



nosstec



Rouleuse 4135

NOTICE D'UTILISATION

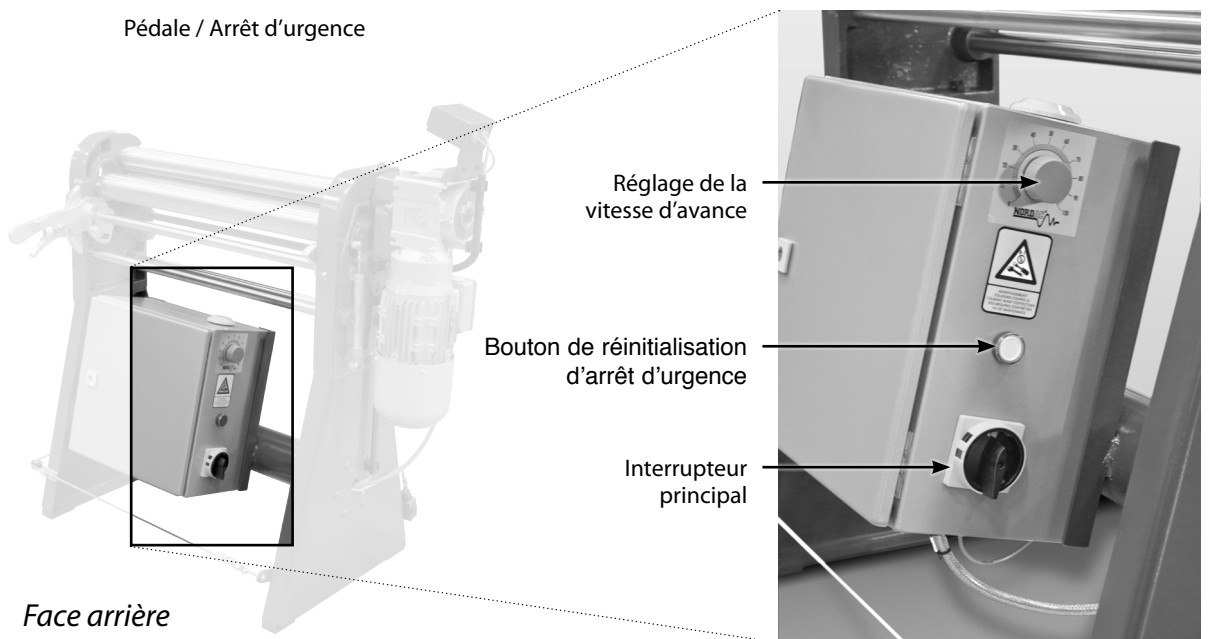
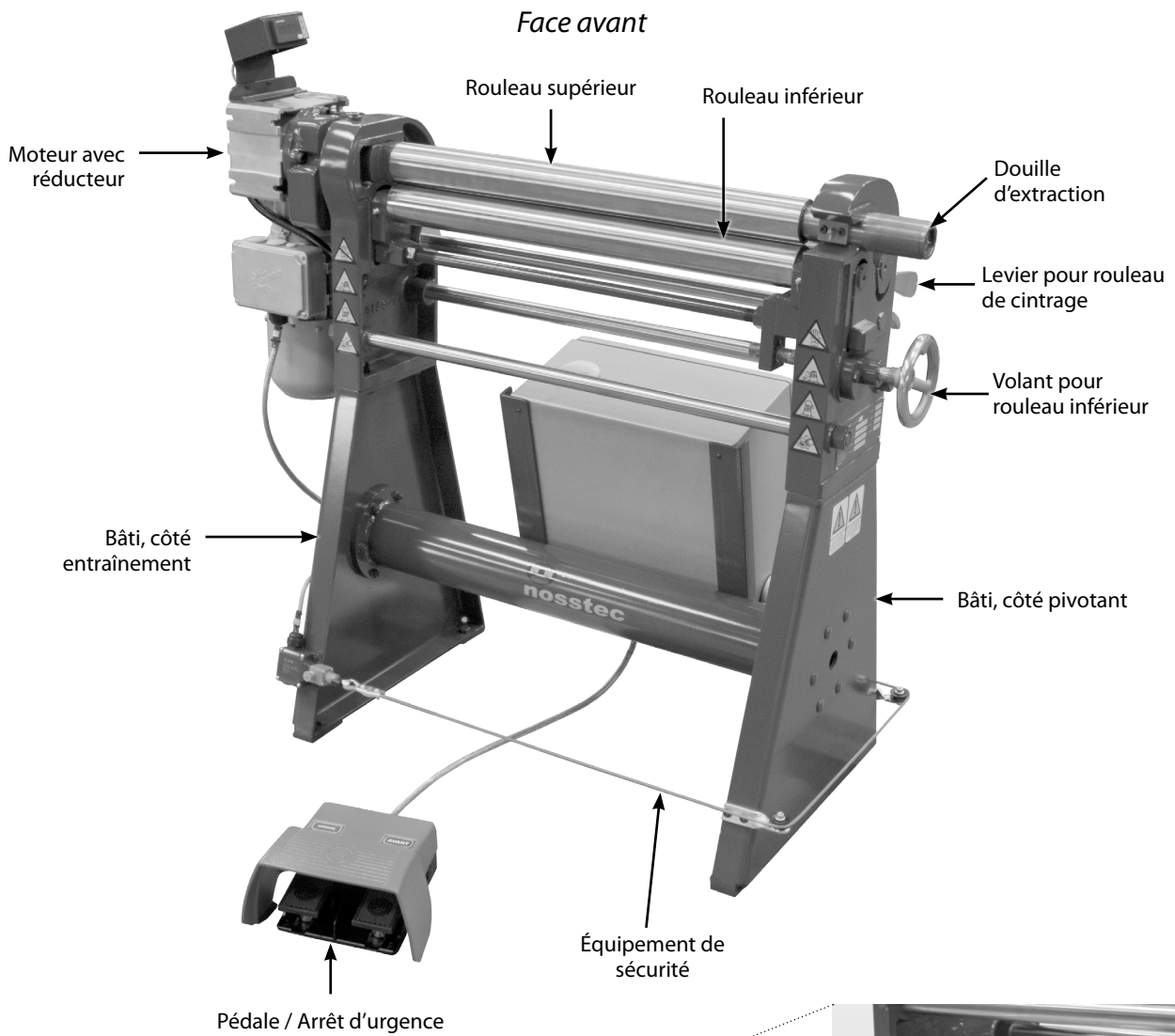


