne, il est fait obligation de consulter le constructeur avant toute intervention.

#### *Assistance technique générale*

La demande des éventuelles pièces de rechange doit être faite en se rapportant aux indications de la couverture du présent manuel d'utilisation.

Le service après-vente relatif aux parties techniques s'effectuera seulement dans le cas où la machine de coupe parvient dans les ateliers du constructeur, munie de la totalité de ses éléments.

## 2.3 INFORMATIONS GENERALES DE SECURITE

### Mesures de sécurité et prévention destinées à l'utilisateur

Le personnel attaché au fonctionnement de la machine doit être en mesure de remplir les fonctions nécessaires au fonctionnement de base :

- connaissance du cycle de travail et dispositions de sécurité,
- toutes les fonctions du tableau de contrôle,
- caractéristiques dimensionnelles et de résistance des matériaux à couper,
- nettoyages et entretiens ordinaires de la machine.

### Autres précisions de sécurité

Le personnel préposé à l'utilisation, ne doit absolument pas travailler avec les protections non installées.

Il est interdit de « violer » ou modifier les dispositifs des circuits de sécurité.

Il est interdit d'utiliser des matériaux déconseillés et non appropriés.

### 3. UTILISATION DE LA MACHINE

La machine a été étudiée et construite avec le but de satisfaire aux exigences de secteurs variés. De part ses caractéristiques fonctionnelles techniques et ses performances, elle peut être utilisée soit pour les séries ou les petites quantités.

#### 3.1. FICHE TECHNIQUE

DIMENSION EXTERIEURE	47 x 27,5 x 39
POIDS GLOBAL	18,5 Kg
VITESSE MAX ENTRAINEMENT	1900 m/h
OUVERTURE MAXIMALE	50 x 20 mm
DIAMETRE MINIMUM DE COUPE	Câble unipolaire 0,1 mm <sup>2</sup>
DIAMETRE MAXIMUM DE COUPE	Câble unipolaire 25 mm <sup>2</sup>
DIAMETRE MAXIMUM DE COUPE	Câble multipolaire 5 x 2,5 mm <sup>2</sup>
PROGRAMMATION DE LA LONGUEUR	0,1 à 9999 cm (100 mètres)
PROGRAMMATION DE LA QUANTITE	De 1 à 9990 pièces ou à l'infini
CONSOMMATION D'AIR	0,32 litre par coupe sous 4 bars

#### 3.2. MILIEU AMBIANT

Il n'y a pas de conditions particulières sinon d'avoir suffisamment d'espace dans la zone de chargement, d'insertion ou de déchargement du produit à couper.

#### 3.3. MODE OPERATOIRE

La façon d'opérer est fonction des exigences de l'opérateur et du produit à couper.

Les opérations décrites ci-dessous présentent une séquence standard :

- lever la protection
- insérer le matériau à couper dans les rouleaux d'entraînement en l'alignant avec la cisaille,
- réaliser les réglages manuels des rouleaux de guidage (ensemble de 4 rouleaux),
- abaisser la protection
- afficher le nombre de pièces à couper,
- programmer la longueur du matériau à obtenir,
- appuyer sur « START ».

Lorsque le nombre de pièces affiché est atteint, la machine à couper s'arrête. Dans le cas où le nombre de pièces affiché est égal à « 0 », la coupe continue indéfiniment.

### **3.4. UTILISATIONS IMPROPRES ET CONTRE-INDICATIONS**

Il n'y a pas de conditions particulières qui puissent compromettre le bon fonctionnement et la sécurité de la machine. Néanmoins, il est impératif de respecter les dimensions du matériau à couper tel que défini dans le tableau technique (chap. 3.1).

En utilisation normale de la machine, il faut éviter que le rouleau de traction ne soit en contact avec de l'huile, des produits gras ou des diluants, ceux-ci pouvant altérer la matière constituant le rouleau d'entraînement.

