

Manuel d'instruction

— Presse plieuse d'atelier

— WPK 1250-32



WPK 1250-32

WPK 1250-32

Impres sion

Identification du produit

Presse plieuse d'atelier

WPK 1250-32

Numéro d'article : 3778125

Fabricant

Stürmer Maschinen
GmbH Dr.-Robert-Pfleger-
Str. 26 D-96103 Hallstadt

Fax : 0049 (0) 951 96555 - 55

E-Mail : info@metalkraft.de

Internet : www.metalkraft.de

Indications concernant le mode d'emploi

Mode d'emploi original conforme à la
norme DIN EN ISO 20607:2019

Sortie : 31.05.2022

Version : 1.04

Langue : Anglais

Auteur : MS

Indications concernant les droits d'auteur

Copyright © 2022 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Allemagne.

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs.

Contenu

1 Introduction	
1.1 Droit d'auteur	
1.2 Service clientèle	
1.3 Limitation de la responsabilité.....	
2 Sécurité	
2.1 Explication des symboles	
2.2 Responsabilité de l'opérateur	
2.3 Qualification du personnel	
2.4 Équipements de protection individuelle	
2.5 Instructions générales de sécurité.....	
2.6 Marques de sécurité sur la machine.....	
2.7 Dispositifs de sécurité	
2.8 Fiches de données de sécurité.....	
3 Utilisation prévue	
3.1 Mauvais usage raisonnablement prévisible.....	
3.2 Risques résiduels.....	
4 Données techniques	
4.1 Plaque signalétique	
5 Accessoires	
6 Transport, emballage et stockage	
6.1 Livraison et transport.....	
6.2 Emballage	
6.3 Stockage	
7 Description de l'appareil	
8 Plan du sol	
9 Assemblage et installation	
9.1 Mise en place de la presse plieuse d'atelier	
10 Mise en service	
10.1 Raccordement électrique	
10.2 Raccordement de la presse plieuse à l'alimentation électrique.....	
11 Éléments de fonctionnement	
12 Informations sur le groupe hydraulique	
12.1 Informations techniques sur l'unité hydraulique	
12.2 Description de la centrale hydraulique	
13 Fonctionnement	
13.1 Sélection de matrices et de poinçons	
13.2 Échange de matrices et de poinçons	
13.3 Ouverture de la barre supérieure	
13.4 Réglage de l'angle de pliage.....	
13.5 Flux de travail	
14 Entretien, maintenance et réparation	
14.1 Nettoyage après la fin des travaux	
14.2 Entretien et réparation	
14.2.1 Entretien périodique	
14.2.2 Vidange de l'huile hydraulique	
14.2.3 Remplacer le filtre à huile.....	
15 Dépannage	
16 Élimination, recyclage de vieux équipements	
16.1 Déclassement.....	
16.2 Mise au rebut des équipements électriques.....	
16.3 Démontage de la machine	
16.4 Élimination des lubrifiants	
16.5 Élimination via les points de collecte municipaux	
17 Pièces détachées	
17.1 Commande de pièces détachées	
17.2 Dessins de pièces détachées.....	
18 Diagrammes de circuits électriques	
19 Plan hydraulique	
20 Déclaration de conformité CE	
21 Notes	

1 Introduction

En achetant la presse plieuse d'atelier METALLKRAFT, vous avez fait un bon choix.

Lire attentivement le mode d'emploi avant la mise en service.

Il s'agit d'une pièce importante qui doit être conservée à proximité de la presse plieuse de l'atelier et accessible à tous les utilisateurs.

Le mode d'emploi vous informe sur la mise en service correcte, l'utilisation conforme ainsi que sur le fonctionnement et l'entretien sûrs et efficaces de la presse plieuse d'atelier.

En outre, il convient de respecter les règles locales de prévention des accidents et les règles générales de sécurité en vigueur dans le domaine d'application de la presse plieuse d'atelier.

1.1 Droit d'auteur

Le contenu de ces instructions est protégé par des droits d'auteur et est la propriété exclusive de Stürmer Maschinen GmbH. Leur utilisation est autorisée dans le cadre de l'utilisation de la presse plieuse d'atelier. Toute autre utilisation est interdite sans l'accord écrit du fabricant.

La transmission et la copie de ce document, l'utilisation et la communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation expresse. Les infractions vous obligent à verser des dommages et intérêts. Nous déposons des marques, des brevets et des dessins et modèles pour protéger nos produits, dans la mesure où cela est possible au cas par cas. Nous nous opposons fermement à toute violation de notre propriété intellectuelle.

1.2 Service clientèle

Pour toute question concernant votre machine ou pour obtenir des informations techniques, veuillez vous adresser à votre revendeur spécialisé. Il se fera un plaisir de vous conseiller et de vous informer.

CUBIX Business sa
Avenue Patrick Wagnon 7
B-7700 Mouscron

E-Mail: info@cubixbusiness.com

Nous sommes toujours intéressés par les informations et les expériences qui résultent de l'application et qui peuvent être précieuses pour l'amélioration de nos produits.

1.3 Limitation de la responsabilité de

Toutes les informations et remarques contenues dans le mode d'emploi ont été élaborées en tenant compte des normes et prescriptions en vigueur, de l'état de la technique et de nos nombreuses années de connaissances et d'expérience.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages dans les cas suivants :

- Non-respect du mode d'emploi,
- Utilisation non prévue,
- Utilisation de personnel inexpérimenté,
- Modifications non autorisées,
- Modifications techniques,
- Utilisation de pièces de rechange non approuvées.

L'étendue réelle de la livraison peut s'écarter des explications et des représentations décrites ici dans le cas de versions spéciales, en cas d'utilisation d'options de commande supplémentaires ou en raison des dernières modifications techniques.

Les obligations convenues dans le contrat de livraison, les conditions générales ainsi que les conditions de livraison du fabricant et les dispositions légales en vigueur au moment de la conclusion du contrat s'appliquent.

2 Sécurité

Ce chapitre donne un aperçu de tous les paquets de sécurité importants pour la protection des personnes et pour un fonctionnement sûr et sans problème. D'autres consignes de sécurité relatives aux tâches à accomplir figurent dans les différents chapitres.

2.1 Explication des symboles

Consignes de sécurité
symboles.

Les consignes de sécurité sont identifiées dans ce mode d'emploi par des

Les consignes de sécurité sont introduites par des mots de signalisation qui expriment l'étendue du danger.



DANGER !

Cette combinaison de symbole et de mot de signalisation indique une situation dangereuse imminente qui entraînera la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.

ATTENTION !

Cette combinaison de symbole et de mot de signalisation indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.

ATTENTION !

Cette combinaison de symbole et de mot de signalisation indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou mineures si elle n'est pas évitée.

ATTENTION !

Cette combinaison d'un symbole et d'un mot de signalisation indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages matériels et environnementaux si elle n'est pas évitée.

REMARQUE !

Cette combinaison d'un symbole et d'un mot de signalisation indique une situation potentiellement dangereuse. Elle peut entraîner des dommages matériels et environnementaux si elle n'est pas évitée.

Conseils et recommandations**Conseils et recommandations**

Ce symbole indique des conseils et des recommandations utiles ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et sans problème.

Afin de réduire les risques de blessures et de dommages matériels et d'éviter les situations dangereuses, les consignes de sécurité données dans ce mode d'emploi doivent être respectées.

2.2 Responsabilité de l'opérateur**L'opérateur**

L'opérateur est la personne qui utilise elle-même la machine à des fins commerciales ou qui permet à un tiers de l'utiliser et qui est légalement responsable de la protection de l'utilisateur, du personnel ou des tiers pendant le fonctionnement de la machine.

Obligations de l'opérateur

Si la machine est utilisée dans le secteur commercial, l'opérateur de la machine est soumis aux obligations légales en matière de sécurité du travail. C'est pourquoi il convient de respecter les consignes de sécurité contenues dans le présent manuel d'utilisation ainsi que les règles de sécurité, de prévention des accidents et de protection de l'environnement en vigueur dans le domaine d'application de la machine. Les points suivants sont particulièrement importants :

- L'opérateur doit s'informer des règles applicables en matière de sécurité et de santé au travail et, dans le cadre d'une évaluation des risques, déterminer en outre les dangers résultant des conditions de travail particulières sur le lieu d'utilisation de la machine. Il doit les mettre en œuvre sous la forme d'un mode d'emploi pour l'utilisation de la machine.
- Pendant toute la durée d'utilisation de la machine, l'opérateur doit vérifier si le mode d'emploi qu'il a élaboré correspond à l'état actuel de la réglementation et, le cas échéant, l'adapter.
- L'exploitant doit clairement réglementer et définir les responsabilités en matière d'installation, de fonctionnement, de dépannage, d'entretien et de nettoyage.
- L'exploitant doit s'assurer que toutes les personnes qui manipulent la machine ont lu et compris le présent mode d'emploi. En outre, il doit former le personnel à intervalles réguliers et l'informer des dangers.
- L'exploitant doit mettre à la disposition du personnel les équipements de protection requis et lui donner l'instruction de les porter de manière contraignante.

En outre, l'opérateur est tenu de s'assurer que la machine est en parfait état technique. C'est pourquoi les dispositions suivantes s'appliquent :

- L'opérateur doit s'assurer que les intervalles d'entretien décrits dans ces instructions sont respectés.
- L'opérateur doit faire vérifier régulièrement le bon fonctionnement et l'intégrité de tous les dispositifs de sécurité.

2.3 Qualification du personnel

Les différentes tâches décrites dans le présent manuel exigent des qualifications différentes de la part des personnes qui en sont chargées.

ATTENTION !



Danger en cas de qualification insuffisante des personnes !

Les personnes insuffisamment qualifiées ne peuvent pas évaluer les risques lors de la manipulation de la machine et s'exposent, ainsi que d'autres personnes, à des risques de blessures graves ou mortelles.

- Tous les travaux doivent être effectués par du personnel qualifié uniquement.
- Tenir les personnes insuffisamment qualifiées à l'écart de la zone de travail.

Seules les personnes dont on peut attendre qu'elles effectuent ce travail de manière fiable sont autorisées à effectuer des travaux. Les personnes dont la capacité de réaction est influencée par des drogues, par exemple l'alcool ou des médicaments, ne sont pas autorisées.

Dans le présent mode d'emploi, les qualifications des personnes énumérées ci-dessous sont citées pour les différentes tâches :

Opérateur

L'opérateur a été informé par l'exploitant des tâches qui lui sont confiées et des dangers possibles en cas de comportement inapproprié. L'opérateur ne peut effectuer des tâches dépassant le cadre de l'exploitation normale que si cela est spécifié dans le présent mode d'emploi et que l'exploitant l'a expressément chargé de cette tâche.

Électricien qualifié

En raison de leur formation professionnelle, de leurs connaissances et de leur expérience, ainsi que grâce à sa connaissance des normes et réglementations pertinentes, l'électricien est en mesure d'effectuer des travaux sur des systèmes électriques et de reconnaître et d'éviter de manière autonome les dangers potentiels.

L'électricien est spécialement formé à l'environnement de travail dans lequel il évolue et connaît les normes et réglementations en vigueur.

Personnel spécialisé

En raison de leur formation professionnelle, de leurs connaissances et de leur expérience, ainsi que grâce à sa connaissance des normes et réglementations applicables, le personnel qualifié est en mesure d'effectuer le travail qui lui est confié, de reconnaître les risques éventuels de manière autonome et d'éviter les dangers.

Fabricant

Certains travaux ne peuvent être effectués que par le personnel spécialisé du fabricant. D'autres personnes ne sont pas autorisées à effectuer ces travaux. Contacter notre service après-vente pour effectuer les travaux en question.

2.4 Équipement de protection individuelle

Les équipements de protection individuelle servent à protéger les personnes contre les atteintes à la sécurité et à la santé pendant le travail. Le personnel doit porter l'équipement de protection individuelle lors des différents travaux sur et avec la machine, qui sont mentionnés séparément dans les différents chapitres de ces instructions.

L'équipement de protection individuelle est expliqué dans la section suivante :



Protection auditive

La protection auditive permet de protéger l'ouïe contre les bruits nocifs et autres sons forts.



Protection des yeux

Les lunettes de protection protègent les yeux des pièces volantes et des éclaboussures de liquide.



Gants de protection adaptés

Les gants de protection protègent les mains contre les éléments tranchants, ainsi que contre les frottements, les abrasions ou les blessures plus profondes.



Chaussures de sécurité

Les chaussures de sécurité protègent les pieds contre les écrasements, les chutes de pièces et les glissades sur des surfaces glissantes.



Vêtements de travail protecteurs

Les vêtements de travail protecteurs sont des vêtements ajustés qui présentent une faible résistance à la déchirure.



Protection de la tête

Le casque industriel protège la tête contre les chutes d'objets et les chocs contre des objets fixes.

2.5 Sécurité générale instructions

Il convient de noter ce qui suit :

- Utiliser les protections et les fixer solidement. Ne jamais travailler sans les protections et les maintenir en état de fonctionnement.
- Ne vous penchez pas sur la machine. Maintenir une bonne assise et un bon équilibre à tout moment. Ne pas passer la main par-dessus ou dans une machine en marche.
- En cas d'interruption de l'alimentation électrique, arrêter immédiatement la machine.
- En cas d'incendie dans le système électrique, utiliser des extincteurs à poudre et non d'autres types d'extincteurs ou de l'eau.
- Prenez soin des outils avec précaution. Gardez les outils bien affûtés et propres pour une meilleure performance et une plus grande sécurité.
- Suivre les instructions pour la lubrification et le remplacement des accessoires. Gardez les mains propres, sèches et exemptes d'huile et de graisse en permanence.
- Veillez à ce que la machine et son environnement de travail soient toujours propres. Veillez à ce que l'éclairage soit suffisant.
- Il est interdit de nettoyer la machine à l'air comprimé.
- Avant de commencer à travailler, vérifiez toujours que les environs immédiats de la machine, la table de travail et la zone environnante ne contiennent pas de corps étrangers pouvant être à l'origine d'incidents dangereux.
- Ne pas stocker le matériel en cours d'utilisation. Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être stockés dans un endroit sec pour éviter la rouille. Toujours mettre les outils sous clé et les tenir hors de portée des enfants.
- N'utilisez pas un outil à des fins pour lesquelles il n'est pas prévu. Utilisez l'outil adéquat pour le travail à effectuer.
- Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux car ils peuvent se prendre dans les pièces en mouvement. Pour travailler, il est recommandé de porter des vêtements non conducteurs d'électricité et des chaussures antidérapantes. Porter un couvre-cheveux
- Utilisez des protections pour les yeux et les oreilles. Portez toujours des lunettes de sécurité homologuées ISO. Porter un écran facial complet lors de la production de copeaux métalliques. Porter un masque anti-poussière ou un respirateur approuvé par l'ISO pour travailler avec des métaux, des poussières chimiques et des brouillards.
- Ne pas modifier la conception de la presse plieuse d'atelier ni l'utiliser à des fins autres que celles prévues par le fabricant.
- Ne travaillez jamais sous l'influence de maladies qui perturbent la concentration, d'une fatigue excessive, de drogues, d'alcool ou de médicaments.
- Tenir les enfants et les personnes non familiarisées avec la presse plieuse de l'atelier à l'écart de leur environnement de travail.
- Ne tirez pas sur le cordon d'alimentation pour le débrancher de la prise murale. Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et des bords tranchants.
- Ne démarrez jamais la machine si les dispositifs de protection sont absents ou endommagés.
- Éliminer immédiatement les dysfonctionnements qui nuisent à la sécurité
- Protéger la presse plieuse d'atelier de l'humidité (risque de court-circuit). Respecter les conditions du local de travail. Ne pas utiliser les machines ou les outils électriques dans des endroits humides ou mouillés. Ne pas les exposer à la pluie.

