Notice d'utilisation Originale

Plieuse type PCL1020A /1270A



PLIEUSE: TILLAGE A MAIN



Organisation commerciale France

Directeur Général

Emmanuel HALLÉ

e-mail: e.halle@jouanel.com

Directeur Commercial

Guylaine JUSTE

Tél: +33 2 47 65 45 61 Mobile: +33 6 85 41 21 75 e-mail: g.juste@jouanel.com

Responsables de secteurs

NORD-EST

Benoît PIERARD

Mobile: +33 6 75 69 70 85 e-mail: com-nordest@jouanel.com

IDF - CENTRE

Maxime PUY

Mobile: +33 6 07 53 49 40 e-mail: com-idfcentre@jouanel.com

Guillaume CABIOCH

Mobile: +33 6 73 47 93 18 e-mail: com-ouest@jouanel.com

SUD-EST

Jason POULY

Mobile: +33 6 98 64 44 96 e-mail: com-sudest@jouanel.com

SUD-OUEST

Jérôme LECOQ

Mobile: +33 6 80 48 96 35 e-mail: com-sudouest@jouanel.com

Une équipe à votre service

Siège social JOUANEL Industrie

30 rue des Saulniers

37800 Sainte-Maure-de-Touraine • FRANCE

Tél: +33 2 47 65 40 67 • Fax: +33 2 47 65 51 61

e-mail: info@jouanel.com

Technico-commercial CALO/VENTIL

Sébastien PETIT

JOUANEL

Tél.: +33 2 47 65 16 48 Mobile: +33 6 85 41 21 80 e-mail: s.petit@jouanel.com

Service d'assistance technique Yoann GOURBIER

Tél.: +33 2 47 65 16 49

e-mail: contactsat@jouanel.com

e-mail : a.foucteau@jouanel.com Marketing-Communication

Tél: +33 2 47 65 46 32

Marc RICHARD

Comptabilité

Agnès FOUCTEAU

Tél: +33 2 47 65 40 67 Mobile: +33 6 85 41 12 80 e-mail: marketing@jouanel.com

Administration commerciale

Offres Commerciales France

Secteurs Nord-Est • IdF-Centre • Sud-Est Elodie DAGUET

Tél.: +33 2 47 34 93 42 e-mail: contact@jouanel.com

Offres Commerciales France

Secteurs Ouest • Sud-Ouest
Anaïs CHARTIER

Tél.: +33 2 47 65 16 52 e-mail: com-st@jouanel.com

Commandes

& Suivi Transport France

Christiane SOREL Tél.: +33 2 47 65 47 18

e-mail: c.sorel@jouanel.com

Suivez-nous!



Chaîne "JOUANEL Industrie"

www.jouanel.com

Communication JOUANEL Industrie ©

Commercial Export DOM-TOM

Alain BOUCHET - Mobile : +33 6 85 41 12 79 - e-mail : a.bouchet@jouanel.com



MANUEL D'INSTRUCTION

Ce manuel contient les instructions, les réglages et les conseils d'utilisation qui vous permettent d'obtenir les meilleures possibilités de votre machine.

PCL1020A /1270A

Туре	N°
Livrée aux établissements :	
Mise en service le :	

Pour toutes correspondances que vous échangerez avec nous ou lorsque vous demanderez de l'outillage complémentaire ou des pièces de rechange, indiquez toujours le :

Type de machine

N° de machine

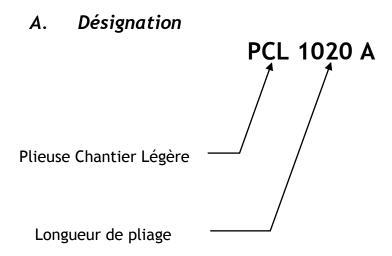


SOMMAIRE

Page CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DE LA MACHINE1 Désignation......1 Α. В. Description......2 Sécurité 3 В. Manutention 6 В. Elingage 6 1. IV. OPTIONS 8 Adaptation couteau à molettes......8 Α. В. V. MISE EN SERVICE ET FONCTIONNEMENT.......9 Introduction......9 Α. В. Fonctionnement et réglages10 Réglage serrage feuille10 1. Réglage serrage pince......11 1. 2. Utilisation accessoire à boudiner11 Réglage butée de poignée de serrage......12 3. VI. GRAISSAGE 12