## **4. TRANSPORT ET MANUTENTION**

### **4.1. INDICATIONS**

La machine peut être soulevée et transportée manuellement.

La machine peut être fournie :

- sans emballage,
- avec emballage en carton,
- avec emballage dans une caisse en bois.

### **4.2. TRANSPORT-MANUTENTION**

Pour la soulever et la transporter, la prendre par la poignée placée sur la partie supérieure de la machine (Fig. 01 – Position 0).

Débrancher la liaison électrique et pneumatique durant les opérations de manutention sur le lieu de travail.

## 5. PRESENTATION

### 5.1. STRUCTURE DE LA MACHINE

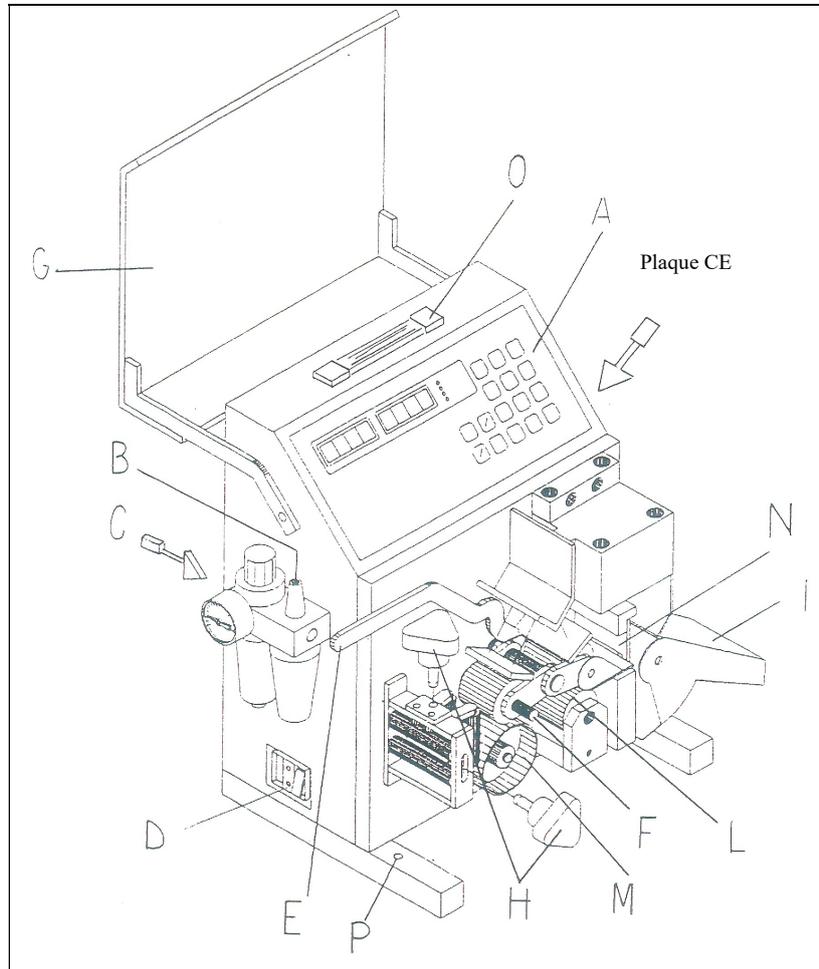
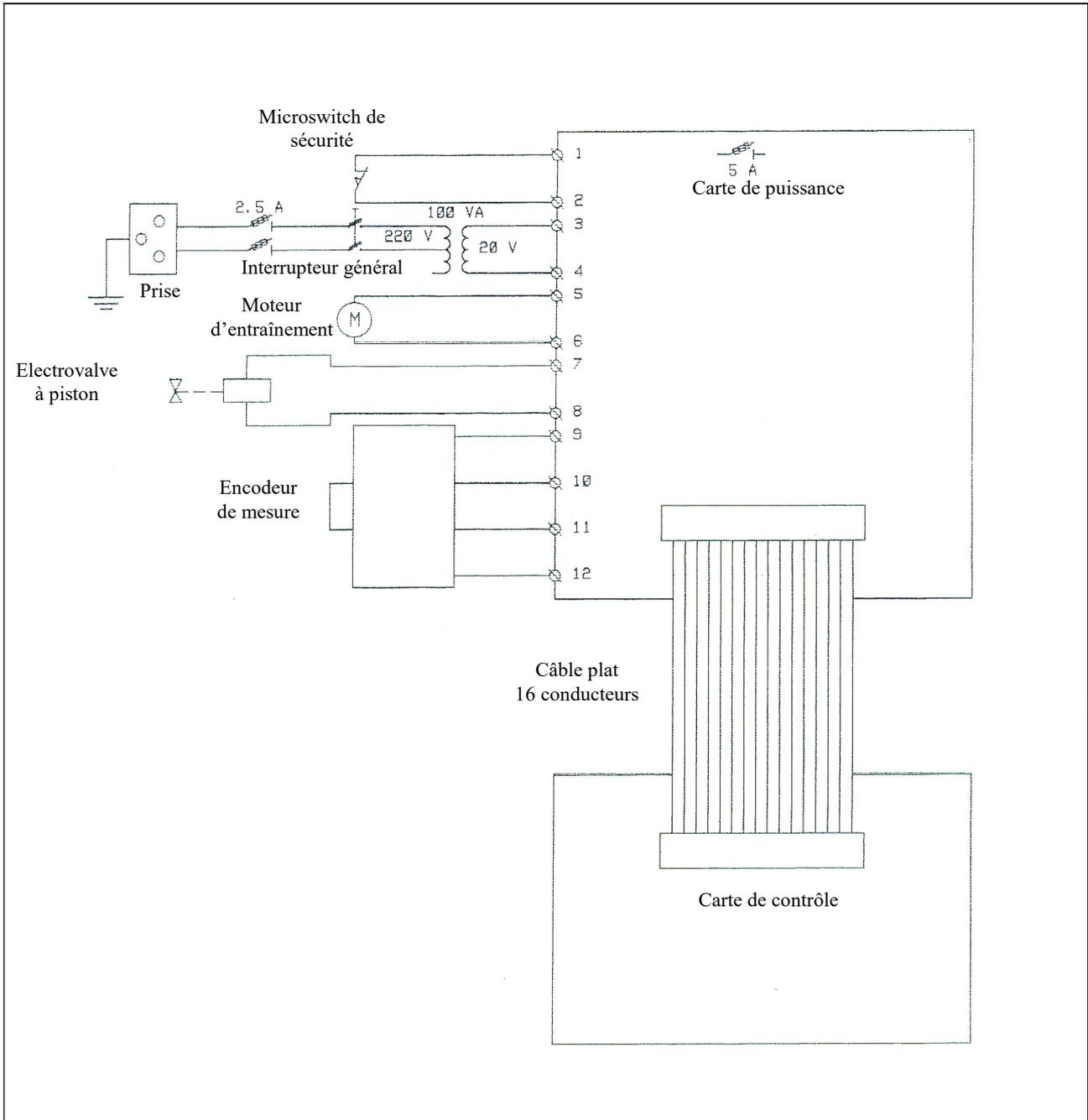