Principaux composants	4
Utilisation	5
Sécurité	6
Nettoyage et entretien	11
Schéma de graissage	12
Caractéristiques techniques	13
Plaques signalétiques et autocollants	14
Démontage de la rouleuse	15
Pièces détachées	16
Déclaration de conformité	18
Coordonnées	Voir au dos

N.B ! Nous nous réservons le droit de modifier, à tout moment et sans avis préalable, les caractéristiques de nos produits

La copie ou la reproduction de ce manuel, dans sa totalité ou en partie, est protégée par les droits d'auteurs et est interdite sans le consentement écrit préalable de Nosstec AB.

HUVUDELAR

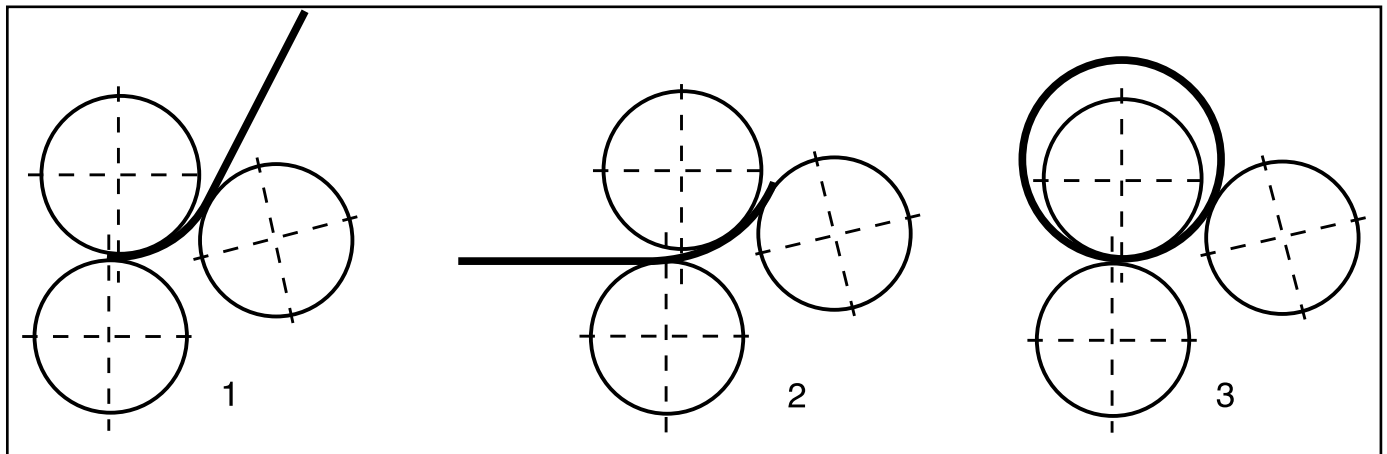


N. B ! la machine illustrée sur cette page n'est pas nécessairement représentative du produit livré. Les différences de taille, les options et/ou accessoires peuvent ou non être représentés ici.

Amorçage

Afin de donner à la pièce une forme cylindrique symétrique, il est nécessaire d'amorcer (préformer) les deux extrémités de la pièce à rouler/ cintrer.

Cette opération doit être effectuée depuis l'arrière de la machine avec les rouleaux en rotation dans le sens opposé (voir illustration, figure 1).



Cintrage

Régalez le rouleau de cintrage dans la position souhaitée.

Insérez la pièce croquée entre le rouleau supérieur et le rouleau inférieur et utilisez le rouleau de cintrage comme butée.

Relevez le rouleau inférieur de sorte que la pièce à usiner soit bloquée entre les rouleaux.

Roulez la pièce (veiller à ce que la pièce passe au-dessus rouleau de cintrage selon la figure 2 dans la figure ci-dessus).

Régalez le rouleau de cintrage et répétez l'opération jusqu'à ce que la pièce ait la forme désirée.

Dégagez le rouleau supérieur en le faisant pivoter et retirez la pièce.

Ramenez le rouleau supérieur à sa position initiale.