- Avant chaque utilisation de la presse plieuse d'atelier, il faut s'assurer qu'aucune pièce n'est endommagée. Les pièces endommagées doivent être remplacées immédiatement pour éviter les sources de danger.
- N'utilisez jamais la machine si le couvercle de l'unité hydraulique n'est pas bien fermé. Il est interdit d'accumuler des chiffons imbibés d'huiles ou de lubrifiants. Ils constituent un risque d'incendie à proximité de la machine. Ils doivent être stockés dans un récipient fermé et éloigné de la machine.
- Toute fuite d'huile doit être éliminée avant de commencer à travailler sur la machine et à proximité de celle-ci.
- Ne surchargez pas la presse plieuse de l'atelier ! Vous travaillerez mieux et plus sûrement dans la plage de puissance spécifiée. N'utilisez pas d'accessoires inadaptés pour dépasser la capacité de l'outil.
- N'utilisez que des pièces de rechange et des accessoires d'origine afin d'éviter les dangers et les risques d'accident.

2.6 Marques de sécurité sur la machine

Des marques de sécurité sont apposées sur la presse à pneus (Fig. 1) et doivent être observées et respectées.



Fig. 1 : Étiquettes de sécurité

Les marquages de sécurité apposés sur la presse plieuse d'atelier ne doivent pas être enlevés. Des marquages de sécurité endommagés ou manquants peuvent entraîner des actions erronées, des blessures et des dommages matériels. Ils doivent être remplacés immédiatement.

Si les marquages de sécurité ne sont pas reconnaissables et compréhensibles au premier coup d'œil, la presse plieuse d'atelier doit être mise hors service jusqu'à ce que de nouveaux marquages de sécurité soient apposés.

2.7 Dispositifs de sécurité



ATTENTION !

Danger de mort dû au non-fonctionnement des dispositifs de sécurité !

Si les dispositifs de sécurité ne fonctionnent pas ou sont désactivés, il existe un risque de blessures graves, voire mortelles.

- Avant de commencer le travail, vérifiez que tous les dispositifs de sécurité sont fonctionnels et correctement installés.
- Ne jamais neutraliser ou ponter les dispositifs de sécurité.
- Veiller à ce que tous les dispositifs de sécurité soient toujours accessibles.

Bouton d'arrêt d'urgence

Appuyez sur le bouton d'ARRÊT D'URGENCE (Fig. 2) situé sur le panneau de commande et la machine s'arrêtera immédiatement. L'alimentation électrique est coupée ou les entraînements sont mécaniquement déconnectés. Après avoir appuyé sur le bouton d'ARRÊT D'URGENCE, il faut le déverrouiller en le tirant pour pouvoir le remettre en marche en appuyant sur le bouton vert de DÉMARRAGE.

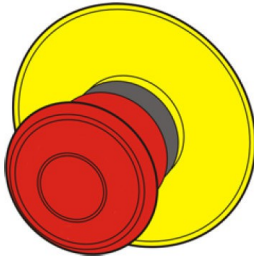


Fig. 2 : Bouton d'arrêt d'urgence

Couvertures de protection de la presse

La figure 3 montre les capots de protection qui sont montés pour travailler en toute sécurité. Il est strictement interdit de travailler sur la machine tant que les capots de protection ne sont pas montés. Les dispositifs de protection et les éléments du boîtier ne peuvent être démontés ou ouverts qu'en cas de dysfonctionnement ou de travaux d'entretien, lorsque la machine est arrêtée et déconnectée du réseau électrique.

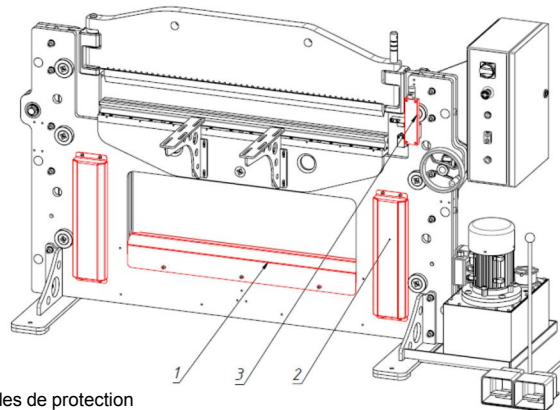


Fig. 3 : Couvertres de protection

2.8 Fiches de données de sécurité

Vous pouvez obtenir les fiches de données de sécurité pour les marchandises dangereuses auprès de votre revendeur spécialisé ou en appelant le +49 (0) 951 / 96555-0. Les revendeurs spécialisés trouveront les fiches de données de sécurité dans la zone de téléchargement du portail des partenaires.

3 Utilisation prévue

La presse plieuse d'atelier WPK 1250-32 est une machine destinée aux travaux de pliage de tôles et de barres plates d'une épaisseur de 5 mm et d'une largeur maximale de 1250 mm. Le matériau à plier ne doit pas dépasser l'épaisseur maximale de la tôle indiquée dans les données techniques.

L'utilisation prévue comprend également le respect de toutes les informations contenues dans ces instructions.

3.1 Mauvais usage raisonnablement prévisible

Toute utilisation qui va au-delà de l'utilisation prévue ou qui est différente est considérée comme une utilisation abusive.

Les abus possibles sont les suivants :

- Il existe un risque de blessure des membres supérieurs (par exemple, les mains, les doigts).
- Risque de chute de pièces.
- Lors des travaux d'installation et de mise en place, il peut être nécessaire de démonter des dispositifs de protection sur place. Il en résulte divers risques résiduels et dangers potentiels dont tout opérateur doit être conscient.
- Transformation de matériaux non métalliques tels que le bois
- Modifications de la machine ou des accessoires.
- Travaux de maintenance sur une machine non sécurisée.
- Non-respect des signes d'usure et de détérioration.
- Travaux d'entretien effectués par du personnel non formé ou non autorisé.
- Utilisation d'accessoires ou de pièces de rechange non approuvés par le fabricant.
- Mauvaise utilisation de la machine.
- Utilisation de la presse plieuse d'atelier si le mode d'emploi n'a pas été lu et compris dans son intégralité.
- Manipulation délibérée ou négligente de l'atelier de presse plieuse pendant le fonctionnement.
- L'utilisation d'une machine incomplètement assemblée.

Une mauvaise utilisation de la presse plieuse d'atelier peut conduire à des situations dangereuses. La société Stürmer Maschinen GmbH n'assume aucune responsabilité pour les modifications constructives et techniques apportées à la presse plieuse d'atelier. Les réclamations de toute nature pour des dommages dus à une utilisation incorrecte sont exclues.

3.2 Risques résiduels

Même si toutes les règles de sécurité sont respectées et que l'atelier de presse plieuse est utilisé correctement, il subsiste des risques résiduels, qui sont énumérés ci-dessous :

- Risque de blessure des membres supérieurs (p. ex. mains, doigts)
- Risque de blessure en cas de trébuchement sur les câbles
- Déficience auditive en cas de travail prolongé sans protection auditive ou lorsque celle-ci est inadéquate.
- Risque électrique dû au contact avec des pièces sous haute tension (contact direct) ou avec des pièces sous haute tension en raison d'un défaut du robinet (contact indirect).
- Risque d'éjection des pièces
- Risque de blessure aux yeux par des pièces volantes, même avec des lunettes de protection

4 Données techniques

Modèle	WPK 1250-32
Longueur	2300 mm
Largeur/profondeur	1305 mm
Hauteur	1410 mm
Poids	1400 kg
Tension d'alimentation	400 V
Sortie du moteur d'entraînement	3 kW
pression max.	200 bars
Force de pression	32 t
épaisseur max. de la tôle pliée	5 mm
max. Longueur de pliage	1250 mm
Passage debout	200 mm
Hauteur d'installation	80 mm
Accident vasculaire cérébral	130 mm
Mode rapide	9 mm/s
Vitesse de flexion	9 mm/s
Rétractation	11 mm/s
Jauge dorsale	655 mm
Dimensions de la table H x B	855 mm x 1280 mm
Nombre de supports	2 pièces
Doigt de butée arrière	2 pièces
Course de l'axe X	655 mm
Vitesse de l'axe X	manuel
Capacité du réservoir d'huile	35 Litres

4.1 Type plaque

La plaque signalétique comportant les données d'identification suivantes ainsi que le marquage CE est fixée sur la presse plieuse de l'atelier (Fig. 4).




Werkstatt-Abkantpresse Workshop press brake		 	
Typ Type	WPK 1250-32	Serien-Nr. Serial no.	
Artikel-Nr. Item no.	3778125	Baujahr Year of manufacture	Monat/Jahr month/year
Motorleistung Motor power	3,0 kW	Netzanschluss Power connection	400 V / 50 Hz
Presskraft Press force	32 t	Arbeitsdruck max. Working pressure max.	200 bar
Biegelänge max. Bending length max.	1250 mm	Blechstärke max. Sheet thickness max.	5 mm
Gewicht Weight	1400 kg		
		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany	

Fig. 4 : Plaque signalétique et marquage CE de la machine

5 Accessoires

Description	Numéro de l'article
1-V-Die 85° / V=63 mm / Longueur 200 mm	3889127
1-V-Die 85° / V=80 mm / Longueur 200 mm	3889128
1-V-Die 85° / V=100 mm / Longueur 200 mm	3889129
1-V-Die 80° / V=125 mm / Longueur 200 mm	3889130
1-V-Die 80° / V=160 mm / Longueur 200 mm	3889131
Multi-V-Die 85° / V=16/22/35/50 mm / Longueur 200 mm	3889132
Matrice de serrage 6/10/18 mm / Longueur 200 mm	3889133
Outil supérieur 75° H=67 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889134
Outil supérieur 85° H=67 mm / R0,2 mm / Longueur 200 mm	3889135
Outil supérieur 85° H=67 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889136
Outil supérieur 88° H=67 mm / R0,2 mm / Longueur 200 mm	3889137
Outil supérieur 88° H=67 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889138
Outil supérieur 88° H=67 mm / R1,5 mm / Longueur 200 mm	3889139
Outil supérieur 88° H=67 mm / R3 mm / Longueur 200 mm	3889140
Outil supérieur 75° H=105 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889141
Outil supérieur 85° H=105 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889142
Outil supérieur 88° H=105 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889143
Outil supérieur 30° H=104 mm / R0,8 mm / Longueur 200 mm	3889144

6 Transport, emballage et Stockage

6.1 Livraison et transport

Livraison

Après la livraison, vérifiez que la machine ne présente pas de dommages visibles dus au transport. Si la machine présente des dommages, ceux-ci doivent être signalés immédiatement à la société de transport ou au revendeur.

Transport

Un transport inapproprié est source d'accidents et peut entraîner des dommages ou des dysfonctionnements pour lesquels nous n'accordons aucune responsabilité ou garantie.

Transporter le matériel livré, protégé contre tout déplacement ou basculement, à l'aide d'un chariot de manutention suffisamment dimensionné, jusqu'au lieu d'installation.



ATTENTION !

Des blessures graves, voire mortelles, peuvent survenir si des pièces de la machine tombent du chariot élévateur, du transpalette ou du véhicule de transport. Suivez les instructions et les informations figurant sur la boîte de transport.

Notez le poids total de la machine. Le poids de la machine est indiqué dans les "Caractéristiques techniques" de la machine. Lorsque la machine n'est pas emballée, le poids de la machine peut également être lu sur la plaque signalétique.

N'utilisez que des dispositifs de transport et des suspensions de charge capables de supporter le poids total de la machine.



ATTENTION !

L'utilisation d'équipements de levage et de suspension de charge instables, susceptibles de se rompre sous l'effet de la charge, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Vérifier que les équipements de levage et de suspension de charge ont une capacité de charge suffisante et qu'ils sont en parfait état.

Respectez les règles de prévention des accidents édictées par votre association d'assurance responsabilité civile des employeurs ou par toute autre autorité de contrôle compétente, responsable de votre entreprise.

Fixer correctement les charges.

Risques généraux lors du transport interne



AVERTISSEMENT : RISQUE DE BASCULEMENT

L'appareil peut être soulevé sans être fixé sur une distance maximale de 2 cm. Les employés doivent se trouver en dehors de la zone de danger, de la portée des charges. Avertissez les employés et, si nécessaire, informez-les du danger.

Les appareils ne peuvent être transportés que par des personnes autorisées et qualifiées. Agissez de manière responsable pendant le transport et pensez toujours aux conséquences. S'abstenir de toute action audacieuse et risquée.

Les pentes et les descentes (par exemple, les allées, les rampes et autres) sont particulièrement dangereuses. Si de tels passages sont inévitables, il convient d'être particulièrement prudent.

Avant de commencer le transport, vérifiez que l'itinéraire de transport ne présente pas de points dangereux, d'irrégularités ou de perturbations et que sa résistance et sa capacité de charge sont suffisantes.

Les points dangereux, les inégalités et les perturbations doivent être inspectés avant le transport. L'élimination des points dangereux, des inégalités et des irrégularités au moment du transport par d'autres employés entraîne des dangers considérables.

Il est donc essentiel de planifier soigneusement le transport interne.

Transport à l'aide d'un chariot élévateur ou d'une grue :

Pour l'expédition, la machine est solidement fixée sur une palette afin de pouvoir être transportée à l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'un chariot élévateur. En cas de transport à l'aide d'une grue ou d'un autre appareil de levage, s'assurer que la capacité de charge de l'appareil de levage et des sangles ou chaînes attachées aux poignées de l'appareil est supérieure d'au moins 30 % au poids de l'appareil.



DANGER !

Danger de mort dû à la chute de la charge !

La chute de charges peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

- Ne jamais marcher sous des charges suspendues.
- Fixer les charges avec soin.
- Abaisser la charge en quittant le lieu de travail.

Pour le transport, tous les capots ainsi que les câbles d'alimentation et les pédales doivent être fixés au châssis de la machine. Soulevez la machine à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un autre dispositif de levage (grue) en utilisant les œillets de transport prévus à cet effet (Fig.5) et transportez-la jusqu'à l'endroit souhaité à l'aide de bandes transporteuses ou de chaînes.

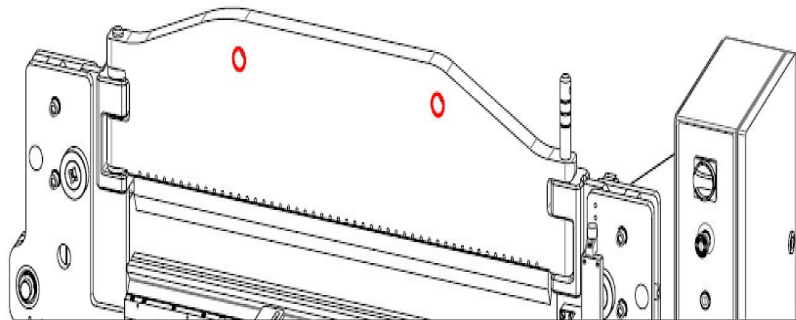


Fig. 5 : Transport de la machine

6.2 Emballage

Tous les matériaux d'emballage et les aides à l'emballage utilisés dans la machine sont recyclables et doivent toujours être envoyés au recyclage des matériaux.

Les éléments d'emballage en carton doivent être déchiquetés et apportés à la collecte des déchets de papier.

Les films sont en polyéthylène (PE) et les pièces de rembourrage en polystyrène (PS). Ces matériaux doivent être apportés à un point de collecte de recyclage ou à l'entreprise responsable de l'élimination des déchets.

6.3 Stockage



DANGER !

Un stockage incorrect et inadéquat peut endommager et détruire les composants électriques et mécaniques de la machine.

Ne stocker les pièces emballées ou déjà déballées que dans les conditions ambiantes prévues.

Respecter les instructions et les informations figurant sur la boîte de transport.

Stocker la machine soigneusement nettoyée dans un environnement sec, propre, sans poussière et à l'abri du gel. Elle ne doit pas être garée dans un local contenant des produits chimiques fortement oxydants.

Conditions environnementales

Température ambiante : +10 à +30 °C

Humidité : 25 à 80

Si la machine doit être stockée dans un local humide, tous les composants électriques doivent être protégés par des produits absorbant l'humidité. Toutes les parties métalliques nues (outils supérieurs et inférieurs) doivent également être graissées pour éviter la rouille.