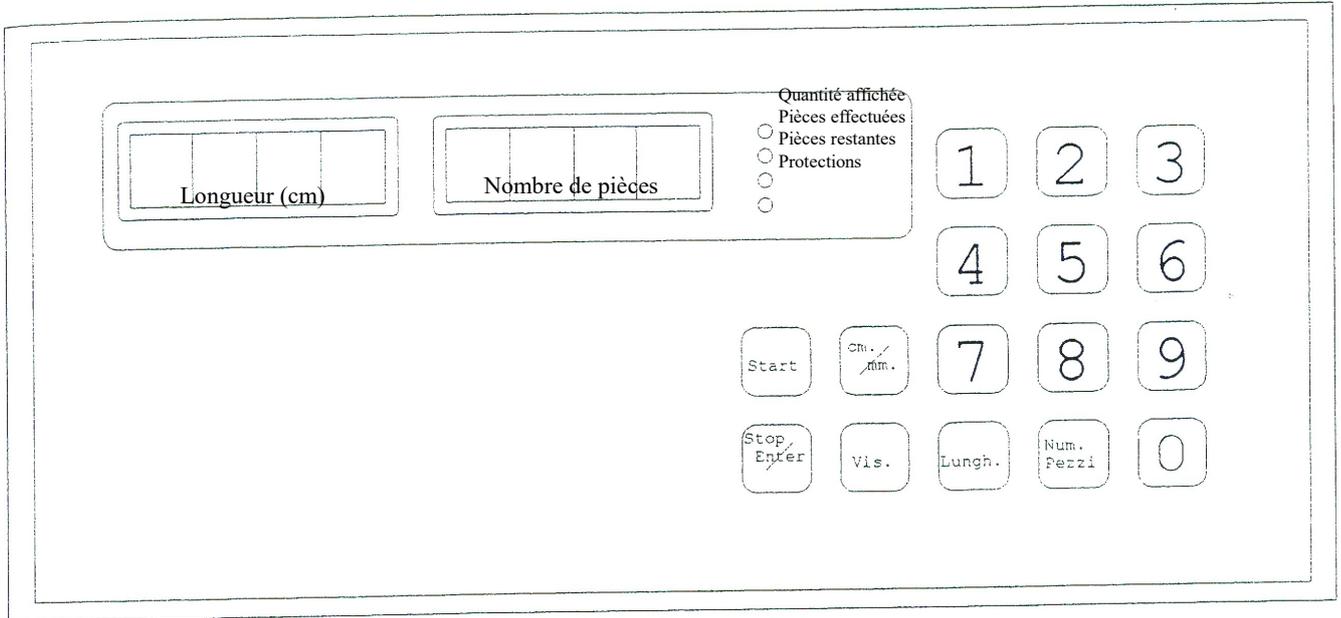
Figure 01

- |   |   |
|---|---|
| A/ Panneau de commande avec clavier               | H/ Réglage des rouleaux de guidage      |
| B/ Vis de régulation de lubrification             | I/ Carter d'évacuation matériaux coupés |
| C/ Arrivée air comprimé                           | L/ Rouleau d'entraînement               |
| D/ Interrupteur alimentation électrique           | M/ Rouleau mesure de la longueur        |
| E/ Levier de soulèvement 2 <sup>ème</sup> rouleau | N/ Lame de coupe                        |
| F/ Tige de soulèvement 1 <sup>er</sup> rouleau    | O/ Poignée                              |
| G/ Carter mobile                                  | P/ Fixation de la machine               |

**5.2. STRUCTURE DE LA MACHINE**



### 5.3. PANNEAU DE COMMANDE



## **6. INSTALLATION-PREPARATION A LA MISE EN SERVICE**

### **6.1. INDICATIONS**

Disposer la machine dans l'atelier de façon à pouvoir charger facilement les produits à couper et à avoir la possibilité de recueillir et/ou d'enrouler les produits coupés.

### **6.2. OPERATIONS PRELIMINAIRES**

La machine peut être posée sur un plan de travail de niveau et fixée par deux vis passant dans les trous des plaques de base (Fig. 01 – Position D).

Brancher le courant électrique et l'air comprimé comme spécifié ci-dessous.

### **6.3. BRANCHEMENT AUX SOURCES D'ENERGIE**

#### *Energie électrique*

Contrôler le voltage et la puissance totale indiqués sur la plaquette.

Insérer le câble d'alimentation dans la prise située en bas sur le côté gauche (Fig. 01 – Position D).

Un branchement incorrect entraînerait l'annulation de la garantie.

#### *Air comprimé*

Brancher l'air comprimé au raccord d'entrée (Fig. 01 – Position D) et régler la pression de l'air à environ 4 bars.