Pour une longueur travaillée et une épaisseur de tôle maximales, un diamètre de cintrage d'environ 1,5 fois le diamètre du rouleau supérieur peut être réalisé, et pour des tôles plus minces, environ 1,2 fois le diamètre du rouleau.

Lors de cintrage de tôle d'acier ou d'acier inoxydable, la capacité maximale de la machine en termes d'épaisseur sera réduite à environ $\frac{2}{3}$ par rapport à une tôle d'acier au carbone (acier doux).

Cintrage conique

Pour faciliter le cintrage conique, le rouleau de cintrage peut être incliné comme suit :

Le rouleau de cintrage peut être incliné dans les deux sens en desserrant la vis sur le disque à came et en réglant la poignée vers le haut ou vers le bas. Lorsque l'inclinaison désirée du rouleau est obtenue, la vis du disque à came peut être resserrée.

N. B ! Ne pas oublier de régler de nouveau le parallélisme des rouleaux une fois le cintrage conique terminé.

SÉCURITÉ

Généralités

Cette machine à cintrer de type rouleuse est conçue en vue d'éliminer le risque de blessures personnelles, à condition d'observer les instructions contenues dans ce document.

Seul un personnel autorisé et formé est habilité à utiliser la machine. Veillez à lire et à comprendre le contenu du présent manuel d'utilisation avant de mettre la machine en service. Il est important de lire les consignes de sécurité ci-dessous.



Consignes de sécurité à observer lors de l'installation

La machine doit être boulonnée au plancher à l'aide de 4 boulons à coquille d'expansion. L'installation électrique de la machine doit être effectuée par un personnel qualifié.

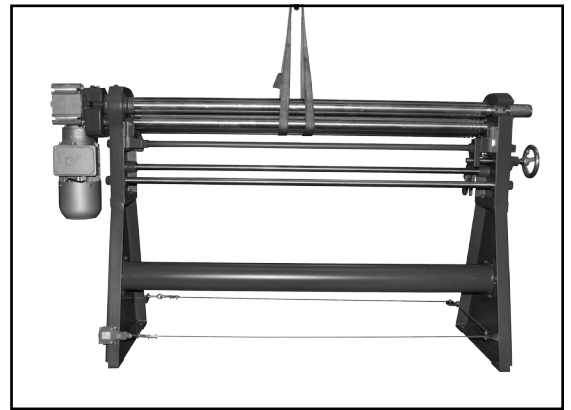
Instructions de levage

Cette machine doit être soulevée à l'aide d'un chariot élévateur tant qu'elle est dans son emballage. Lors de son extraction de l'emballage vers le site d'utilisation final, un dispositif de levage approuvé de type pont roulant doit être utilisé.