7 Description du dispositif

Les illustrations de ce mode d'emploi sont destinées à faciliter la compréhension et peuvent différer du modèle réel.

- 1 Oeil de transport
 - 2 Poutre supérieure
 - 3 Poutre de verrouillage
 - 4 Roue à main
 - 5 Matrices standard
 - 6 Trou d'ancrage
 - 7 Unité de puissance hydraulique
 - 8 Commutateur de mode de fonctionnement
- Position gauche : opération manuelle
Position droite : automatique
- 9 Interrupteur marche/arrêt
 - 10 Lampe de contrôle
 - 11 Bouton d'arrêt d'urgence
 - 12 Interrupteur principal

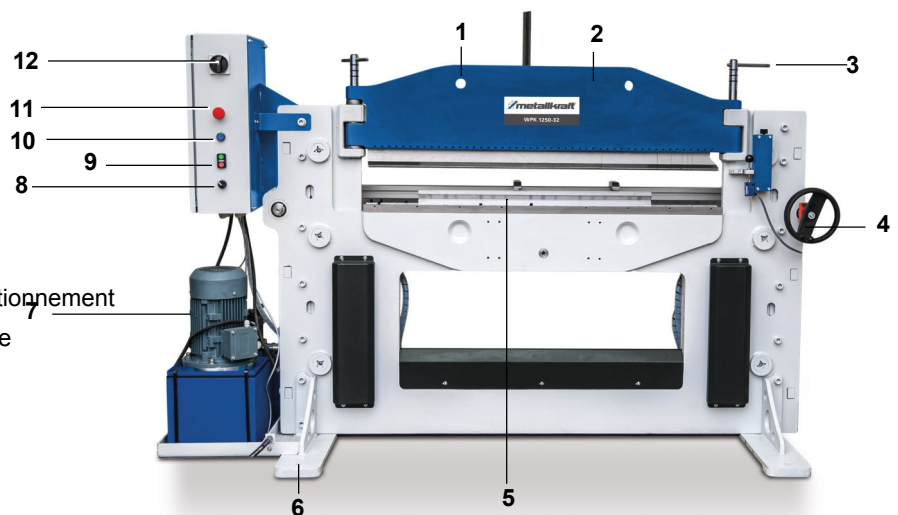


Fig. 6 : Description de la machine

8 Plan du sol

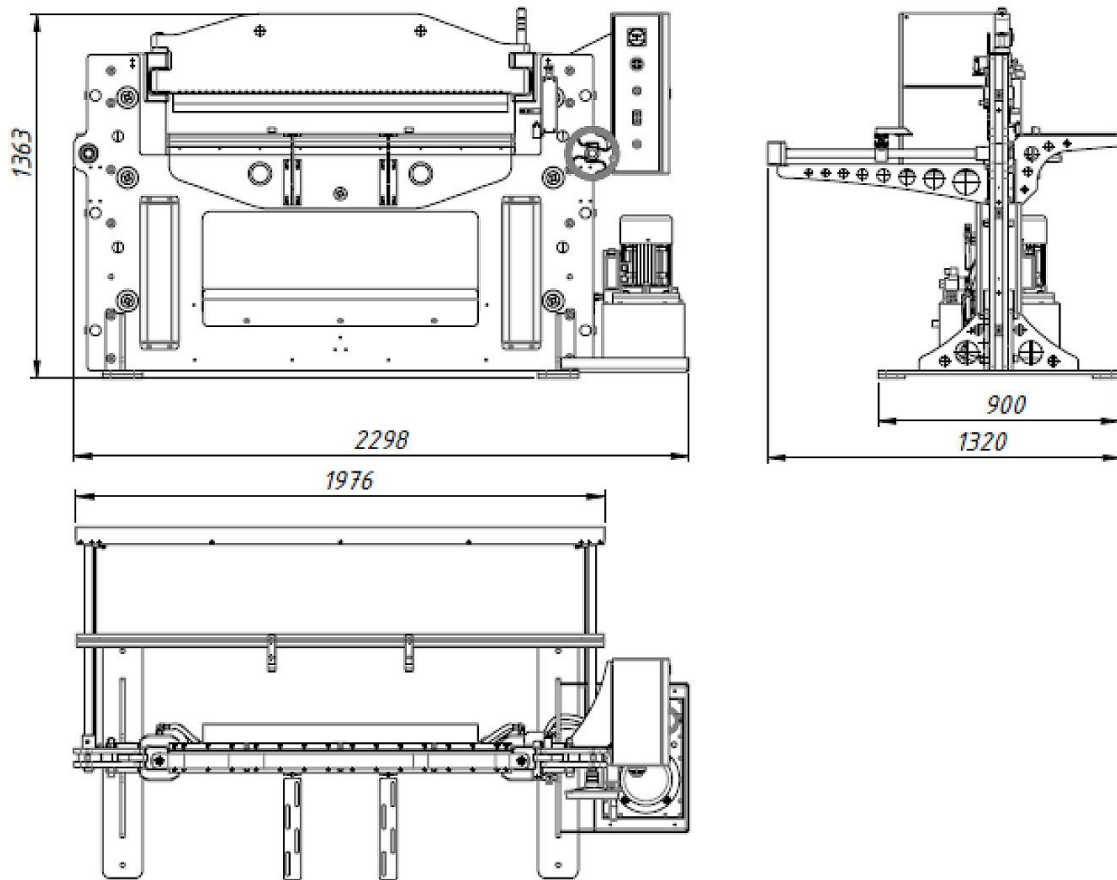


Fig. 7 : Plan du terrain

9 Assemblage et Installation

Exigences relatives au site d'installation

Aménager la zone de travail autour de la presse plieuse de l'atelier conformément aux règles de sécurité locales.

ATTENTION !



Danger de mort dû à des bâtiments sous-dimensionnés !

La surcharge des structures de plafond entraîne de graves dommages matériels et corporels, voire la mort !

- Si la machine est installée sur le sol d'un bâtiment en porte-à-faux, les charges dynamiques dues aux mouvements doivent être prises en compte - la fondation doit supporter la machine.

REMARQUE !



Dommmages matériels dus à un sol irrégulier !

Une surface irrégulière provoque des déformations au sein de la machine. Il en résulte un usinage imprécis des pièces.

- Installer la machine sur une surface plane, exempte de vibrations et de niveau.

Afin d'assurer le bon fonctionnement de la presse plieuse d'atelier et sa longue durée de vie, le lieu d'installation doit répondre aux critères suivants.

- Les fondations doivent être planes, solides et exemptes de vibrations.
- La fondation ne doit pas laisser passer de lubrifiants.
- La zone d'installation ou de travail doit être sèche et bien ventilée et il ne doit pas y avoir de risque d'incendie ou d'explosion.
- Aucune machine produisant de la poussière et des copeaux ne doit être utilisée à proximité de la presse plieuse de l'atelier.
- L'espace doit être suffisant pour le personnel d'exploitation, pour le transport du matériel et pour les travaux de réglage et d'entretien : Autour de la machine, au moins 1 mètre de tous les côtés, sans barrières.
- Les parties saillantes - telles que les clôtures, les poignées, etc. - doivent, si nécessaire, être sécurisées par des mesures sur place de manière à ne pas mettre en danger les personnes.
- Le site d'installation doit être bien éclairé. (Valeur minimale : 500 lux, mesurée à la pointe de l'outil). Si l'éclairage est inférieur, il faut prévoir un éclairage supplémentaire, par exemple au moyen d'une lampe de poste de travail séparée.
- Température ambiante : +10 °C à +30 °C.
- Selon les différentes conditions d'utilisation, ce type de machine doit être fixé au sol ou sur un siège de machine spécial pour éviter que la machine-outil ne glisse.

Zone de travail de la machine

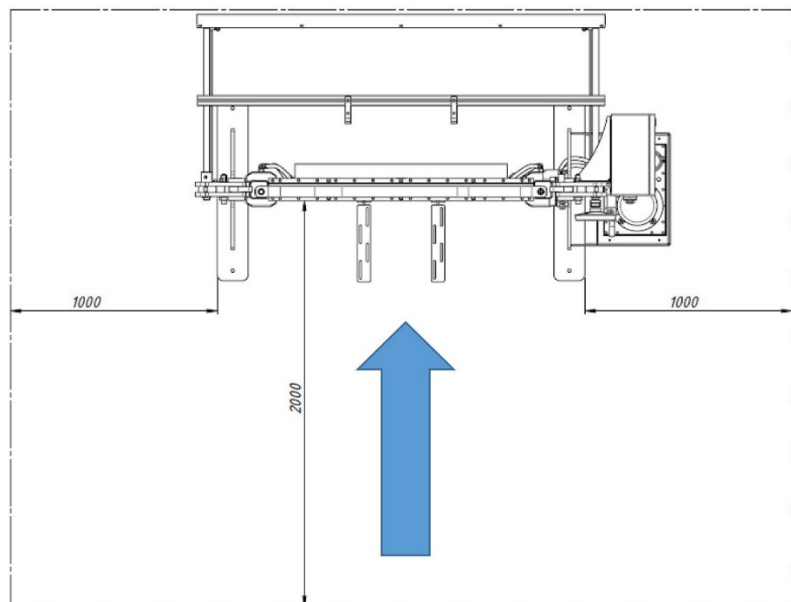


Fig. 8 : Zone de travail de la machine

Assembler la butée arrière et le volant

Procédez comme suit pour monter la jauge arrière :

Étape 1 : Déballiez la machine et vérifiez qu'elle est complète.

Étape 2 : Avec l'aide d'une deuxième personne, monter la butée arrière sur la machine par l'arrière.

Étape 3 : Insérez lentement et régulièrement la butée arrière à gauche et à droite dans les trous prévus à cet effet, dans le sens de la flèche (Fig.9).

Étape 4 : Fixez la jauge arrière avec les deux écrous (A, Fig.9) des deux côtés.

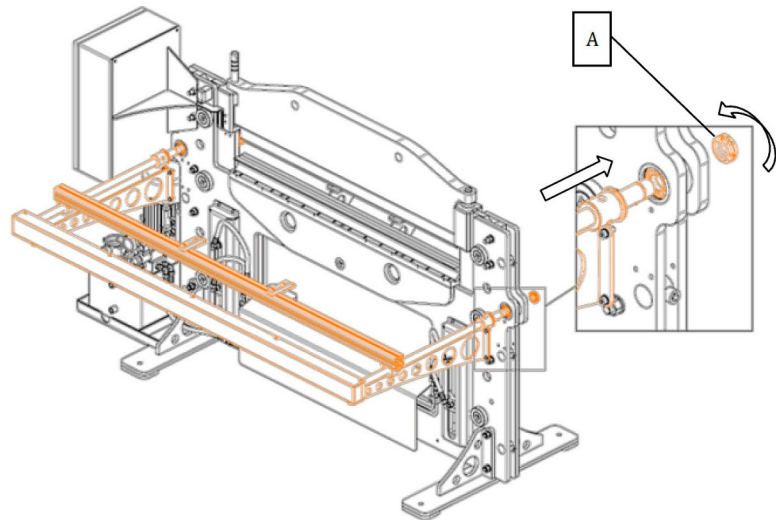


Fig. 9 : Monter la butée arrière

Étape 5 : Pour pouvoir régler la butée arrière, montez le volant (B, Fig.10) sur l'arbre à l'avant.

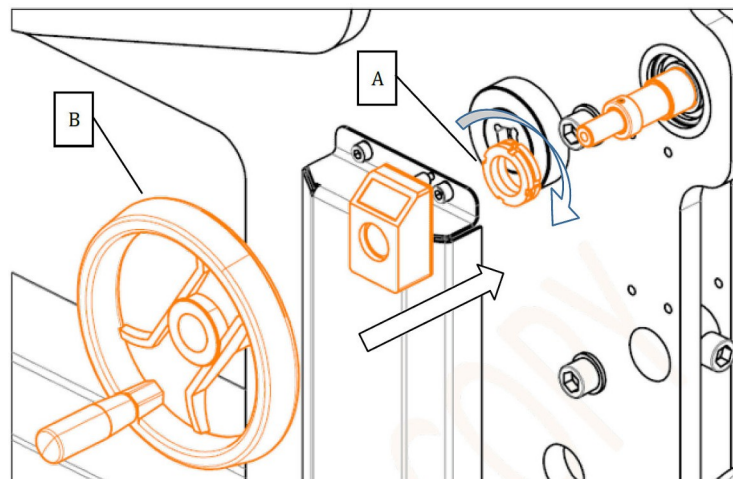


Fig. 10 : Monter le volant

Étape 6 : Vérifier que toutes les pièces assemblées sont bien ajustées et qu'elles se déplacent facilement.

9.1 Mise en place du frein de la presse d'atelier

ATTENTION !



Risque d'écrasement !

La machine peut se renverser lors de sa mise en place et provoquer des blessures graves.

- La machine doit être installée par au moins 2 personnes ensemble.



Porter des gants de protection appropriés !



Portez des chaussures de sécurité !



Porter des vêtements de travail protecteurs !

REMARQUE !



Après l'installation, enlevez le produit de protection appliqué en usine pour éviter la rouille.

- Pour ce faire, utilisez un chiffon et des solvants courants (par exemple, de la benzine).
- Ne pas utiliser d'eau, de solvants nitrés ou autres !

REMARQUE !



Les pièces mobiles doivent être exemptes de saleté et de poussière.

- Lubrifier les pièces mobiles, si nécessaire, comme indiqué dans le calendrier de lubrification.

REMARQUE !



L'inclinaison de la machine sur le lieu de travail est autorisée jusqu'à 7° - une inclinaison plus importante augmente la probabilité d'un mauvais fonctionnement ou d'une fuite d'huile de l'unité hydraulique.

Étape 1 : vérifier l'alignement de la surface à l'aide d'un niveau à bulle, égaliser les légères irrégularités si nécessaire.

Étape 2 : Placez la presse plieuse d'atelier sur une surface plane, solide et exempte de vibrations. Les quatre pieds de la machine doivent la soutenir. Si nécessaire, nivelez les irrégularités.

Étape 3 : Fixer la presse plieuse d'atelier au sol à l'aide d'ancrages (Fig.11). Le réglage fin est effectué après le raccordement électrique. Après quelques jours de fonctionnement, l'alignement doit être vérifié et réajusté si nécessaire.

Étape 4 : Monter les capots de protection sur la machine. Personne ne doit se trouver à l'intérieur des capots de protection pendant le fonctionnement.

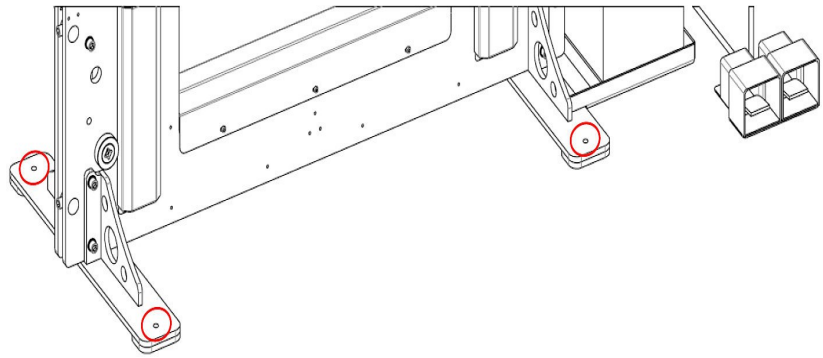


Fig. 11 : Ancrage de la machine

10 Mise en service

ATTENTION !



Danger en cas de qualification insuffisante des personnes !

Les personnes insuffisamment qualifiées ne peuvent pas évaluer les risques lors de la manipulation de la machine et s'exposent, ainsi que d'autres personnes, à des risques de blessures graves ou mortelles.

- La mise en service et tous les autres travaux ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié.
- Tenir les personnes insuffisamment qualifiées à l'écart de la zone de travail.

ATTENTION !



Danger de mort !

Le non-respect de ces règles met en danger la vie des personnes.