## **7. UTILISATION DE LA MACHINE**

### **7.1. MISE AU PONT DES REGLAGES**

La machine, avant d'être livrée, est soumise à une vérification appropriée sous l'aspect productif, électrique et mécanique.

Toutefois certains réglages sont nécessaires.

*Avant de commencer à travailler :*

- Régler manuellement les rouleaux guides suivant les dimensions du matériel.
- Afficher le nombre de pièces à couper.
- Afficher la longueur des pièces à couper.

*Réglages à effectuer au besoin :*

- Réafficher les paramètres de la machine (voir Chapitre 7.8).
- Modifier les paramètres de la machine pour en optimiser l'utilisation (voir Chapitre 7.6).

### **7.2. INSERTION DES MATERIAUX A COUPER**

Après avoir soulevé le carter (Fig. 01 – Position G), desserrer les poignées des quatre rouleaux (Fig. 01 – Position H), deux de guidage vertical et deux de guidage horizontal et positionner le matériau à couper.

Soulever ensuite manuellement le premier rouleau presseur en élevant l'axe et en agissant sur le levier (Fig. 01 – Position E), soulever aussi le second tout en faisant avancer le matériau à couper jusqu'à la lame (Fig. 01 – Position N). Positionner les rouleaux guides et les fixer avec leurs poignées respectives (Fig. 01 – Position H). Rabattre le carter (Fig. 01 – position G). La machine est maintenant prête pour couper les pièces à la longueur affichée.

### **7.3. PROGRAMMATION DE LA LONGUEUR DES PIECES A COUPER**

La cote sur l'afficheur est normalement exprimée en centimètres. Si un point décimal apparaît cela signifie que le chiffre placé à droite du point indique les millimètres. Avec les décimales, la longueur maximum réalisable est de 10 mètres. Pour des longueurs supérieures, jusqu'à 100 mètres, il faut désactiver les décimales.

Pour activer ou désactiver le point décimal, on utilise la touche « cm/mm » de la façon suivante :

- presser la touche « LUNGH »,
- presser, s'il est nécessaire d'activer ou de désactiver le point décimal, la touche « cm/mm »,

- presser la touche « STOP/ENTER » pour mémoriser les données ou bien presser la touche « NOMBRE DE PIECES » pour afficher le nombre de pièces à couper ou presser la touche « START » pour commencer la coupe.

#### 7.4. AFFICHAGE DU NOMBRE DE PIECES A COUPER

- presser la touche « NOMBRE DE PIECES »,
- afficher le nombre désiré en utilisant les touches de « 0 » à « 9 »,
- presser la touche « STOP/ENTER » pour mémoriser les données ou bien pousser la touche « LUNGH » pour afficher la longueur à couper ou bien pousser la touche « START » pour commencer la coupe.

#### 7.5. CYCLE DE TRAVAIL

Après avoir inséré le matériau à couper ,affiché la longueur et le nombre de pièces, il suffit de presser la touche « START » pour commencer le cycle de travail.

Durant le cycle, la quantité affichée diminue d'une unité à chaque coupe réalisée jusqu'à ce que le zéro soit atteint (toutes les pièces ont été coupées).

Si on désire connaître le nombre de pièces affichées initialement ou bien le nombre de pièces réalisées, il suffit de presser une ou deux fois la touche « vis ».

Si pendant le cycle de coupe, on désire suspendre le travail (fonction de pause) pour permettre par exemple de ramasser les pièces coupées, il suffit d'appuyer une fois sur la touche « STOP » . Pour reprendre la coupe appuyer sur « START ».

S'il est nécessaire de repositionner le matériau dans la machine, soulever la protection frontale (Fig. 01 – Position G) . La machine s'arrête . Pour reprendre la coupe, abaisser la protection et appuyer sur « START ».

Si on désire arrêter totalement le cycle de coupe en rétablissant sur l'afficheur la quantité initiale, il est nécessaire d'appuyer deux fois sur « STOP ».