Instructions de levage au moyen d'un pont roulant :

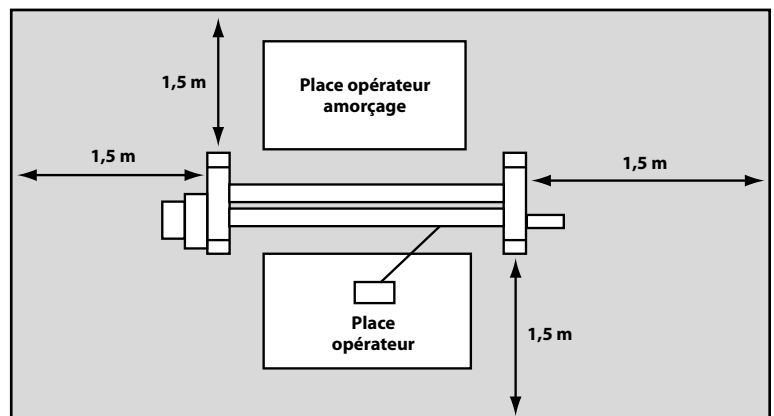
1. Vérifiez que le rouleau supérieur est rentré.
2. Passez une sangle autour des rouleaux comme illustré ici.
3. Soulevez délicatement, tout en vérifiant que les rouleaux sont appuyés l'un contre l'autre.

En ce qui concerne les poids : Voir les caractéristiques techniques.



Zone de danger

La zone de danger de la machine est décrite dans la figure. Cette zone doit être délimitée d'une manière appropriée sur le sol. Une personne séjournant dans la zone dangereuse est désignée ci-après « personne exposée » et l'utilisateur de la machine l'« opérateur ».



**Domaines d'utilisation**

Ne jamais rouler/cintrer un type de matériau autre que celui prévu pour la capacité de la machine. Consultez la plaque signalétique de la machine et la section « Caractéristiques techniques ».

Veillez prendre les mesures suivantes, avant d'utiliser la machine :

Assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité sont en état de marche et qu'ils ne sont pas endommagés. Vérifiez également que les pièces mobiles ne rencontrent pas d'obstacles, par exemple en raison de protections ou de pièces mal montées. Les pièces ou les dispositifs de sécurité détériorés doivent être remplacés par un personnel qualifié. Veuillez contacter Nosstec en ce qui concerne les pièces détachées requises. La machine dispose d'une garantie de 24 mois applicable à partir de la date de livraison depuis Nosstec. La garantie est valable uniquement à condition d'utiliser des pièces détachées d'origine.

Assurez-vous que l'environnement de travail autour de la machine est adapté

- Ne pas exposer la machine aux intempéries.
- Ne pas utiliser la machine dans des locaux humides ou insalubres.
- Assurez-vous que l'éclairage des locaux est satisfaisant.
- Le sol doit être propre, sec et exempt de taches d'huile et de graisse.
- Ne jamais utiliser de matériaux facilement inflammables près de la machine.
- Des postes de travail sales et en désordre augmentent le risque d'accidents.

**Position du rouleau supérieur**

Le rouleau supérieur ne doit en aucun cas être dans sa position relevée (sortie) en cours de fonctionnement.

Évitez les postures de travail instables

Vérifiez que l'opérateur a toujours une posture de travail sûre et stable. Lors de l'amorçage, l'opérateur doit se tenir à l'arrière de la machine.

Ne conservez aucun outil sur la machine.

Retirez tous les outils de la machine avant de l'utiliser.

**Toutes les réparations doivent être effectuées par un personnel qualifié.**

La machine et son équipement électrique ont été élaborés selon les règles de sécurité en vigueur. Toutes les réparations doivent être effectuées par un personnel formé et qualifié. Seules des pièces détachées d'origine doivent être utilisées.

N. B ! Si les réparations impliquent également le démontage de la machine, celui-ci doit être effectué selon les instructions de démontage ci-jointes. Ne pas conserver ces instructions avec la machine.