- N'effectuez jamais de travaux sur la machine sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments et/ou lorsque vous êtes fatigué ou souffrez de maladies qui altèrent la concentration.
- La machine ne doit être utilisée que par du personnel qualifié.



Porter des gants de protection appropriés !



Portez des bottes de sécurité !



Portez des vêtements de protection !

REMARQUE !



Avant la mise en service, les points suivants doivent être respectés.

- La tension du réseau doit correspondre aux indications de tension figurant sur la plaque signalétique.
- L'interrupteur principal doit être réglé sur "0".
- Les dispositifs de sécurité ainsi que les couvercles de protection doivent être fonctionnels.

10.1 Connexion électrique

L'alimentation électrique du WPK 1250-32 doit être assurée par un câble de 5x2,5mm² à partir du point de raccordement le plus proche au réseau de l'endroit où le travail est effectué. Le montage mural doit être effectué avec un câble Cu d'au moins 5x2,5mm² conformément aux exigences de construction, alimenté avec une tension de 3x400V et protégé par des fusibles de protection à caractéristique retardée (fusibles de type C) et d'une valeur de 20A. L'installation doit être équipée d'un dispositif à courant résiduel.

Une prise 16A/5 broches est nécessaire pour raccorder la machine au réseau électrique. Avant de brancher la machine au réseau électrique, un spécialiste qualifié doit mesurer la connexion corrective de la mise à la terre du réseau d'alimentation.

Observez les informations suivantes lorsque vous branchez la machine sur le secteur :

- Le raccordement électrique doit avoir les mêmes caractéristiques (tension, fréquence du réseau, position des phases) que le moteur,
- tension de réseau de 400 V,
- Le sens de rotation des moteurs doit être correct (voir la flèche sur le moteur).
- Assurez-vous que l'installation électrique est protégée conformément aux réglementations en vigueur.
- L'installation électrique doit être conforme aux exigences.
- Il est interdit de connecter la machine à un circuit dont la fréquence nominale est différente de celle de la machine elle-même, car cela peut endommager les sous-ensembles électriques de la machine.
- Il est interdit de brancher d'autres machines sur le circuit du WPK 1250-32, car cela pourrait surcharger le circuit.
- Il est interdit d'invertir les phases dans l'armoire de commande de la machine ou dans le moteur électrique du groupe hydraulique, sous peine d'endommager le système électrique de la machine ! Le changement de phase ne peut se faire qu'en débranchant la prise de la machine et en inversant l'ordre des fils de phase de connexion.

En cas de problèmes de démarrage de la machine, effectuez un diagnostic en suivant les étapes suivantes :

Étape 1 : Vérifier le disjoncteur IC 60NC2A dans l'armoire de commande (interrupteur en position haute).

Étape 2 : Vérifiez l'alimentation électrique (Fig. 12).

Les lampes verte et orange s'allument - connexion de phase correcte
La lampe verte s'allume - connexion de phase incorrecte.

Étape 3 : Si le témoin vert est allumé (Fig. 12), débranchez le câble d'alimentation de la machine du réseau, débranchez le câble d'alimentation et intervertissez les conducteurs à deux phases.

Étape 4 : Si la lampe ne s'allume pas - faire appel à du personnel qualifié pour vérifier la condition des phases dans la prise ou le réseau.

Étape 5 : Vérifier la tension de sortie des alimentateurs ; valeur correcte : 24V DC.



Fig. 12 : Alimentation électrique de la machine

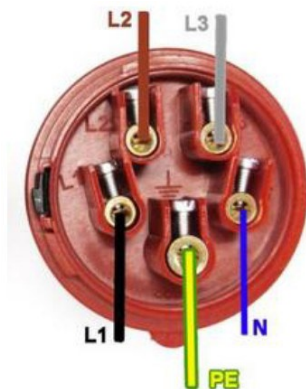


Fig. 13 : Connexion des phases

Un changement de phase dans l'armoire de commande de la machine ou dans le moteur électrique de l'unité hydraulique est interdit, car il peut endommager le système électrique de la machine ! Un changement de phase ne peut être effectué qu'en desserrant la fiche de la machine et en inversant l'ordre de connexion des câbles de phase L1, L2, L3.

10.2 Raccordement de la presse plieuse à l'alimentation

DANGER !



Danger de mort dû au courant électrique !

En cas de contact avec des composants sous tension, il y a un danger immédiat de mort par électrocution.

- La machine ne doit être branchée que par des électriciens qualifiés.
- Les travaux sur le système électrique ne peuvent être effectués que par des électriciens qualifiés.

Branchez la presse plieuse d'atelier à l'alimentation électrique en procédant

comme suit : Étape 1 : Vérifier que l'interrupteur principal est éteint.

Étape 2 : Raccorder le câble électrique au réseau.

Étape 3 : Déverrouillez tous les boutons d'arrêt (déverrouillez le bouton de sécurité en le tournant vers la gauche).

Étape 4 : Tourner l'interrupteur principal de la position "0" à la position "1" (rotation dans le sens des aiguilles d'une montre).

11 Éléments de fonctionnement

Les touches de commande sont situées sur le côté avant droit de la machine. Après chaque démarrage de la machine à l'aide de l'interrupteur principal de l'armoire de commande, l'interrupteur au pied active l'entraînement. La première pression sur l'interrupteur sert à "déverrouiller" la machine.

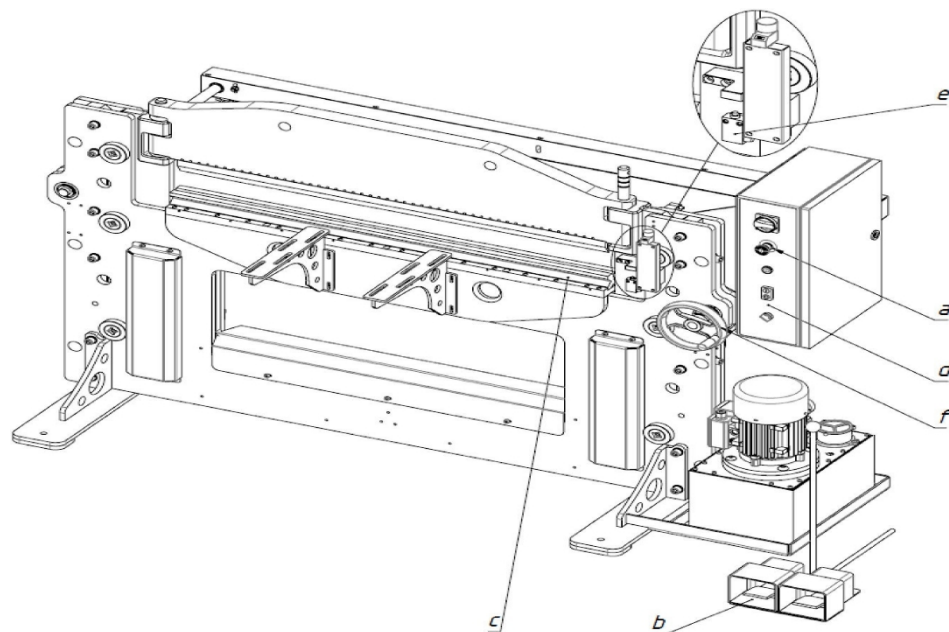


Fig. 14 : Éléments de fonctionnement

a) Bouton d'arrêt d'urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence est situé sur le panneau de commande et arrête immédiatement la machine dès qu'il est enfoncé. Quelle que soit la position actuelle, la poutre supérieure revient en position haute et le groupe hydraulique s'arrête.

Le retour au mode de travail normal s'effectue selon les étapes suivantes :

Étape 1 : Éliminer tous les risques autour de la machine et dans sa zone de travail, en accordant une attention particulière à la table de travail.

Étape 2 : Réinitialiser le bouton d'arrêt d'urgence en le tournant dans le sens de l'arrangée.

Étape 3 : Appuyer sur le bouton vert du panneau de commande, ce qui active l'unité d'alimentation hydraulique.

b) Interrupteur à pédale

Responsable de la commande de la poutre supérieure mobile avec le

poinçon monté. Pédale gauche - responsable de l'abaissement de la poutre.

Pédale droite - responsable de l'élévation de la poutre.

Les interrupteurs à pédale ont également la fonction d'un bouton d'urgence. En cas de pression excessive sur une pédale, le circuit de sécurité de la machine est activé.

c) Poinçonner et découper

Outre les poinçons et matrices uniformes utilisés pour les travaux normaux, des poinçons et matrices modulaires peuvent également être utilisés.

d) Armoire de commande

Les éléments suivants sont situés dans l'armoire de commande :

Interrupteur principal - La mise en position "1" prépare l'unité hydraulique à fonctionner.

Interrupteur de l'unité hydraulique (B, Fig. 15) - démarre le moteur de l'unité hydraulique et permet en même temps le fonctionnement de la machine.

Commutateur de mode de travail (A, Fig. 15) - permet de passer du mode de travail manuel au mode automatique.

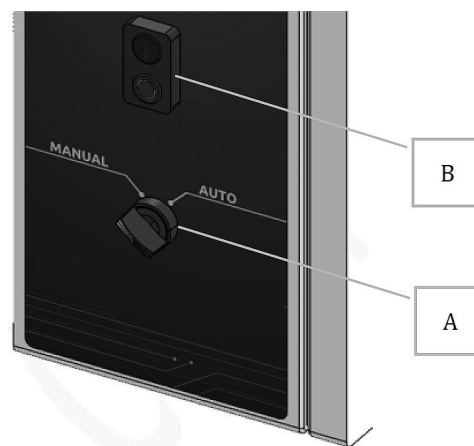


Fig. 15 : Commutateur de mode de fonctionnement

e) Interrupteur de fin de course avec goupille de réglage

Permet de régler l'abaissement et le relèvement du poinçon dans la machine.

f) Volant de réglage

Il permet de régler la longueur de la pièce à usiner en ajustant la butée. Il est possible de lire la valeur sur l'écran.

12 Informations sur l'unité de puissance hydraulique

DANGER !



Le fabricant n'est pas responsable du fonctionnement de l'unité hydraulique si les sous-ensembles sont endommagés ou si des modifications ont été apportées à la conception du système hydraulique.

DANGER !



Après chaque démontage des conduites hydrauliques, les joints doivent être remplacés par des joints neufs. Tous les éléments démontés ou remplacés du système hydraulique doivent être placés sur une surface propre et sèche. Les conduites hydrauliques doivent être séchées et nettoyées. La présence de saletés est la cause principale du mauvais fonctionnement de l'unité hydraulique.

Le contenu de ce mode d'emploi est destiné à familiariser l'utilisateur avec les caractéristiques techniques, la structure et les principes de base du fonctionnement et de l'entretien de la centrale hydraulique, ce qui permet un fonctionnement sûr et sans problème de la centrale.

12.1 Informations techniques sur l'unité hydraulique

Description	Valeur
Capacité du réservoir d'huile	35 Litres
Type d'huile	L-HV 46
Pression d'huile maximale	200 MPa
Puissance nominale de la pompe	6 l/min
Capacité du réservoir d'huile	35 Litres
Classe de qualité	ISO 11158 - HV
Viscosité	NACH ISO VG 46

12.2 Description de l'unité de puissance hydraulique

L'appareil est visible après ouverture du dispositif de protection de l'appareil. Les principaux composants de l'appareil sont illustrés à la figure 16. Le fonctionnement de l'appareil est décrit sur la base de cette figure.

Dans le cycle de fonctionnement de l'actionneur, la pompe (dans le réservoir de l'unité), entraînée par le moteur électrique (1), pompe l'huile hydraulique du réservoir (2) à travers la barrière hydraulique (5) jusqu'au distributeur électrique (4). L'excès de pression est évacué par la soupape de décharge (3). Depuis le distributeur électrique (4), l'huile traverse un clapet anti-retour et est acheminée vers les deux actionneurs par l'intermédiaire d'un diviseur de débit. L'huile revenant des actionneurs est pompée à travers une barrière hydraulique (5) vers le collecteur électrique. (5) vers le distributeur électrique (4) et à travers le filtre à huile de retour (6) vers le réservoir (2).

L'appoint d'huile dans le système se fait par le goulot de remplissage (7). Le niveau d'huile est contrôlé à l'aide du bouchon de trop-plein (8) et l'huile peut être vidangée en dévissant le bouchon de vidange (9).

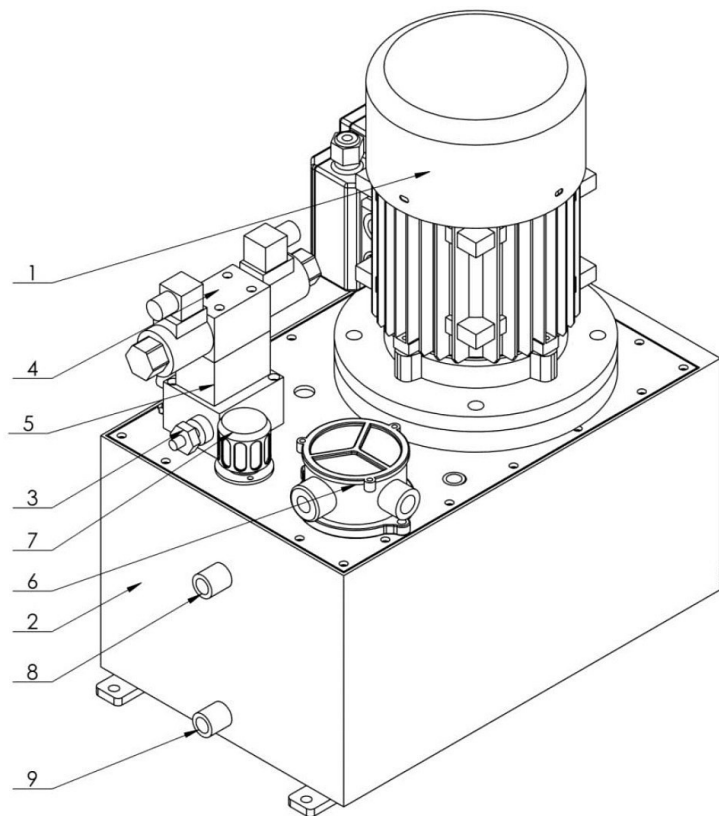


Fig. 16 : Description de l'unité hydraulique

- 1 Moteur avec pompe (la pompe est située dans le réservoir)
- 2 Réservoir d'huile hydraulique
- 3 Soupape de décharge
- 4 Distributeur électrique
- 5 Valve d'arrêt hydraulique
- 6 Filtre à huile de retour
- 7 Col de remplissage d'huile
- 8 Vis de contrôle du niveau d'huile
- 9 Bouchon de vidange d'huile

13 Fonctionnement

REMARQUE !



Lors du réglage de l'angle de pliage, il faut tenir compte du fait que la plaque revient un peu en arrière et que l'angle de pliage doit donc être choisi un peu plus grand.



Porter des gants de protection appropriés !



Portez des bottes de sécurité !



Portez des vêtements de protection !

REMARQUE !



Avant d'utiliser la machine, observez les points suivants.

- La tension du réseau doit correspondre aux indications de tension figurant sur la plaque signalétique.
- L'interrupteur principal doit être réglé sur "OFF".
- Les dispositifs de sécurité ainsi que les couvercles de protection doivent être en état de marche.
- Respectez les règles de prévention des accidents de l'association professionnelle compétente pour votre entreprise ou d'autres autorités de surveillance.

Sélectionner le mode de travail

Contrôler tous les dispositifs de sécurité (fonctions d'arrêt d'urgence, interrupteurs de fin de course, dispositifs de protection, etc.) pour s'assurer de leur bon fonctionnement.

DANGER !



Si la machine ne s'éteint pas lorsque les fonctions d'arrêt d'urgence sont actionnées (l'alimentation électrique n'est pas coupée), la machine ne doit pas être mise en service !