La machine est dotée d'une mémoire permanente pour emmagasiner les données même dans le cas de manque de courant ; ceci permet de compléter le travail affiché en procédant de la façon suivante :

- lors du retour du courant, lever la protection frontale de façon à réaligner le matériau par rapport à la lame. En rabaisant la protection et en appuyant sur la touche « START » la machine reprendra le cycle de coupe avec l'exécution de la quantité restante.

Si on désire annuler les données en mémoire pour réafficher les données initiales, appuyer sur la touche « STOP » et réinsérer les données.

Si durant le cycle de coupe le matériau manque, après environ 3 secondes la machine s'arrête. Il suffit pour terminer la coupe de soulever la protection, d'insérer du nouveau matériau jusqu'à la lame, d'abaisser la protection frontale et d'appuyer sur « START ».

## 7.6. PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT

Sur la SP101, le cycle de fonctionnement est réglé par certains paramètres entrés directement sur le clavier.

Il existe 6 paramètres principaux qui règlent le cycle de coupe et qui permettent d'optimiser le fonctionnement en fonction du type de matériau.

### Paramètre 1

De valeur comprise entre 0 et 255, règle le temps (en centièmes de seconde) nécessaire au moteur pour s'arrêter avant que la lame de coupe ne commence à descendre.

Ce temps empêche le matériel d'être bloqué à la lame pendant que le moteur est encore en phase de ralentissement.

### Paramètre 2

De valeur comprise entre 0 et 255, règle le temps (en centièmes de seconde) nécessaire à la lame pour descendre complètement et compléter la coupe.

### Paramètre 3

De valeur comprise entre 0 et 255, règle le temps (en centièmes de seconde) nécessaire pour permettre à ce que la lame de coupe soit complètement remontée avant que le moteur d'entraînement ne redémarre.

### Paramètre 4

De valeur comprise entre 0 et 31, règle la vitesse d'entraînement du matériau.

### Paramètre 5

De valeur comprise entre 0 et 31, règle la vitesse de ralentissement avant la coupe.

### Paramètre 6

De valeur comprise entre 0 et 255, impose la distance (en mm) que parcourt le matériau entraîné à la vitesse de ralentissement avant de s'arrêter pour la coupe.

## 7.7. MODALITE D'INSERTION DES PARAMETRES

L'insertion des paramètres de fonctionnement est réalisée au moyen du clavier en suivant la méthode ci-dessous :

- la machine étant arrêtée pousser la touche « STOP »,
- composer en poussant les touches correspondantes la séquence numérique 2-8-7-6-1,
- à cet instant le voyant indique « P.1=xxx » où xxx représente un nombre de 3 chiffres correspondant à la valeur attribuée au paramètre 1. Si on désire contrôler la valeur d'un autre paramètre, il suffit de pousser le chiffre du paramètre de 1 à 6 et le voyant indiquera « P.(1:6)=xxx »

- on peut modifier la valeur du paramètre visualisé en poussant la touche « START » et successivement la nouvelle valeur à introduire suivi de « START » pour sa mémorisation,
- pousser « STOP » pour sortir des modalités d'insertion des paramètres et le voyant indique à nouveau la longueur et le nombre de pièces.

## 7.8. RETABLISSEMENT DES PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT

Si pendant le cycle de fonctionnement de la machine, quelques problèmes apparaissent, ou bien que l'on ne soit pas certain que les valeurs affichées soient correctes, il est possible de rétablir les paramètres à leurs valeurs d'origine de la façon suivante :

- machine arrêtée pousser la touche « STOP »,
- composer la séquence numérique 2-8-7-6-2 (5800 pièces/heure, long. 10 mm).

Sur le voyant apparaît la mention « cod 1 » pour environ une seconde.

La machine est reprogrammée aux valeurs standards adaptées à la coupe de la majorité des types de matériaux.