SÉCURITÉ



Mettre la machine hors tension

Coupez le courant avant de toucher les pièces conductrices de la machine. Cela se fait soit par déconnexion du sectionneur principal de la machine, soit par mise hors tension dans l'armoire électrique.

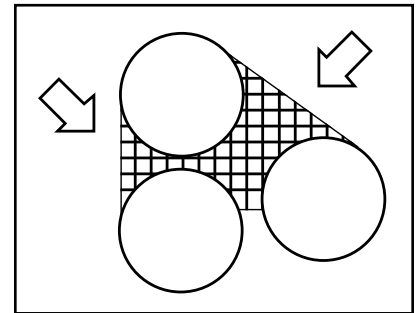
N. B ! Ne mettez pas le sectionneur principal ou l'interrupteur de sécurité de la machine hors service.



Zones de risque

Lors de travail sur la machine, vérifiez qu'aucune partie du corps ne s'approche de trop près du côté alimentation des rouleaux de serrage de la machine (voir figure).

N. B ! Le côté alimentation (avance) peut varier en raison du sens de rotation des rouleaux.



Conservez le manuel d'utilisation de la machine dans un endroit sûr.

Le manuel d'utilisation contient des informations importantes qui, outre les consignes de sécurité, concernent également le fonctionnement, le service, la maintenance, etc.

Modification de la machine

Toute conversion, modification ou changement de la présente machine est strictement interdit, à l'exception de :

- Pièces détachées d'origine.
- Équipement optionnel fourni par le fabricant..

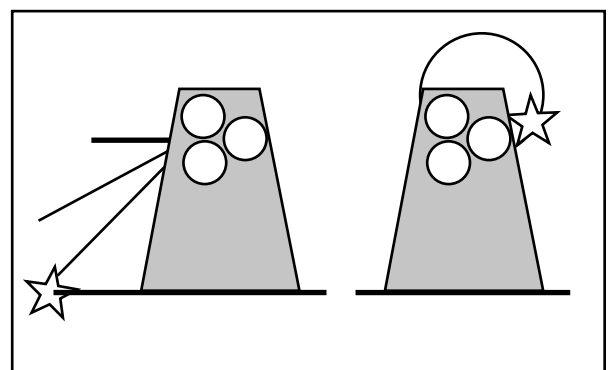
Bruit aérien

Le niveau de bruit suivant a été mesuré sur le poste de travail de l'opérateur :

Niveau de bruit équivalent Leq , à vide	66 dB(A)
Niveau de bruit équivalent Leq , en fonctionnement	68 dB(A)

Chute de pièces

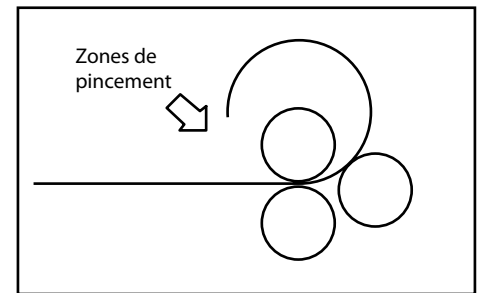
Soyez prudent lorsque vous travaillez avec des pièces lourdes, de sorte qu'elles ne tombent pas par inadvertance lors du desserrage entre les rouleaux supérieur et inférieur (voir figure). Le cas échéant, utilisez une table de support, un pont roulant ou tout autre dispositif de levage.





Risque de pincement dans la pièce à usiner

Veuillez observer qu'il y a un risque de pincement entre les extrémités de la pièce, voir la figure.



Arrêt d'urgence

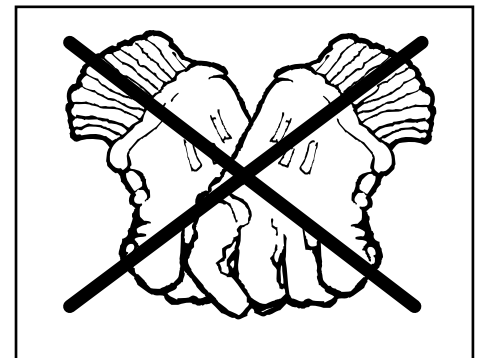
Cette machine est équipée de deux fonctions d'arrêt d'urgence, l'une actionnée en appuyant sur la pédale et l'autre matérialisée par un câble placé autour de la machine, à la hauteur des pieds. Ceci associé au fait que la machine est équipée d'un moteur frein permet d'arrêter cette dernière instantanément en cas de dommage ou de risque de blessure, quel que soit l'endroit où l'on se trouve autour de la machine. L'arrêt d'urgence à commande par câble peut être réinitialisé à l'aide du bouton sur le disjoncteur et du bouton de réinitialisation sur l'armoire électrique. L'arrêt d'urgence commandé par la pédale peut être réinitialisé en relâchant la pédale et en appuyant sur le bouton de réinitialisation sur l'armoire électrique.