Il existe deux modes de fonctionnement. Outre le mode manuel, il existe également un mode automatique.

a. Mode manuel - la machine est actionnée à l'aide des deux pédales, ce qui permet d'élever et d'abaisser le poinçon.

b. Mode automatique - le fonctionnement de la machine dans ce mode s'effectue uniquement à l'aide de la pédale droite, qui abaisse et relève le poinçon lorsqu'elle est actionnée pour effectuer un cycle de travail complet.


REMARQUE !



Les interrupteurs à pédale ont la fonction d'un bouton d'urgence. Une pression excessive sur une pédale active le circuit de sécurité de la machine.

13.1 Sélection de matrices et de poinçons

DANGER !



- Le remplacement du poinçon et de la matrice ne peut être effectué que lorsque la machine est arrêtée.
- Il est interdit d'effectuer des pliages aux points extrêmes des poinçons et des matrices.
- Il est interdit de plier des tôles lorsque le matériau est positionné de manière asymétrique dans la zone de travail de la machine.

La figure 17 montre la sélection recommandée de poinçons et de matrices pour des épaisseurs de tôle spécifiques. Lors de la sélection des outils pour le pliage des tôles, il faut tenir compte de la force maximale de la machine et des limites qui en résultent dans le choix des poinçons et des matrices.


RM = 45 kg / mm²

g	V	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50
	b	2.8	4	5	5.5	7	8.5	10	11	13.5	14	17.5	22	28	35
	r	0.7	1	1.1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	4	5	6.5	8
0.5		4	3												
0.6		6	4	3	3										
0.8			7	6	5	4									
1.0			13	10	8	6	5								
1.2					13	10	8	6	5						
1.5							13	10	9	8	7				
2.0							25	20	17	14	13	10			
2.5									29	24	21	16	12		
3.0										38	32	24	17	13	
4.0												47	34	25	19

Fig. 17 : Force nécessaire pour plier la tôle en fonction de son épaisseur, de la taille de la matrice et du rayon du poinçon 1

13.2 Échange de matrices et de poinçons

DANGER !



- Le non-respect des instructions relatives à l'étalonnage de l'outil peut entraîner des dommages à l'outil en raison de l'impact du poinçon sur la matrice, ce qui peut causer des dommages permanents à l'outil.
- Le fabricant se réserve le droit de rejeter les réclamations concernant les outils ou la machine en cas d'amélioration de l'étalonnage des outils.
- La collision du poinçon et de la matrice peut provoquer un accident pendant le fonctionnement de la machine. La collision est dangereuse pour l'opérateur et pour les personnes présentes - des éclats du poinçon peuvent frapper l'opérateur. Des précautions particulières doivent être prises lors de l'étalonnage.

Étape 1 : Sélectionnez le type et la taille de la matrice et du poinçon en fonction de l'épaisseur et des dimensions de la feuille, comme le montre la figure 17.

Étape 2 : Placez la poignée du poinçon dans le siège de la poutre supérieure de la presse et la matrice dans le canal de la poutre inférieure. Fixez ces deux pièces à l'aide de vis (Fig.20).

Étape 3 : Démarrez la machine en plaçant l'interrupteur principal sur "1" (Fig.18). Avant cela, assurez-vous que la machine est branchée sur le secteur et qu'aucun câble ou tuyau n'est visiblement endommagé.



Fig. 18 : Interrupteur principal

Étape 4 : Appuyer sur la pédale responsable du mouvement de descente de la presse (en mode manuel) pour abaisser la poutre supérieure de la presse, en corrigeant la position de la matrice dans le canal de la poutre inférieure afin que les surfaces de travail du poinçon et de la matrice entrent en contact.

Étape 5 : Fixez les vis de réglage du poinçon et de la matrice.

Étape 6 : Appuyez sur l'interrupteur à pédale correspondant au mouvement ascendant de la presse pour soulever la poutre supérieure de la presse.

Étape 7 : Positionnez le limiteur de positionnement (Fig. 19, point F) à l'endroit où se trouve le pli de la feuille.

$F(t)$ = Force à 1m

r = Rayon intérieur de la feuille pliée

b = minimum de flexion
longueur du bras

V = Largeur d'ouverture

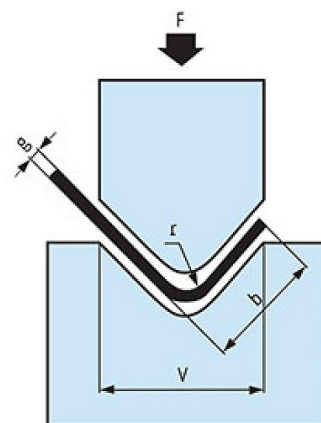


Fig. 19 : Description de la matrice et du poinçon

Étape 8 : Positionner la pièce dans la machine.

Étape 9 : En appuyant sur l'interrupteur de la pédale correspondant au mouvement vers le bas de la presse, abaisser la poutre supérieure de la presse jusqu'à ce que la feuille soit pliée à l'angle désiré.

Étape 10 : Si la correction de l'angle de la tôle pliée est nécessaire, elle s'effectue en actionnant les interrupteurs de fin de course situés de part et d'autre de la machine.

Étape 11 : Si, après le pliage, on constate que la feuille présente des angles différents sur sa longueur, la table doit être ajustée et la matrice doit être réglée parallèlement au poinçon. Pour ce faire, il faut desserrer les vis de fixation (Fig. 20, point 2) et ajuster les vis de positionnement (Fig. 20, point 3). Après avoir réglé le parallélisme, les vis de fixation (Fig. 20, Pos. 2) sont resserrées et un nouvel essai de flexion est effectué. Si les résultats ne sont pas satisfaisants, répéter l'étape 11.

1 : Vis de réglage
2 : Vis de fixation de la table
3 : Vis de positionnement de la table

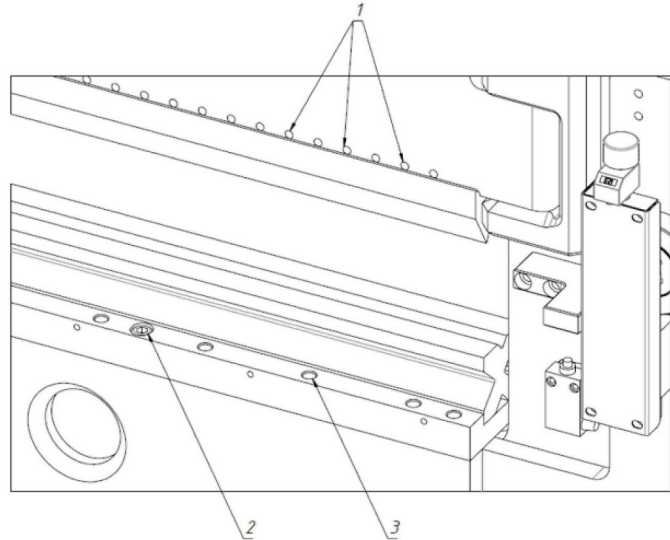


Fig. 20 : Remplacement des matrices et des poinçons

13.3 Ouverture de la barre supérieure

La WPK 1250-32 a la possibilité d'ouvrir la poutre supérieure pour retirer une pièce pliée de la machine ou pour plier des pièces fermées.

Pour ouvrir la poutre, faites glisser la goupille de montage hors de la poutre (Fig.21) et faites-la basculer de sa position "arrière". Après avoir retiré la section pliée, faites pivoter la poutre vers l'intérieur et montez la goupille à l'intérieur du trou.

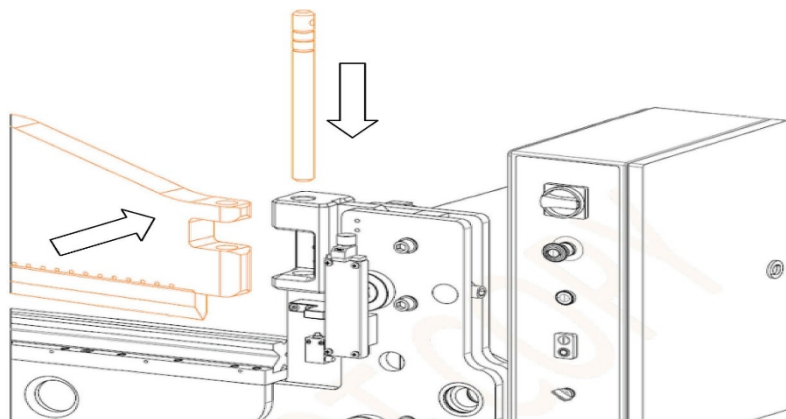


Fig. 21 : Ouverture de la barre supérieure

Le travail sur la machine avec la poutre ouverte a été sécurisé par un capteur X (Fig.22) pour permettre le travail lorsque la poutre est ouverte.

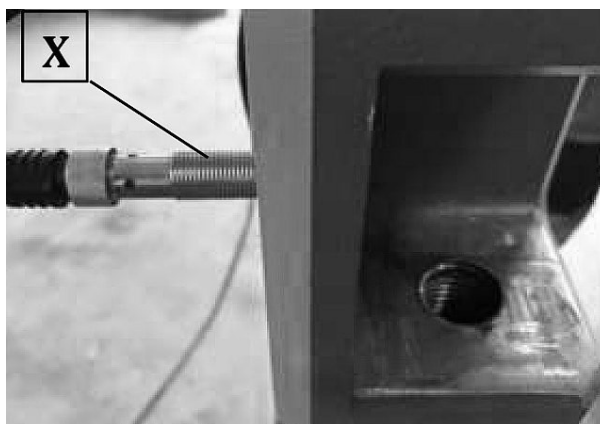


Fig. 22 : Capteur de la barre supérieure

13.4 Réglage de l'angle de pliage

L'angle de pliage de la tôle est réglé en ajustant le mandrin de réglage, en activant l'interrupteur de fin de course.

L'interrupteur de fin de course pour limiter la force de pression du poinçon (Fig. 19), règle le travail du poinçon vers la matrice. Pour le régler, il faut desserrer le contre-écrou "1", puis desserrer ou serrer le mandrin de réglage "2" à l'aide de la molette afin de rapprocher ou d'éloigner le mandrin de l'interrupteur de fin de course. Après avoir réglé le fin de course, resserrer le contre-écrou "1".

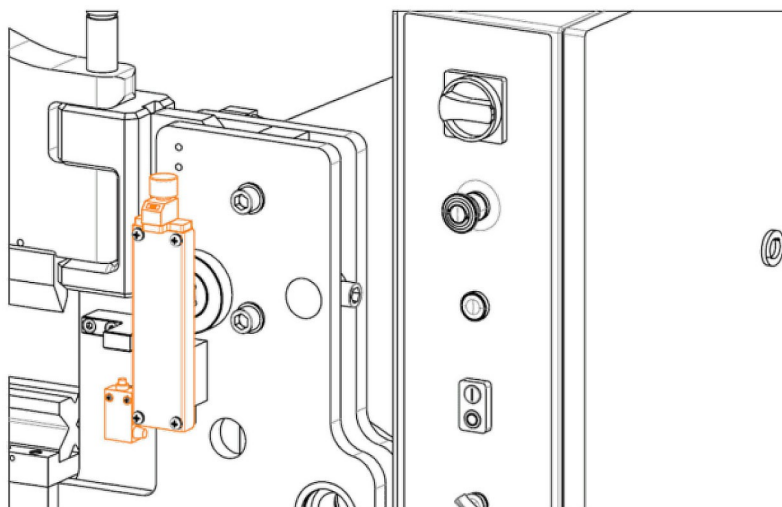


Fig. 23 : Réglage de l'angle de flexion

L'interrupteur de fin de course qui limite la rétraction du poinçon de la matrice (Fig. 24) est responsable du réglage de la position supérieure du poinçon. Pour effectuer un réglage, desserrer la vis "1" et déplacer la barre de réglage "2" vers le haut pour diminuer la rétraction du poinçon ou déplacer la barre de réglage "2" vers le bas pour augmenter la rétraction du poinçon de la matrice.

Une fois le réglage réussi, serrer la vis "1".

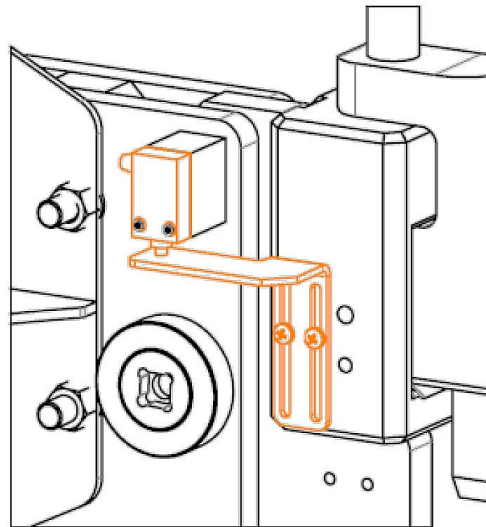


Fig. 24 : Interrupteur de fin de course pour limiter l'angle de flexion

13.5 Flux de travail

Avant de démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur principal :

- Vérifiez que tous les risques ont été éliminés de la zone de travail de la machine,
- Vérifier si des personnes non autorisées se trouvent à proximité de la machine,
- Vérifiez que les pictogrammes apposés sur la machine ne sont pas endommagés et qu'ils sont lisibles,
- Vérifier si tous les protecteurs sont installés sur la machine et contrôler leur état,
- Vérifier que les outils sont correctement montés sur la table de travail de la machine,
- Vérifier l'état des raccords vissés. Resserrer les vis desserrées.

Fonctionnement en mode manuel

Étape 1 : Assurez-vous que le câble d'alimentation et le câble de mise à la terre sont fermement connectés. Étape 2 : Placez l'interrupteur principal en position "ON".

Étape 3 : Sélectionnez le mode manuel en tournant le commutateur de mode de travail vers la gauche. Étape 4 : Appuyez sur le bouton vert pour démarrer l'unité hydraulique.

Étape 5 : Utilisez le volant pour régler les dimensions de la butée de la pièce et placez la pièce à usiner dans la machine.

Étape 6 : Actionnez maintenant les interrupteurs à pédale pour abaisser le poinçon en appuyant sur la pédale gauche et le relever en appuyant sur la pédale droite.

Étape 7 : Après avoir terminé le travail de pliage, arrêtez l'unité hydraulique en appuyant sur le bouton rouge et faites passer l'interrupteur principal de "ON" à "OFF". La machine est maintenant hors service.

Fonctionnement en mode automatique

Étape 1 : Assurez-vous que le câble d'alimentation et le câble de mise à la terre sont fermement connectés. Étape 2 : Placez l'interrupteur principal en position "ON".

Étape 3 : Sélectionnez le mode automatique en tournant le commutateur de mode de travail vers la droite.

Étape 4 : Appuyez sur le bouton vert pour démarrer l'unité hydraulique.

Étape 5 : À l'aide du volant, réglez les dimensions de la butée de la pièce et placez la pièce à usiner dans la machine.

Étape 6 : Appuyez maintenant sur l'interrupteur de la pédale de droite. Dans ce mode, la machine ne fonctionne qu'avec l'interrupteur de la pédale de droite. Le poinçon descend et remonte lorsque l'on appuie sur l'interrupteur de la pédale, afin d'effectuer un cycle de travail complet.

Étape 7 : Après avoir terminé le travail de pliage, arrêtez l'unité hydraulique en appuyant sur le bouton rouge et faites passer l'interrupteur principal de "ON" à "OFF". La machine est maintenant hors service.

14 Entretien, maintenance et réparation



Conseils et recommandations

Pour que la machine soit toujours en bon état de fonctionnement, des travaux d'entretien et de maintenance doivent être effectués régulièrement.



ATTENTION !

Danger en cas de qualification insuffisante des personnes !

Les personnes insuffisamment qualifiées ne peuvent pas évaluer les risques lors des travaux de réparation sur la machine et s'exposent, ainsi que d'autres personnes, à des risques de blessures graves ou mortelles.

- Tous les travaux d'entretien doivent être effectués par du personnel qualifié.



DANGER !

Danger de mort par électrocution !

Il y a danger de mort en cas de contact avec des composants sous tension.

- Les branchements et les réparations de l'équipement électrique ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.
- Avant de commencer les travaux de nettoyage et d'entretien, il faut toujours éteindre la machine et débrancher la fiche d'alimentation.