Si les paramètres établis étaient pour une coupe à vitesse moyenne, la procédure à suivre pour les rétablir est :

- machine arrêtée pousser la touche « STOP »,
- composer la séquence numérique 2-8-7-6-3 (8100 pièces/heure, long. 10 mm).

Sur le voyant apparaît la mention « cod 2 » pour environ une seconde.

Si les paramètres établis étaient pour une coupe à grande vitesse, la procédure à suivre pour les rétablir est :

- machine arrêtée pousser la touche « STOP »,
- composer la séquence numérique 2-8-7-6-4 (12000 pièces/heure, long. 10 mm).

Sur le voyant apparaît la mention « cod 3 » pour environ une seconde.

Par contre si la machine est configurée pour la coupe du papier, pour rétablir les paramètres originaux, il est nécessaire de :

- machine arrêtée pousser la touche « STOP »,
- composer la séquence numérique 2-8-7-6-5.

Sur le voyant apparaît la mention « cod 4 » pour environ une seconde.

Il est possible de visualiser sur le tableau la quantité totale des coupes effectuées par la machine :

- machine arrêtée pousser la touche « STOP »,
- composer la séquence numérique 2-8-7-6-9,
- la quantité totale des coupes effectuées apparaît avec un nombre à huit chiffres,
- pour revenir à la visualisation de la longueur et des quantités de pièces établies pousser n'importe quelle touche.

En résumé :

28761	Pour sélectionner le menu contrôle des paramètres
28762	Pour rétablir les paramètres de la vitesse standard
28763	Pour rétablir les paramètres de la vitesse moyenne
28764	Pour rétablir les paramètres de grande vitesse
28765	Pour rétablir les paramètres coupe papier
28769	Pour visualiser la quantité totale des coupes effectuées

Afin de pouvoir insérer l'un de ces codes, il est nécessaire auparavant de pousser la touche « STOP ».

## **8. INSTRUCTIONS AFFERENTES A LA SECURITE**

### **8.1. INDICATIONS**

La machine a été construite de façon à garantir la sécurité maximum sans en diminuer l'efficacité.

Les protections et les systèmes de sécurité, lors de la marche de la machine , ne nuisent en aucune façon à son fonctionnement.

### **8.2. CRITERES GENERAUX**

Les composants mécaniques ainsi que tous les organes en mouvement ont été prévus pour un fonctionnement sûr et fiable dans le temps.

Les composants électriques garantissent une sécurité complète, tant comme composant simple qu'en liaison et en assemblage en conformité des normes spécifiques.

### **8.3. NORMES DE REFERENCE**

Le type de la machine correspondant au présent manuel est conforme à la norme 89/392/CEE, à ses modifications successives et se réfère aux spécifications suivantes :

UNI EN 292-1	Concepts fondamentaux, principes généraux d'études, méthodologie de base
UNI EN 292-2	Concepts fondamentaux, principes généraux d'études, principes techniques
UNI EN 294	Distances de sécurité
UNI EN 349	Ecart minimum pour prévenir l'écrasement
CEI EN 60204-1	Sécurité de l'opérateur, équipement électrique de la machine

### **8.4. RISQUES POUR LE PERSONNEL**

Il n'y a aucun risque pour les opérateurs à partir du moment où la machine est utilisée correctement et avec tous les dispositifs de protection et de sécurité montés et opérationnels.

## 8.5. MILIEU AMBIANT ET BRUIT

Comme expliqué au chapitre 3.2, il n'existe pas d'astreintes particulières quant à l'emplacement de la machine. Le bruit moyen auquel peut être soumis l'opérateur durant la phase de travail peut varier suivant le type et les dimensions du matériel à couper. La machine à vide ou avec un matériau relativement peu résistant crée un niveau sonore inférieur à 70 dB.

## 8.6. CARTER DE SECURITE

### *Protection mobile*

Le carter mobile est connecté, à l'interne de la machine à un micro-switch de sécurité. Si pendant le cycle, la machine se bloque du fait de l'entrée en fonction de cette sécurité, il est nécessaire avant de redémarrer, de réaligner le matériau par rapport à la lame.