Entretien et maintenance

Avant d'effectuer l'entretien et la maintenance sur la machine, vous devez avoir reçu les instructions de votre chef d'équipe. Vous devez également lire et comprendre le présent manuel d'utilisation. Coupez le courant avec le sectionneur principal avant de commencer. Si la machine doit être démontée totalement ou partiellement, veuillez consulter votre chef d'équipe.

Vêtements de protection

Important ! Ne jamais utiliser des gants lors du roulage/cintrage, cela augmente considérablement le risque de pincement entre les rouleaux. Pour toute autre manipulation des pièces usinées, utilisez des gants de protection. L'opérateur ne doit pas porter de ceinture, de bagues ou de colliers. Utiliser des chaussures de sécurité avec embout en acier. Porter des vêtements ajustés. Attacher les cheveux longs et les contenir dans un bonnet.



Élimination des bavures

Ébavurez les tôles et éliminez les bords tranchants de la pièce avant le cintrage.



Blocage de la machine

Si, pour une raison quelconque, la machine s'arrête lors du cintrage d'une pièce, procédez comme suit :

- Abaissez le rouleau inférieur et éventuellement aussi le rouleau de cintrage.
- Retirez la pièce à usiner. Identifiez l'origine du problème.
- Si la protection du moteur est déclenchée, attendez quelques minutes avant de la remettre à zéro. La machine est alors prête à fonctionner de nouveau.
- Si la panne est mécanique ou électrique : coupez le courant et contactez le chef d'atelier.

SÉCURITÉ

Contrôles réguliers

Vérifiez quotidiennement le bon fonctionnement de la pédale de manœuvre ainsi que l'état du câble électrique de la pédale. Vérifiez également que les arrêts d'urgence de la machine fonctionnent. Effectuez l'entretien régulier tel que décrit dans le chapitre Entretien et Maintenance dans le manuel d'utilisation.

Sécurité générale

Les chapitres décrivant les dispositifs de sécurité se fondent sur l'hypothèse que la machine est utilisée de la manière décrite dans ce manuel, que l'opérateur a reçu les informations nécessaires concernant la sécurité de la machine ainsi que les risques particuliers qu'implique ce type de machine.

Si la machine n'est pas utilisée de manière appropriée, le fabricant ne peut être tenu responsable des blessures personnelles ou des dommages matériels qui peuvent en résulter. Vérifiez également les points suivants :

- Prendre toutes les précautions nécessaires lors du chargement, réglage, changement de pièces détachées, nettoyage, réparation et entretien, de telle sorte que la personne exposée ne puisse pas démarrer la machine.
- Ne pas débrancher les dispositifs de sécurité de la machine.
- Ne pas retirer tout ou partie de la machine appartenant à des dispositifs de sécurité.
- Toujours vérifier que tous les dispositifs de sécurité ont été remontés après les travaux de réparation, etc.
- Utilisez une vitesse d'avance appropriée à la tâche à accomplir. Lors de roulage de petites pièces ou de pièces qui exigent le support de l'opérateur, une vitesse d'avance réduite est fortement recommandée.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Points à observer avant l'utilisation de la machine

Placez la machine sur un sol ferme, par exemple un sol en béton. Le sol doit être plan afin d'éviter toutes contraintes sur la machine lors de l'ancrage au sol. Vérifiez que le moteur est raccordé à la tension appropriée. Vérifiez également le sens de rotation. Des plaques avec les textes « Avant » et « Arrière » sont montés sur le capot de protection de la pédale de commande.

Entretien de la machine

La machine est livrée avec des paliers graissés pour un fonctionnement d'environ 200 heures en continu. Après cette période, il faudra les lubrifier avec de la graisse à roulement à billes de bonne qualité, par exemple, graisse universelle Esso H ou équivalent. Voir aussi la section Schéma de graissage.