REMARQUE !



Après les opérations d'entretien, de maintenance et de réparation, vérifiez que tous les capots et les protections sont correctement remis en place sur la machine et qu'il n'y a plus d'outils à l'intérieur ou dans la zone de travail de la machine.

Les protections et les pièces de la machine endommagées doivent être réparées ou remplacées par le service clientèle.

DANGER !



Tous les câbles électriques, les interrupteurs de sécurité et les interrupteurs de fin de course doivent être régulièrement vérifiés et testés.

14.1 Nettoyage après la fin des travaux

DANGER !



Ne jamais utiliser de solvants pour nettoyer les pièces en plastique ou les surfaces peintes. Cela pourrait entraîner une dissolution de la surface et des dommages consécutifs.



Portez des gants de protection !

Effectuer régulièrement les travaux suivants pour assurer une longue durée de vie à la machine :

- Nettoyez régulièrement la machine, la table de travail et les outils à l'aide d'un chiffon doux et humide.
- Vérifier et, le cas échéant, resserrer les raccords à vis desserrés et remplacer les raccords endommagés par des nouveaux.
- Vaporisez ou huilez toutes les surfaces métalliques non peintes avec un peu de spray antirouille.
- Réparer ou remplacer les pièces endommagées ou usées.
- Vérifier le niveau d'huile dans le groupe hydraulique et ajouter de l'huile si nécessaire.
- Fixez la table de travail (zone non peinte) après chaque arrêt de la machine.

14.2 Entretien et réparation

Les travaux d'entretien et de réparation ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié. Si la presse plieuse d'atelier ne fonctionne pas correctement, adressez-vous à un spécialiste ou à notre service clientèle.
Les données de contact

se trouve au chapitre 1.2 Service après-vente. Tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être remis en place immédiatement après les travaux de réparation et d'entretien.

14.2.1 Entretien périodique de

Tous les 3 mois

Vérifier le niveau d'huile hydraulique dans l'unité. Ce contrôle doit être effectué par une personne compétente, en vérifiant l'indicateur de niveau. Si aucune huile ne s'échappe après avoir desserré le boulon, remplir à nouveau l'unité d'huile et fixer le boulon à sa place. L'huile peut être remplie en dévissant le bouchon de remplissage.

Tous les 6 mois

Inspection du moteur et de l'équipement électrique - Cette inspection doit être effectuée par un spécialiste qualifié. En particulier, l'inspection des connexions, des bornes du moteur, de la commande, de la mise à la terre et de l'isolation, ainsi que de l'état des fiches, des prises et des câbles - en particulier dans l'armoire de commande et le groupe hydraulique.

Toutes les heures de travail de 1900 à 2000

Changer l'huile et le filtre du système hydraulique toutes les 1 900 à 2 000 heures de travail. Cette période correspond à la durée de fonctionnement de la machine au cours d'une année en une seule équipe.

14.2.2 Vidange de l'huile hydraulique

Étape 1 : Arrêtez la machine et mettez l'interrupteur principal en position 0. Étape 2 : Ouvrez la vis de contrôle du niveau d'huile (Pos.10, Fig.25).

Étape 3 : Placez un récipient sous le bouchon de sortie (Pos.11, Fig.25). Étape 4 : Desserrer le bouchon de sortie (Pos.11, Fig.25).

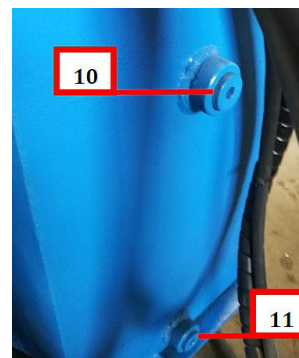


Fig. 25 : Ouvrir le bouchon de sortie

Étape 5 : Une fois l'huile complètement vidangée, revissez le bouchon de sortie (Pos.11, Fig.25).

Étape 6 : Dévissez le bouchon de remplissage ((Pos.9, Fig.26).

Étape 7 : Remplissez l'huile hydraulique neuve jusqu'à l'ouverture de la vis de contrôle du niveau d'huile (Pos.10, Fig.25). La capacité du réservoir d'huile hydraulique est de 35 litres.

Étape 8 : Revissez la vis de contrôle du niveau d'huile (Pos.10, Fig.25) et le bouchon de remplissage (Pos.9, Fig.26).

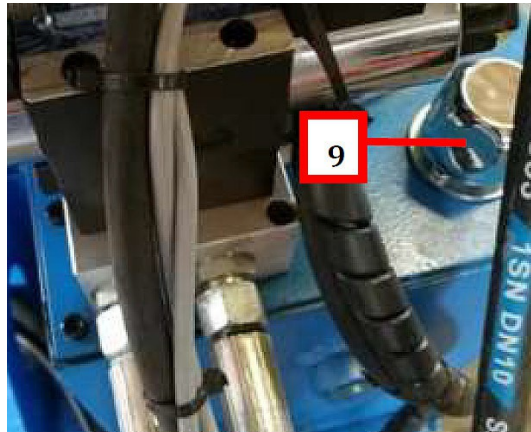


Fig. 26 : Ouvrir le bouchon de remplissage

Étape 9 : Nettoyez la zone de l'unité hydraulique et éliminez l'huile hydraulique usagée de manière appropriée.

14.2.3 Changer l'huile filtre

Après une vidange d'huile, le filtre situé à l'intérieur de l'unité hydraulique doit être remplacé. La procédure de remplacement est la suivante :

Étape 1 : Arrêtez la machine et mettez l'interrupteur principal en

position 0. Étape 2 : Retirez la protection de l'unité hydraulique.

Étape 3 : Desserrez les 3 vis du boîtier du filtre à huile (Pos.8a, Fig.27). Étape

4 : Retirez le couvercle du filtre (Pos.8b, Fig.27).

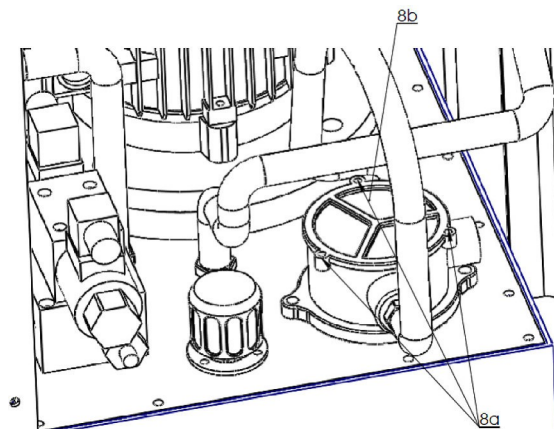


Fig. 27 : Remplacer le filtre à huile

Étape 5 : Retirez l'ancien filtre et insérez le nouveau, en veillant à ce qu'il soit orienté dans le même sens que l'ancien.

Étape 6 : Remonter le filtre dans l'ordre inverse du démontage.

Étape 7 : Nettoyer la zone de l'unité hydraulique et éliminer le vieux filtre de manière appropriée.

15 Dépannage

Défaut	Cause possible	Remède
Les voyants du panneau de contrôle ne s'allument pas.	1. Pas d'alimentation électrique disponible. 2. Fusible défectueux.	1. Vérifier la connexion électrique. 2. Vérifier le fusible et le remplacer si nécessaire.
Vibrations importantes de la machine pendant le travail	1. Placement incorrect de la presse sur le sol. 2. Les protecteurs ne sont pas solidement fixés à la machine.	1. Vérifiez que la presse se trouve sur une surface plane, horizontale et dure. . 2. Vérifier les protections de la machine.
Le moteur ne démarre pas	1. Pas d'alimentation électrique disponible. 2. Bouton d'arrêt d'urgence activé. 3. Contacteur du moteur défectueux.	1. Vérifier la connexion électrique. 2. Vérifier le bouton d'arrêt d'urgence et le réinitialiser si nécessaire. 3. Faites-le vérifier par un électricien qualifié.
Fonctionnement incorrect d'un actuateur hydraulique	1. Le niveau d'huile dans l'unité hydraulique est trop bas. 2. Positionnement incorrect des vannes de débit et de pression.	1. Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile hydraulique si nécessaire. 2. Vérifier le réglage des vannes.
Le moteur de l'unité hydraulique fonctionne mais ne monte pas en pression.	1. Tuyaux endommagés. 2. Soupape de décharge endommagée. 3. Pompe endommagée. 4. Manomètre endommagé.	1. Vérifier les tuyaux hydrauliques. 2. Vérifier la soupape de décharge. 3. Vérifier la pompe. 4. Vérifier le manomètre.
Chauffage excessif de l'huile dans l'unité hydraulique	1. Niveau d'huile trop bas. 2. Tuyaux ou valves hydrauliques bouchés.	1. Faire l'appoint d'huile dans l'unité hydraulique. 2. Nettoyer ou remplacer les pièces endommagées.
Augmentation du niveau sonore de la pompe du groupe hydraulique	1. Accouplement endommagé. 2. Pompe endommagée.	1. Remplacer l'accouplement. 2. Remplacer la pompe.

16 Élimination, recyclage des anciens équipements

Dans l'intérêt de l'environnement, il faut veiller à ce que tous les éléments de la machine soient éliminés uniquement par les moyens prévus et autorisés.

16.1 Déclassement

Les appareils en fin de vie doivent être mis hors service immédiatement et de manière professionnelle afin d'éviter toute utilisation abusive ultérieure et tout danger pour l'environnement ou les personnes.

- Éliminez tous les matériaux d'exploitation dangereux pour l'environnement de l'ancien appareil.
 - Si nécessaire, démonter la machine pour en faire des assemblages et des composants gérables et recyclables.
 - Éliminer les composants de la machine et le matériel d'exploitation de manière appropriée.

16.2 Élimination des équipements électriques

L'équipement électrique contient une variété de matériaux recyclables et de composants nocifs pour l'environnement.

Ces composants doivent être éliminés séparément et de manière appropriée. En cas de doute, contactez le service municipal d'élimination des déchets.

Si nécessaire, il convient de faire appel à une entreprise spécialisée dans l'élimination des déchets pour aider au traitement.

16.3 Démontage de la machine

Lors du démontage et de la mise au rebut de la presse plieuse d'atelier, rassembler les pièces métalliques en un seul endroit, puis les séparer. Vidanger l'huile du système hydraulique avant de démonter la machine. Procéder comme indiqué au chapitre 13.2. Après avoir vidangé l'huile, nettoyez soigneusement toutes les surfaces sur lesquelles de l'huile a pu se répandre accidentellement pendant la vidange.

16.4 Élimination des lubrifiants

Les instructions d'élimination des lubrifiants utilisés sont fournies par le fabricant du lubrifiant. Si nécessaire, demandez les fiches techniques spécifiques au produit.

16.5 Élimination via la collecte municipale points

Mise au rebut des équipements électriques et électroniques usagés (Applicable dans les pays de l'Union européenne et dans les autres pays européens disposant d'un système de collecte distinct pour ces appareils).



Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En contribuant à l'élimination correcte de ce produit, vous protégez l'environnement et la santé d'autrui. L'environnement et la santé sont menacés par une mise au rebut incorrecte. Le recyclage des matériaux permet de réduire la consommation de matières premières. Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez votre collectivité locale, le service municipal de gestion des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

17 Pièces détachées

DANGER !



Risque de blessure dû à l'utilisation de pièces de rechange incorrectes !

L'utilisation de pièces de rechange incorrectes ou défectueuses peut entraîner des risques pour le personnel d'exploitation, des dommages et des dysfonctionnements.

- Seules les pièces de rechange d'origine du fabricant ou les pièces de rechange approuvées par le fabricant doivent être utilisées.
- En cas d'incertitude, contactez toujours le fabricant.



REMARQUE !

L'utilisation de pièces de rechange non approuvées annule la garantie du fabricant.

17.1 Commande de pièces détachées

Les pièces de rechange peuvent être obtenues auprès du revendeur spécialisé.

Veillez indiquer les données clés suivantes lors de toute demande de renseignements ou de commande de pièces détachées :

- Type d'appareil
- Numéro de l'article
- Numéro de poste
- Année de fabrication
- Quantité
- le mode d'expédition souhaité (courrier, fret, maritime, aérien, express)
- Adresse de livraison

Les commandes de pièces détachées ne comportant pas les informations susmentionnées ne peuvent être prises en considération. En l'absence d'informations sur le mode d'expédition, l'expédition est laissée à l'appréciation du fournisseur. Les informations relatives au type d'appareil, au numéro d'article et à l'année de fabrication figurent sur la plaque signalétique apposée sur la machine.

Exemple :

Le moteur de la presse plieuse d'atelier WPK 1250-32 doit être commandé. Le moteur porte le numéro 3 dans le plan des pièces détachées 3. Lors de la commande de pièces détachées, envoyez une copie du plan des pièces détachées (3) avec le composant marqué (moteur) et le numéro d'article marqué (3) au revendeur agréé ou au service des pièces détachées et fournissez les informations suivantes :

Type de machine : **Presse plieuse d'atelier WPK 1250-32**

Numéro d'article : **3778125**

Numéro de dessin : **3**

Numéro de poste : 3

17.2 Pièces de rechange dessins

Les dessins suivants devraient permettre d'identifier les pièces de rechange nécessaires en cas d'intervention. Pour commander, envoyez une copie du dessin des pièces avec les pièces identifiées au revendeur agréé.