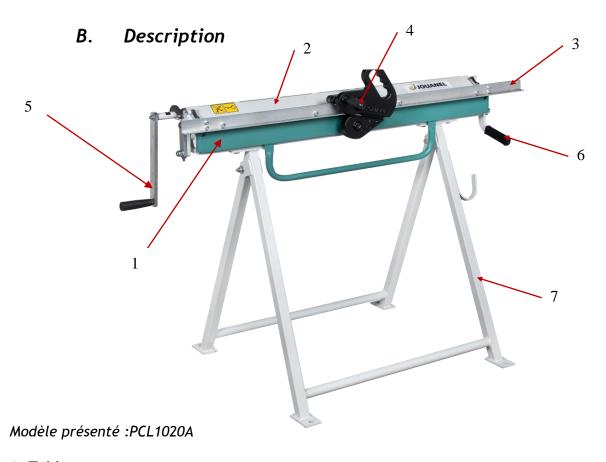


I. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DE LA MACHINE



Capacité max d'épaisseur de tôle zinc à plier : <u>0.8 mm</u> Capacité max d'épaisseur de tôle acier à plier : <u>0.6 mm</u>





- 1. Tablier
- 2. Pince
- 3. Rail de guidage (en option avec le couteau à molettes)
- 4. Couteau à molettes (en option)
- 5. Baguette diam 13 [BAL1020MAN]
- 6. Poignée de serrage
- 7. Pieds



II. SÉCURITÉ ET UTILISATION

A. Sécurité

Ce chapitre présente les exigences de sécurité qui doivent absolument être respectées lors de l'utilisation de la machine.

Pour toutes les personnes qui exécutent des travaux sur la machine, la lecture et la compréhension des chapitres qui se rapportent à leur activité, constituent une obligation. Cela est particulièrement valable pour ce présent chapitre.

Ce chapitre est également valable pour le personnel qui ne travaille qu'occasionnellement sur la machine, par exemple pour y effectuer des réglages.

Le fabricant:

Le fabricant est JOUANEL Industrie.

Utilisateur:

Les utilisateurs sont considérés comme utilisateurs ou exploitants, le propriétaire de la machine ainsi que toutes les personnes qui exécutent des travaux sur son ordre, sur et avec la machine.

Qualification du personnel:

La qualification du personnel représente des exigences minimales qui doivent être imposées pour un travail sûr avec et sur la machine.

L'exploitant est tenu à respecter ces exigences.

La machine ne peut être manipulée que par du personnel professionnel.

Signification des prescriptions de sécurité :

L'objectif de ces prescriptions de sécurité consiste à reconnaître les risques résiduels, afin de pouvoir travailler sûrement et économiquement avec et sur la machine, grâce au respect des remarques et instructions correspondantes.

Avertissement:

L'utilisation de produits techniques implique des risques. Les risques qui ne peuvent être éliminés ni par des mesures constructives, ni par des dispositifs de protection sont les risques résiduels :

- Utilisation non conforme à ce pourquoi la machine la machine est destinée
- Mise en garde concernant le défilement du matériau ou du produit en amont et en aval de la machine



B. Utilisation

L'utilisation de toutes tôles plus épaisses est strictement interdite pour des raisons de sécurité. Il peut en résulter des mouvements imprévisibles de la machine et de la tôle et donc des blessures ou une usure prématurée de la machine.

Danger de principe :

Des blessures graves peuvent se produire à la suite d'inattention lors des manipulations de la machine, en particulier en relation avec d'autres collaborateurs qui prêtent leur appui lors de la manutention de pièces longues ou lourdes.

Lors de la manipulation de la machine, tous les collaborateurs doivent porter des gants de travail.

Enlèvement des dispositifs de protection :

L'enlèvement des dispositifs de protection est interdit par principe.

Pièces de rechange:

Lors des réparations, on ne peut utiliser que des pièces de rechange d'origine.

Modifications:

Les modifications effectuées sur la machine dans le sens d'un complément ou d'une transformation en mesure d'influencer la sécurité ne sont admissibles qu'avec l'entente et le consentement écrit préalables de la société JOUANEL. Cette règle est également applicable pour l'installation de système de contrôle, d'alimentation et de transfert d'autres fournisseurs.



Obligation de l'exploitant :

L'exploitant assure que seul du personnel habilité à cet effet peut exercer une activité sur la machine. Il prodigue une instruction approfondie également pour la main d'œuvre auxiliaire et occasionnelle à l'aide des compétences.

Instruction au sujet des dangers :

L'exploitant assure que son personnel n'exécute des travaux sur et avec la machine qu'à l'aide des présentes instructions de service. Il prend soin à ce que tous les moyens requis pour la sécurité soient mis à disposition.

Obligation de mesure et de soin, modification de produit :

La machine doit être maintenue et exploitée dans un état impeccable. Les intervalles de maintenance doivent être respectés.