Vérification quotidienne

- La fonction de freinage du moteur
- Toutes les fonctions d'arrêt d'urgence

Le parallélisme des rouleaux

S'assurer que tous les rouleaux sont parallèles. Si un réglage est nécessaire, procédez comme suit :

Entre les rouleaux supérieur et inférieur :

1. Relevez avec le volant le rouleau inférieur sur sa position la plus haute.
2. Desserrez les écrous à hauteur de la clavette côté transmission.
3. Réglez la clavette jusqu'à ce que la distance entre le rouleau supérieur et inférieur est égale aux deux extrémités.
4. Serrez de nouveau les écrous contre la clavette.

Entre les rouleaux supérieur et de cintrage :

1. Relevez le rouleau de cintrage avec le levier sur sa position la plus haute.
2. Desserrez la vis du disque à came.
3. Réglez jusqu'à ce que la distance entre le rouleau supérieur et le rouleau de cintrage est égale aux deux extrémités.
4. Serrez de nouveau la vis contre le disque à came.

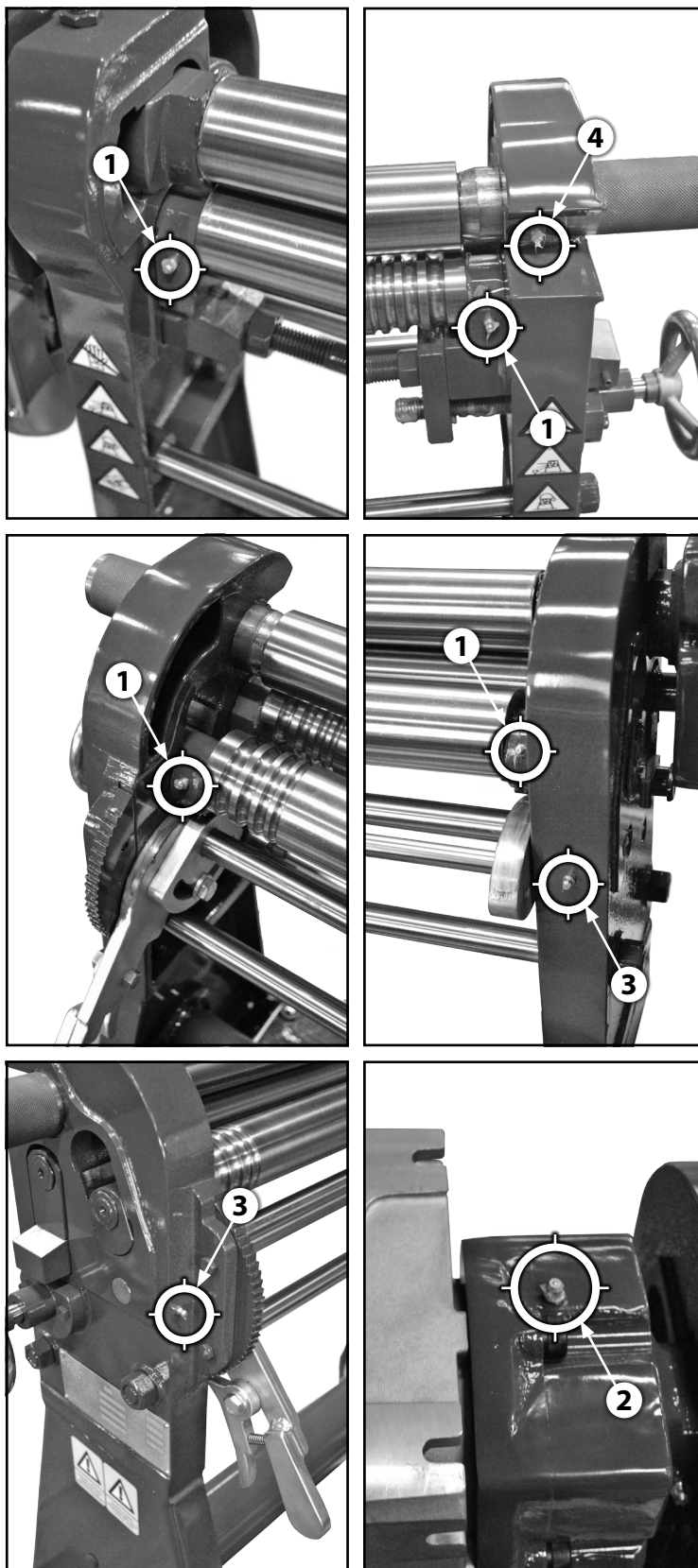
SCHÉMA DE GRAISSAGE

Points de graissage

Il y a au total 8 points de graissage sur la machine :

1. 1 graisseur dans chaque corps de palier.
2. 1 graisseur dans le carter d'engrenage.
3. 1 graisseur à l'arrière de chaque côté, à hauteur de l'arbre.
4. 1 graisseur dans le guidage de la douille.