Dessin des pièces détachées 1

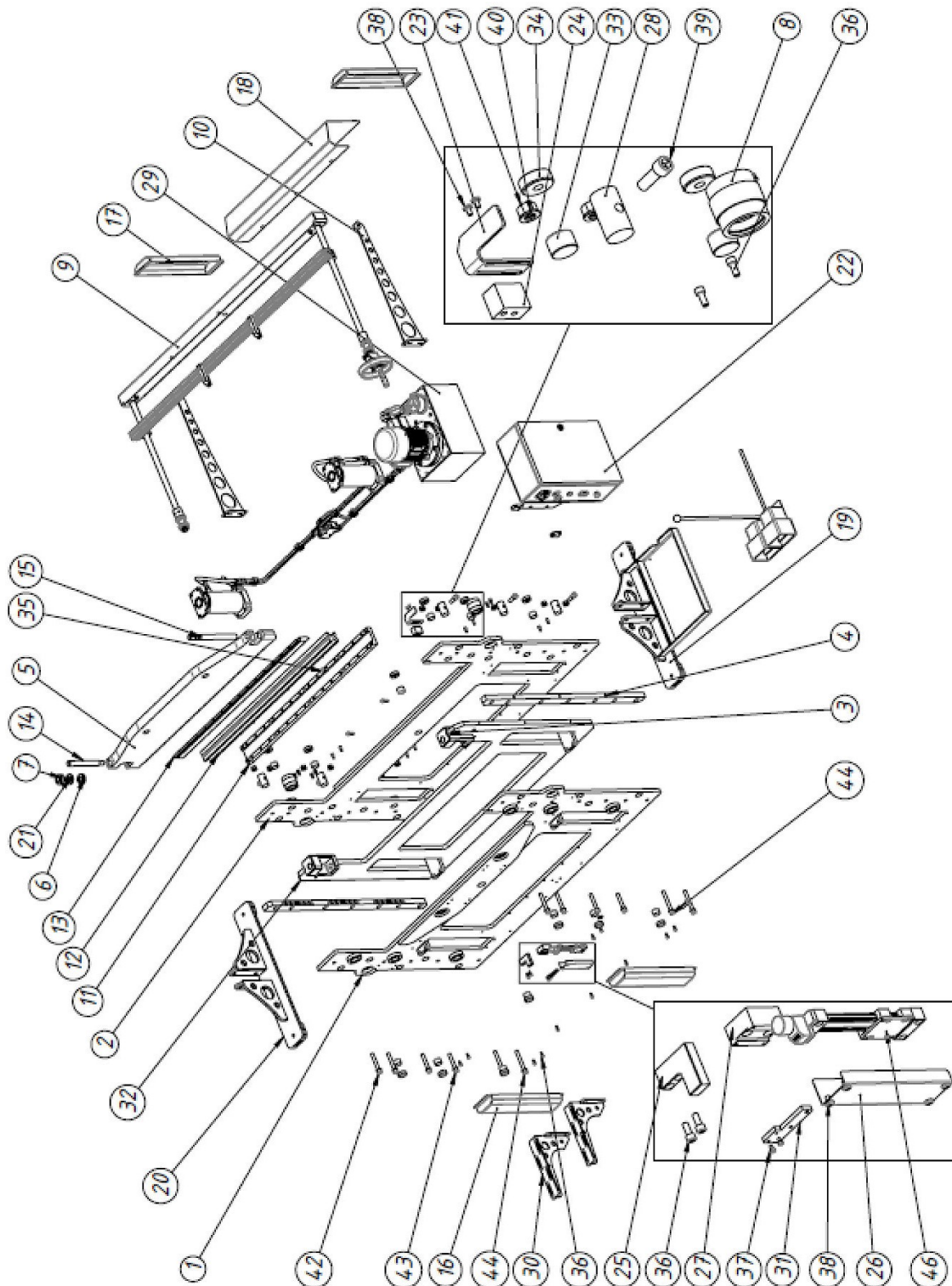


Fig. 28 : Schéma des pièces détachées 1

Liste des pièces détachées 1

Pos.	Description	Lot	Taille
1	Jeu de plaques extérieures	1	
2	Jeu de plaques extérieures	1	
3	Set d'assiettes moyennes	1	
4	Rail de guidage	2	
5	Poutre de tête	1	
6	Rondelle de la poutre supérieure	1	
7	Rondelle de la poutre supérieure	1	
8	Buisson limiteur	2	
9	Limiteur complet	1	
10	Soutien limité	2	
11	Assemblage des matrices	1	
12	Mourir	1	
13	Tampon	1	
14	Goupille de la poutre supérieure	1	
15	Goupille de la poutre supérieure	1	
16	Couvercle de cylindre	2	
17	Couvercle de cylindre	2	
18	Couverture moyenne	1	
19	Pied avec plaque métallique	1	
20	Pied avec plaque métallique	1	
21	Rondelle de la poutre supérieure	1	
22	Installation électrique	1	
23	Interrupteur de fin de course de la poignée	1	
24	Interrupteur de fin de course de la poignée	1	
25	Interrupteur de fin de course du limiteur	1	
26	Mécanisme de réglage du couvercle	1	
27	Poignée du mécanisme de réglage	1	
28	Tige filetée	6	
29	Système hydraulique	1	
30	Soutien frontal	2	
31	Poignée de fin de course	1	
32	Carton dur	2	
33	Tige en PTFE	14	

Pos.	Description	Lot	Taille
34	Vis PTFE	14	
35	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	6	M10x35-8.8
36	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	29	M8x20-8.8
37	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	2	M4x6-8.8
38	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	8	M16x45-8.8
39	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	8	M16x45-8.8
40	Laveuse	24	16-200HV
41	Ecrou DIN EN ISO 4032 *	8	M16-9
42	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	4	M16x110-8.8
43	Vis de culasse DIN EN ESO 4762 *	4	M16x100-8.8
44	Zylinderkopfschraube DIN EN ISO 4762 *	4	M16x130-8.8
45	Laveuse	8	8-200 HV
46	Mécanisme de réglage	1	

***Pièce standard, disponible chez les revendeurs spécialisés**

Dessin des pièces détachées 2

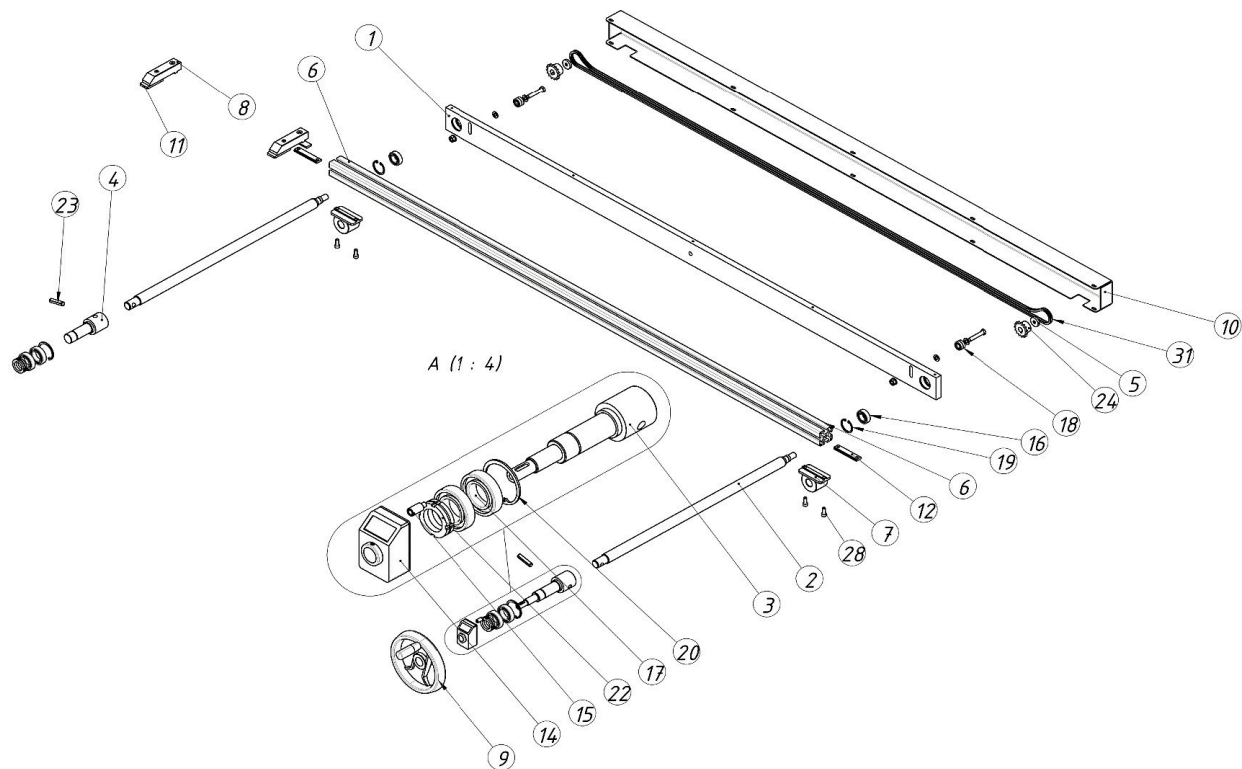


Fig. 29 : Schéma des pièces détachées 2

Liste des pièces détachées 2

Pos.	Description	Lot	Taille
1	Arbre limiteur 1	1	
2	Arbre limiteur 2	1	
3	Profil du limiteur	1	
4	Vis principale	2	
5	Verre de sécurité	2	
6	Fer plat	2	
7	Protection de la chaîne	1	
8	Plaque de limiteur	2	
9	Plaque de bande de limiteur	2	
10	Plaque de bande de limiteur	2	
11	Bloc de comptage	1	
12	Jeu d'écrous de limitation	2	
13	Capuchon de roulement DIN 981-KM6 *	4	M30x1,5
14	Chaîne *	1	06B-1
15	Profilé en aluminium 62451	1	

Pos.	Description	Lot	Taille
16	Indicateur de position électronique	1	
17	Circlip DIN 471 *	2	20x1,2
18	Circlip DIN 471 *	2	42x1,75
19	Circlip DIN 471 *	2	55x2
20	Roulement à billes DIN 625 *	2	6004
21	Roulement à billes DIN 625 *	4	6006
22	Roulement à billes DIN 625 *	4	6000
23	Pignon de chaîne B DIN 8192 *	2	15Z06B-1
24	Volant *	1	K0725.5200x 16
25	Goupille à ressort DIN EN ISO 13337 *	2	12x50-St
26	Vis à tête hexagonale DIN EN ISO 4017 *	2	M10x55-8.8
27	Ecrou hexagonal DIN EN ISO 4032 *	2	M10-9
28	Vis de culasse DIN EN ISO 4762 *	4	M8x20-8.8
29	Vis de culasse DIN EN ISO 4762 *	2	M8x25-8.8
30	Vis de culasse DIN EN ISO 4762 *	2	M6x25-8.8
31	Rondelle DIN EN ISO 7089 *	6	10-200HV

***Pièce standard, disponible chez les revendeurs spécialisés**

Dessin des pièces détachées 3

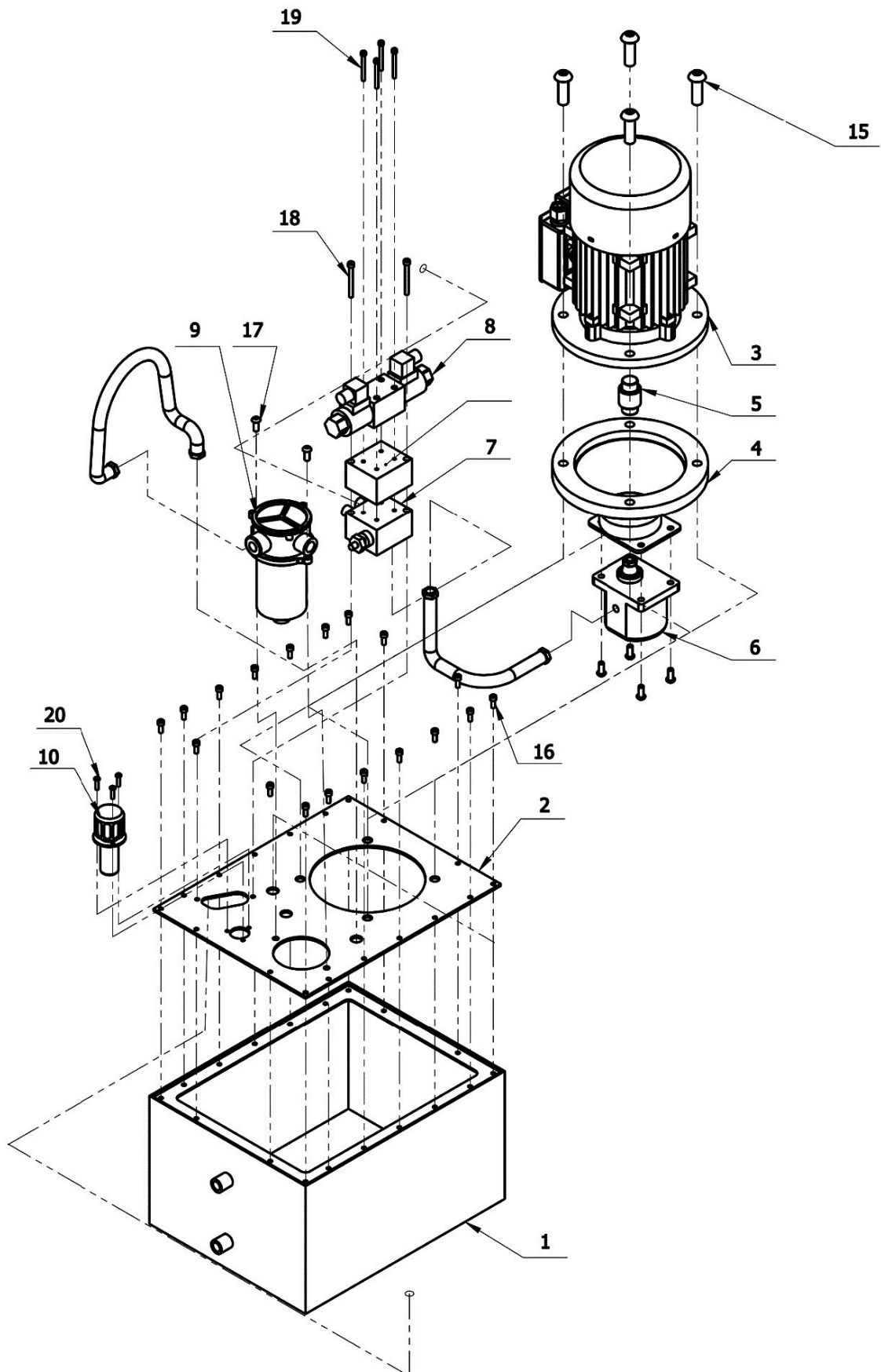


Fig. 30 : Schéma des pièces détachées 3

Liste des pièces détachées 3

Pos.	Description	Lot	Taille
1	Réservoir principal	1	
2	Couvercle du réservoir principal	1	
3	Moteur électrique *	1	4KW
4	Pièce d'accouplement *	1	LS253-250
5	Accouplement à griffes *	1	ND 14
6	Pompe	1	P 06
7	Substructure	1	80-350 bar
8	Distributeur électrique	1	
9	Filtre de retour *	1	RFM 020 CD1 BB4 01S
10	Filtre *	1	TM 150 G65
11	Régulateur de pression*	1	1/2"
12	Régulateur de débit *	1	1/2"
13	Manomètre *	1	G1 1/4"
14	Tuyau hydraulique	7	
15	Vis à tête ronde *	4	M14x50
16	Vis de culasse *	18	M6x16
17	Vis à tête ronde *	2	M8x20
18	Vis de culasse *	2	M6x60
19	Vis de culasse *	2	M5x50
20	Vis à tête ronde *	3	M5x20
21	Vis à tête ronde *	4	M8x20

***Pièce standard, disponible chez les revendeurs spécialisés**

Dessin des pièces détachées 4

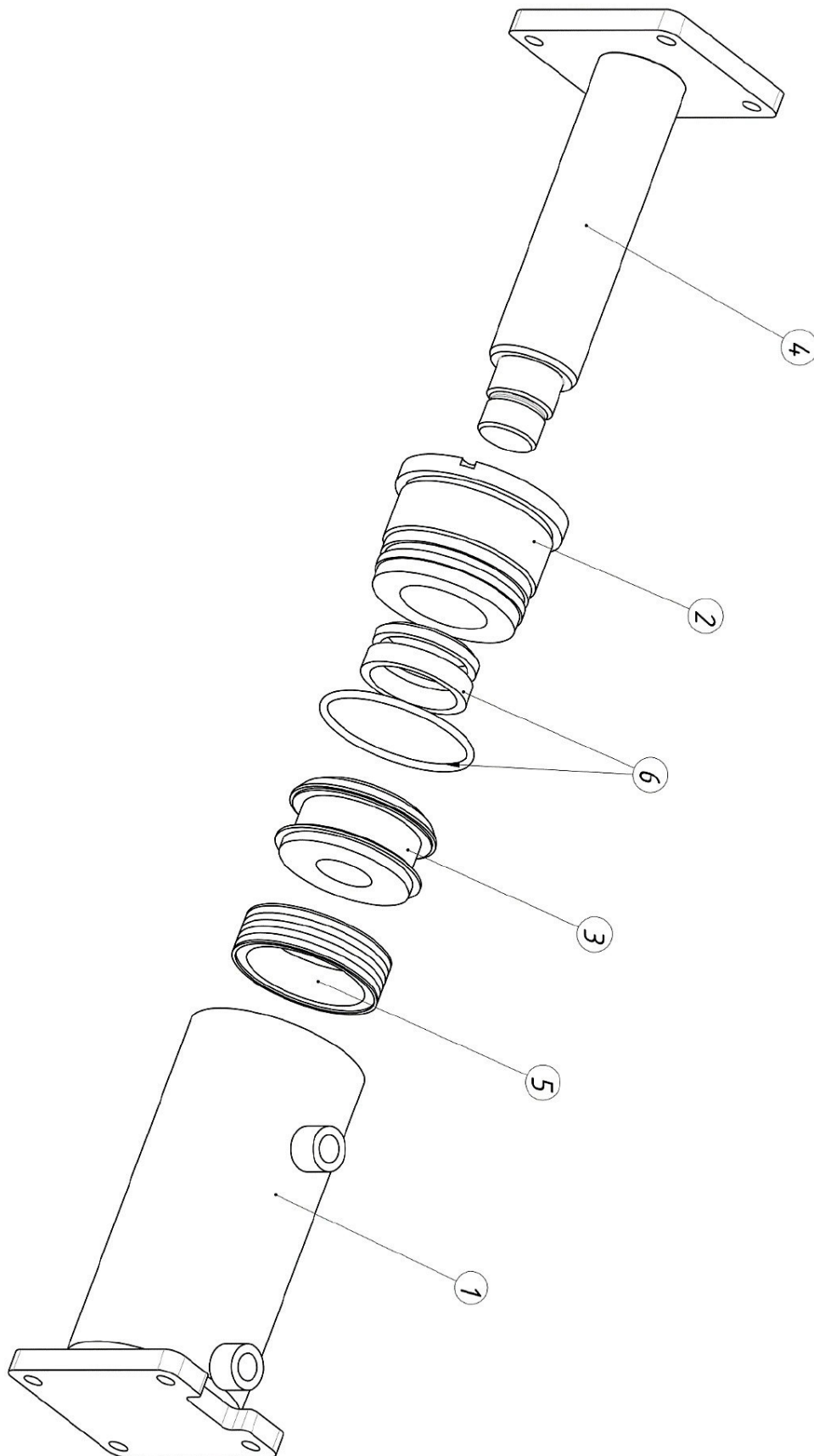


Fig. 31 : Schéma des pièces détachées 4

Liste des pièces détachées 4

Pos.	Description	Lot	Taille
1	Jeu de cylindres	1	WPK 125-01.01.00
2	Boîte de farce	1	100x60
3	Piston	1	GDC-PV100
4	Jeu de tiges de piston	1	GDC PV100
5	Kit de joints de piston	1	GDC-PV-100
6	Emballage de la boîte à farce	1	GDC-B-100x60