La protection en sortie de machine, peut être inclinée jusqu'aux blocages mécaniques pour permettre la sortie continue du matériau, ou inclinée pour en faciliter la chute dans un éventuel boîtier.

### *Protection fixe*

Les carters fixes, qui peuvent être enlevés durant les opérations de maintenance ou de réparation, doivent impérativement être en place lors de l'utilisation.

## 8.7. DISPOSITIFS DE SECURITE

La sécurité de la machine est obtenue au moyen des protections fixes et mobiles décrites dans le chapitre précédent.

Lorsqu'on soulève le capot antérieur une came, placée à l'intérieur, agit sur un micro-switch dont la fonction de sécurité est de bloquer tous les organes en mouvement.

## 9. MAINTENANCE

### 9.1. INDICATIONS

Quel que soit le type d'intervention, il est indispensable de déconnecter la machine des deux sources d'énergie (électrique et pneumatique).

### 9.2. MAINTENANCE

La maintenance périodique permet d'éliminer la quasi totalité des mauvais fonctionnements qui peuvent se présenter.

- Lubrifier le coussinet externe du rouleau en caoutchouc en étant attentif à ce que le rouleau ne s'enduisse pas de graisse.
- Maintenir propres les parties mécaniques en particulier les rouleaux d'entraînement.

#### Lames de coupe

Lubrifier chaque semaine les guides latéraux de la lame de coupe.

Le remplacement de la lame dépend du matériel coupé et de la vitesse imposée.

Pour la remplacer, il est nécessaire d'ôter le carter de protection fixe placé sous le piston et le carter mobile de sortie du matériel, dévisser les vis de blocage et procéder au remplacement.

Pour enlever le contre couteau, il est nécessaire d'enlever aussi le carter inférieur. Lorsque l'opération est terminée, remettre les carters.

#### Groupe régulateur de pression

Le groupe régulateur de pression d'air placé sur le côté gauche de la machine est pourvu d'un réservoir contenant l'huile.

Au-dessus de ce réservoir est placée la vis pour le réglage de la quantité de lubrifiant qui est admise dans le circuit pneumatique.

Contrôler que durant le fonctionnement une goutte de lubrifiant tombe environ toutes les 200 coupes. Si cela ne se produisait pas, régler le flux du lubrifiant en agissant avec un petit tournevis sur la vis placée au-dessus du réservoir jusqu'à ce que l'on rétablisse la quantité indiquée.

Contrôler périodiquement le niveau d'huile qui ne doit pas descendre sous le petit tube se trouvant à l'intérieur. Dans ce cas, déconnecter le tube d'alimentation en air comprimé ainsi que la prise électrique, dévisser le réservoir et le remplir de nouveau jusqu'aux  $\frac{3}{4}$  avec un lubrifiant spécial pour circuits pneumatiques.

## 10. FORMATION DU PERSONNEL

### 10.1. INDICATIONS

Le personnel utilisateur de cette machine doit connaître les dispositifs de sécurité et doit disposer de ce manuel d'utilisation et de maintenance.

### 10.2. PERSONNEL EN CHARGE

#### L'opérateur

L'opérateur doit connaître le cycle de travail, l'insertion du matériau, les fonctions à afficher sur le tableau de commande et doit pouvoir réaliser les opérations de contrôle et de maintenance ordinaires.

#### Technicien de la maintenance

Les opérations de maintenance curative et préventives doivent être exécutées par du personnel qualifié avec un outillage adapté suivant les indications portées dans le présent manuel.

Distribué en France par :

**ARTOS**  
ENGINEERING FRANCE

14 Route d'Auray – ZA de Talhouët  
56330 PLUVIGNER  
Tel : +33966 90 42 70  
Email : [info@artosfrance.com](mailto:info@artosfrance.com)  
Siret : 34273353200044