Obligation d'observation et d'information :

Si en cours d'exploitation des dangers et des risques (résiduels) devaient devenir visibles, sans qu'ils soient décrits dans ces instructions de service, l'exploitant de la machine est tenu à les communiquer sans retard à la société JOUANEL.

Emplacement des instructions de service:

Ces instructions de service doivent être constamment disponibles au poste de travail, à savoir dans la ou les langues nationales (casier à outils, conteneur, etc...)

Personnel de langue étrangère :

Certaines associations professionnelles demandent qu'en complément au chapitre précédent, l'exploitant élabore à l'attention du personnel sans connaissances linguistiques suffisantes, des instructions de service correspondantes pour les travaux à exécuter. Si tel est le cas, les prescriptions de sécurité et les instructions concernant les risques du chapitre correspondant doivent également être traduites.



III. INSTALLATION

A. Manutention

La machine est conditionnée en caisse pour la livraison et peut être soulevée et mise en place soit par :

- Chariot élévateur en utilisant la caisse de transport
- Elinguage, en disposant des élingues autour de la caisse.

B. Élingage

Sortir la machine en vous aidant des élingues ou manuellement.





ATTENTION:

Toute manipulation implique sécurité. Munissez-vous de chaussures de sécurité ainsi que de gants.



1. Implantation du poste

La machine doit être installée dans un lieu protégé des intempéries, correctement éclairée et non encombrée d'éléments, matériaux ou produits pouvant entrainer des risques d'endommagement sur la machine et/ou des risques corporels pour les operateurs.

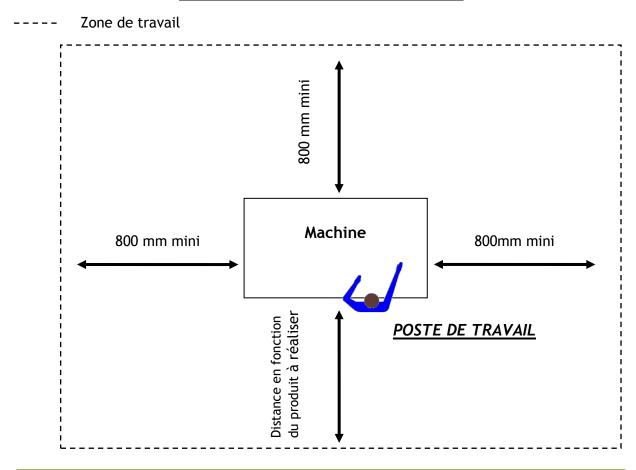
Le génie civil doit être adapté au poids de la machine. Ci-dessous, plan d'implantation de la machine ;

Poser la machine sur le sol et niveler avec des cales de façon à la stabiliser.

Pour de meilleures conditions de travail il est souvent préférable d'ancrer la machine, 4 orifices sont prévus à la base pour la fixer.

(Fixations non fournies avec la machine)

PLAN D'IMPLANTATION MACHINE



ATTENTION:

Il faut toujours tenir compte de la distance nécessaire en entrée et en sortie machine en fonction des produits à réaliser.



IV. OPTIONS

A. Adaptation couteau à molettes



Le rail de guidage du coupe-zinc est rapporté sur la face avant de la pince. Une charnière permet à l'utilisateur de dégager la zone de travail lors de l'utilisation de la machine en pliage.

Un repère de coupe visualise la coupe à 1 mm près.

B. Accessoire à boudiner

Il existe 3 types d'accessoires à boudiner adaptables sur cette machine Références des accessoires :

- ABH14-1020 (baguette diamètre 14 incluse)
- ABH16-1020 (baguette diamètre 16 incluse)
- ABH18-1020 (baguette diamètre 18 incluse)

Nous consulter pour les équipements de la PCL1270A.



V. MISE EN SERVICE ET FONCTIONNEMENT

A. Introduction

Qualification du personnel :

La machine ne peut être installée et mise en service que par des personnes qualifiées.

Sécurité :

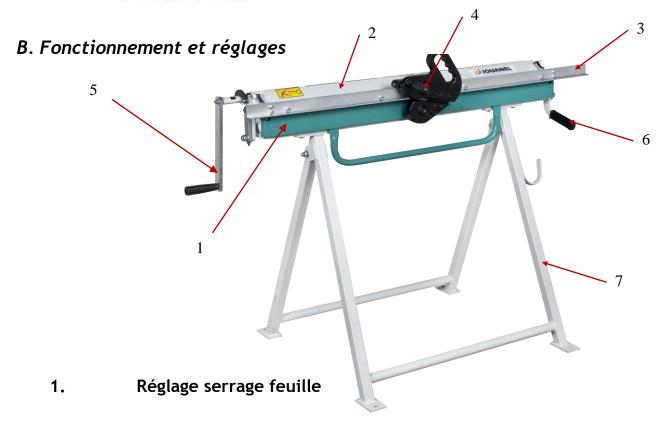
Attention à bien observer les risques résiduels.