18 Circuit électrique Diagrammes

Schéma du circuit électrique 1

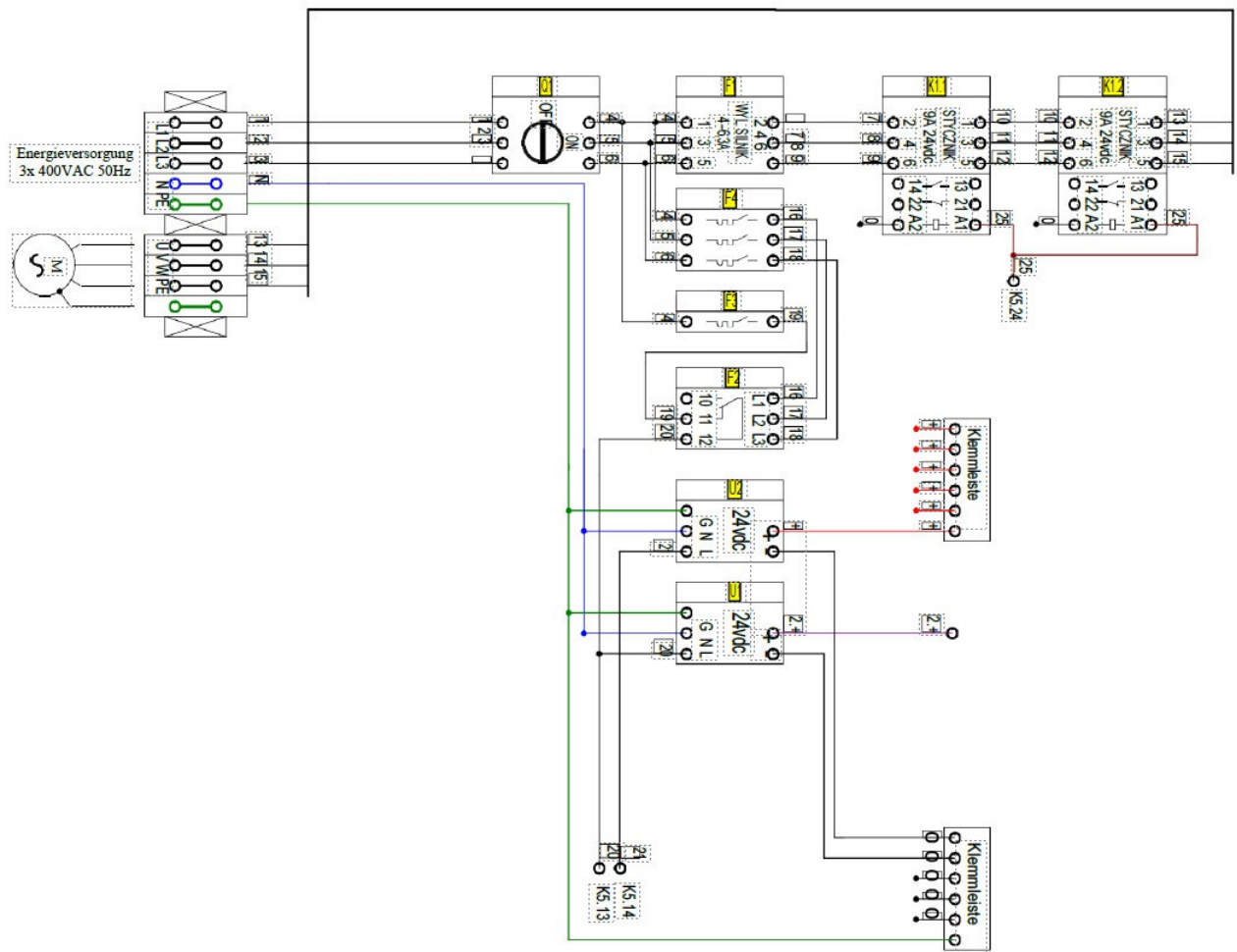


Fig. 32 : Schéma électrique 1

Symbole	Fonction
F1	Interrupteur du moteur
F2	Présence et contrôle de la rotation
F3	Protection contre les surintensités
F4	Connecteur de fusible 5x20mm
U1	Alimentation 24VDC
U2	Alimentation 24VDC
X1	Pilote PLC
K1	relais
Q1	Déconnecteur
K1,K2	Relais à semi-conducteur
K3,K4	Relais d'interface
K5	Relais de sécurité
K1.1,K1.2	Connecteur d'alimentation

Schéma du circuit électrique 2

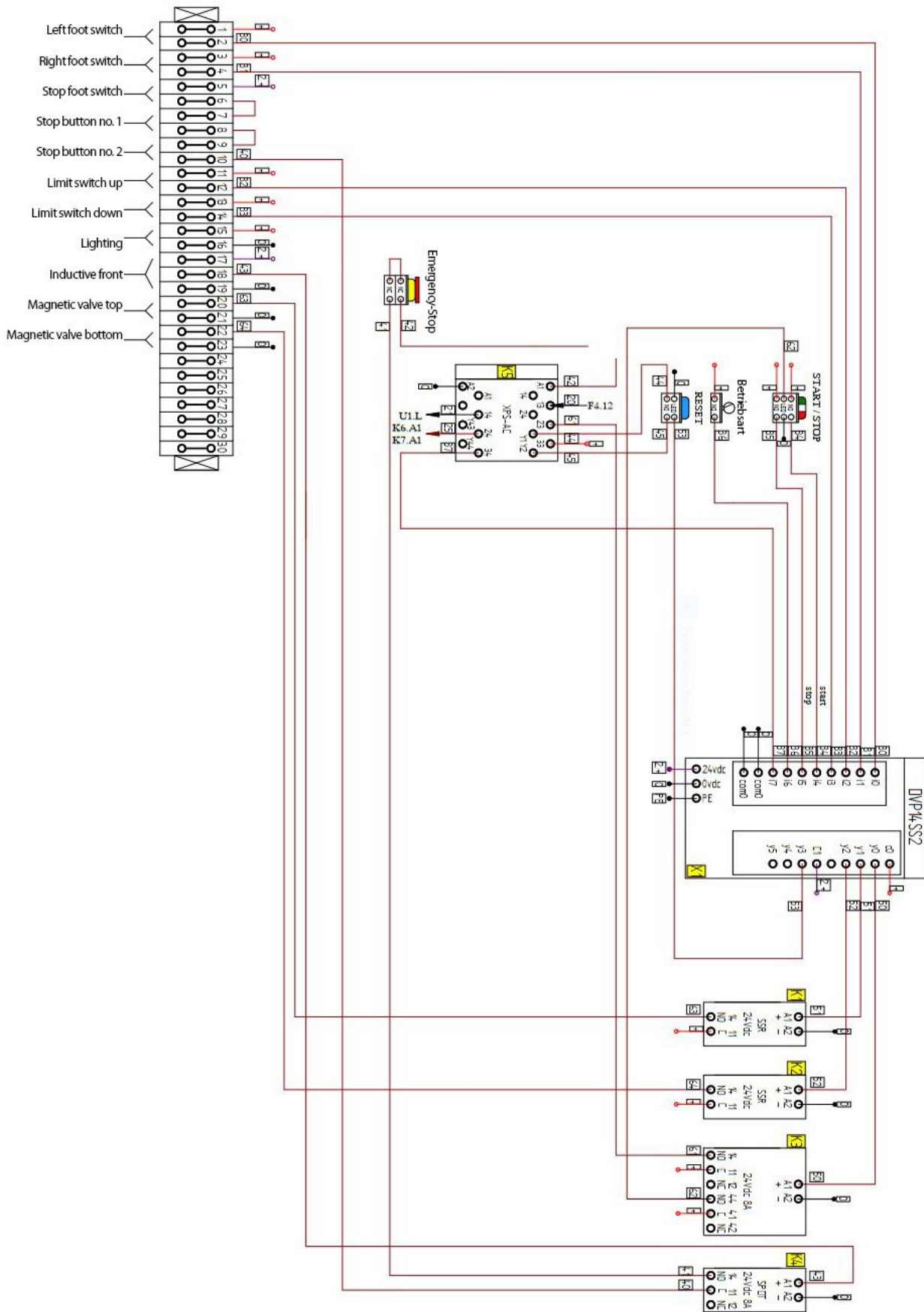


Fig. 33 : Schéma électrique 2

19 Plan hydraulique

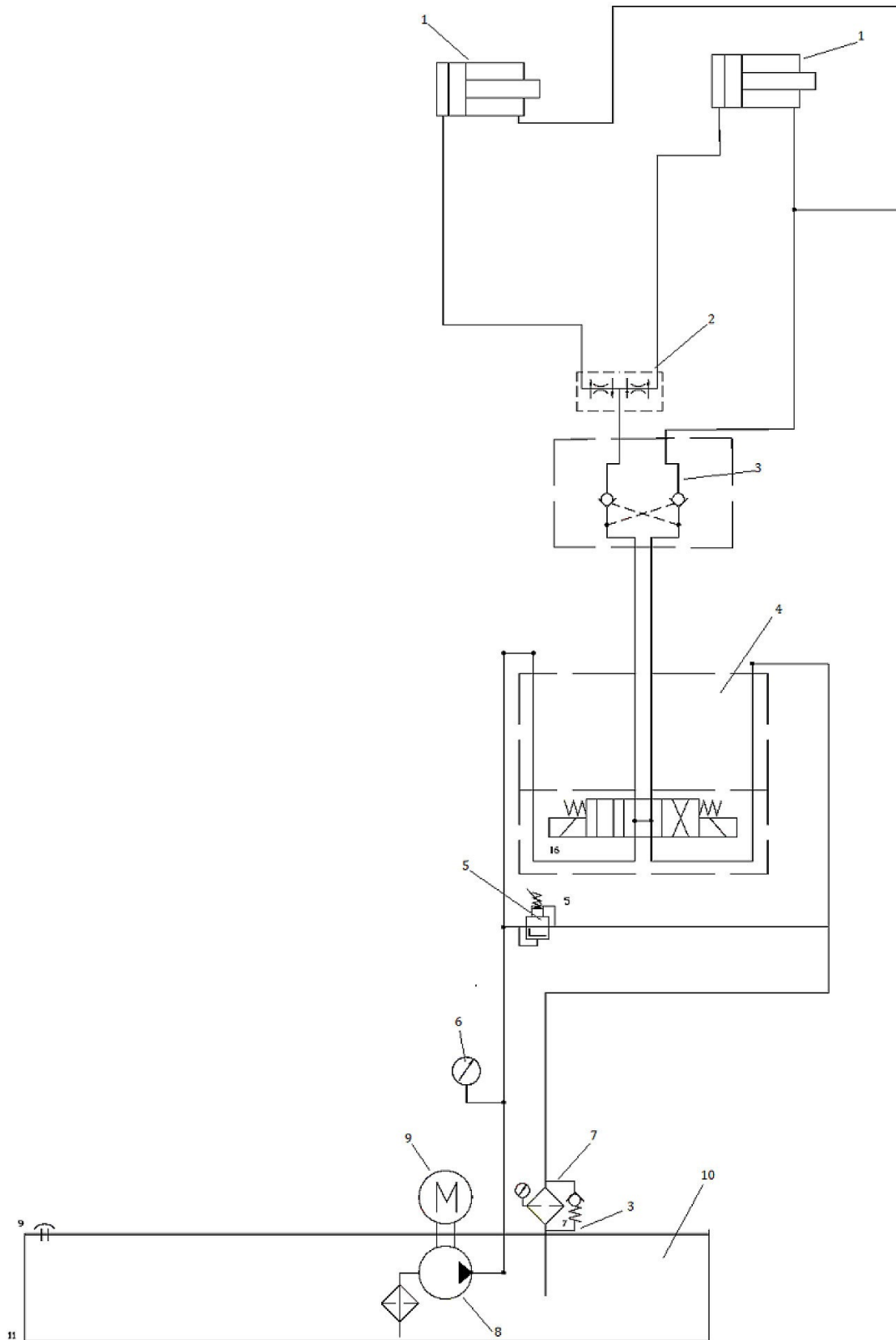


Fig. 34 : Plan hydraulique

20 CE - Déclaration de conformité

Conformément à la directive Machines 2006/42/CE Annexe II 1.A

Fabricant/transporteur : Stürmer Maschinen GmbH
 Dr.-Robert-Pfleger-Straße
 26 D-96103 Hallstadt

déclare par la présente que le produit suivant

Groupe de produits : Metalkraft® Machines à travailler les métaux

Désignation de la machine : WPK 1250-32 **Numéro d'article :** 3778125

Type de machine : Presse plieuse d'atelier

Numéro de série* : _____

Année de fabrication* : 20____

*Remplir ces champs en fonction des informations figurant sur la plaque d'immatriculation

est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive susmentionnée et des autres directives appliquées (ci-après) - y compris leurs amendements en vigueur au moment de la déclaration.

Directives européennes pertinentes : 2014/30/EU
 Directive CEM
 2011/65/EU Directive RoHS

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

DIN EN ISO 12100:2011-03	Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation du risque et réduction des risques
DIN EN 60204-1:2019-06	Sécurité des machines - Équipement électrique des machines Partie 1 : Exigences générales
DIN EN 13857:2020-04	Sécurité des machines - Distances de sécurité pour empêcher l'atteinte des zones de par les membres supérieurs et inférieurs
DIN EN 16092-3:2019-08	Sécurité des machines-outils - Presses - Partie 3 : Prescriptions de sécurité pour les presses hydraulique
DIN EN IEC 61000-6-2:2019-11	Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes génériques - Partie 6-2 : Norme d'immunité pour les environnements industriels
DIN EN IEC 61000-6-4:2020-09	Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-4 : Normes génériques - Norme d'émission pour les environnements industriels
DIN EN 61000-3-2:2019-12	Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 3-2 : Limites - Limites pour les émissions de courant (courant d'entrée de l'équipement ≤ 16 A par phase)
DIN EN 61000-3-3:2020-07	Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 3-3 : Limites - Limitation de tension les variations, les fluctuations de tension et le papillotement dans les réseaux publics d'alimentation à basse tension, pour les équipements dont le courant nominal est ≤ 16 A par phase et qui ne font pas l'objet d'un raccordement conditionnel

Responsable de la documentation : Kilian Stürmer, Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103

Hallstadt Hallstadt, 31.05.2022



Kilian Stürmer
 Directeur général