PREMIÈRE MISE EN SERVICE :

Mesures à prendre avant la mise en service :

- Mise à niveau de la machine
- Aucun outil ou pièce quelconque ne se trouve sur la machine
- Lecture approfondie de la notice d'utilisation





La pince 2 est articulée sur l'arrière de la plieuse et permet un dégagement important.

La manœuvre de la pince est commandée par la poignée de serrage 6. Le serrage se fait en appuyant sur la poignée au delà du point mort assurant l'irréversibilité du serrage.

Un dispositif élastique de maintien pince ouverte permet à l'opérateur de positionner facilement la tôle à plier avant d'effectuer le serrage de la tôle avec la poignée. REFERENCE du plot caoutchouc : BUTEE35DANA5112

Le déverrouillage de la pince est réalisé à l'aide de la poignée de déverrouillage 6.

CETTE MACHINE EST CONÇUE POUR N'ÊTRE UTILISÉE QUE PAR UN SEUL OPÉRATEUR



1. Réglage serrage pince

Le réglage de l'épaisseur à serrer et la pression de serrage est obtenu en jouant sur les vis, comme montré ci-dessous :

- a. Desserrer les écrous (1)
- b. Pour plus de serrage, serrer les vis (2) et inversement pour obtenir moins de serrage.
- c. Puis, resserrer les écrous (1)



2. Utilisation accessoire à boudiner

De façon à ne pas endommager la baguette et l'accessoire, il faut :

- S'assurer que la feuille soit coupée bien droite (tolérance 1 mm)
- S'assurer que la feuille soit bien introduite au fond de la fente et **au plus près de la manivelle.**
- Respecter impérativement le sens de rotation et l'épaisseur maxi (Matière Zinc 0.70).

Il se monte à l'arrière de la machine sur les pattes de fixation prévues à cet effet.





3. Réglage butée de poignée de serrage



Ce réglage est réalisé à l'usine avant expédition.

Dans l'éventualité d'un déréglage : Le réglage doit être réalisé de façon à verrouiller la pince.

ATTENTION :Si la butée est trop positionnée à l'arrière, cela occasionnera la réouerture de la pince

VI. GRAISSAGE

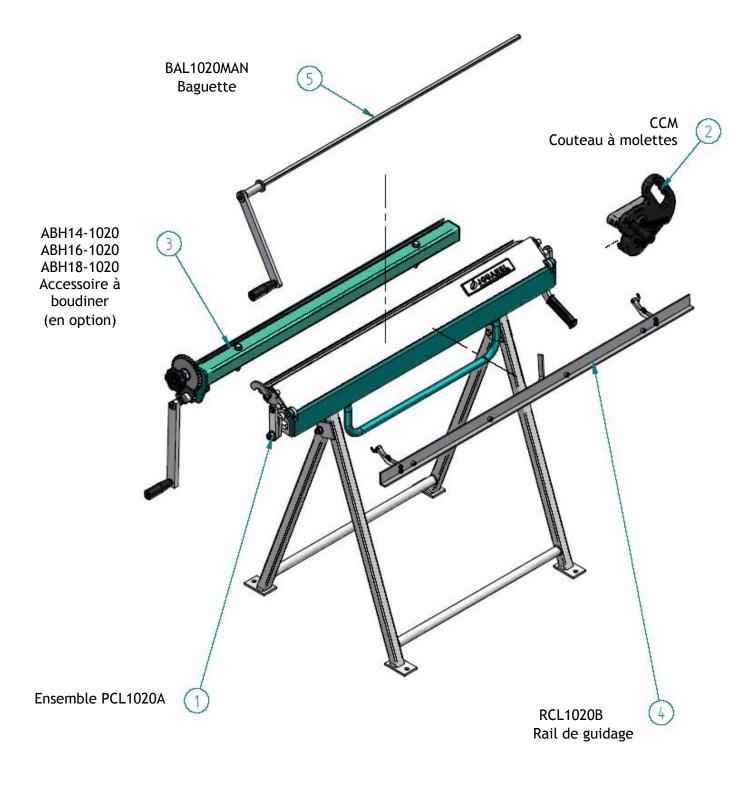
Une fois nettoyée, vérifiez le graissage de la machine, à savoir :

- les deux vis double effet de relevage de la pince 2
- les axes d'articulation de la pince 2
- les axes de rotation du tablier 1



VII. VUE PCL1020A

Nous consulter pour la PCL12070A





MMENTAIRES			
	_		