Voir les illustrations pour l'emplacement des points de graissage.



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Numéro de fabrication.....
 Type

Vitesse d'avance m/min
 Épaisseur de tôle max. (à 400 N/mm²) mm
 Largeur de travail..... mm
 Poids total kg

Dimensions hors tout : longueur × largeur × hauteur..... mm
 Hauteur de travail mm

Puissance raccordée kW
 Tension d'alimentation V


Moteur d'avance :
 Marque
 Type
 V
 kW

Diamètre des rouleaux supérieur et inférieur mm
 Diamètre du rouleau de cintrage mm

Équipement optionnel :
 Rouleaux trempés et rectifiés Écran numérique
 Commande par fréquence

Écarts par rapport à l'exécution standard :

PLAQUES SIGNALÉTIQUES ET AUTOCOLLANTS

 <p>Nosstec AB Järnvägsgatan 19 465 30 Nossebro SUÈDE</p>	Année de production :	<input type="text"/>	Courant :	<input type="text"/>	
	Type :	<input type="text"/>	Tension :	<input type="text"/>	
	Capacité :	<input type="text"/>	mm	Phase :	<input type="text"/>
	Poids :	<input type="text"/>	kg	Fréquence :	<input type="text"/>
	N° de série :	<input type="text"/>			

Plaque aluminium, bleue anodisée



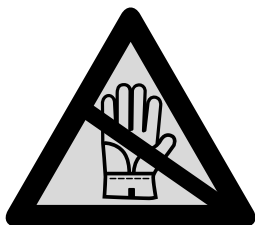
Fond blanc et jaune, texte noir



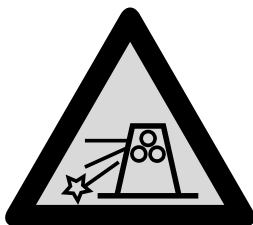
Fond blanc et jaune, texte noir



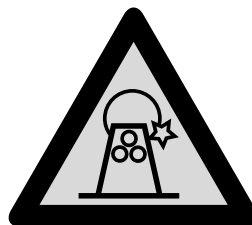
Fond blanc et jaune, texte noir



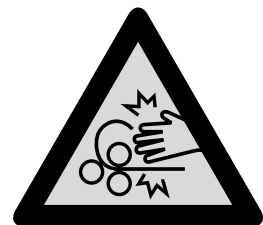
Fond jaune, texte noir



Fond jaune, texte noir



Fond jaune, texte noir



Fond jaune, texte noir



Fond bleu, texte blanc



Fond bleu, texte blanc

DÉMONTAGE DE LA ROULEUSE

Les présentes instructions ont pour but d'aider le personnel qualifié lors de réparations en vue de minimiser les risques de blessures corporelles et de dommages sur la machine.

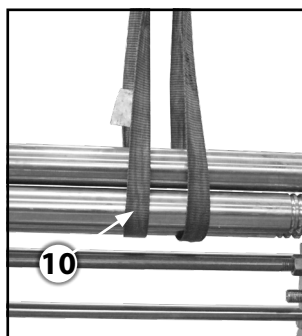
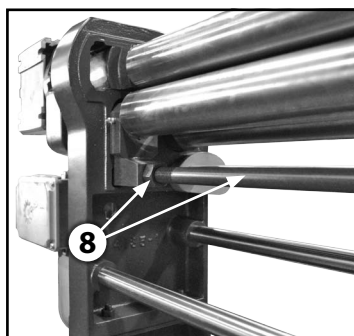
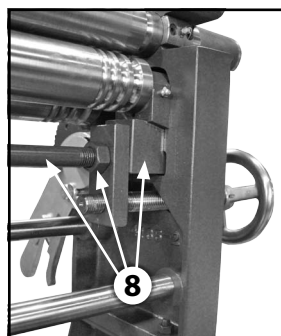
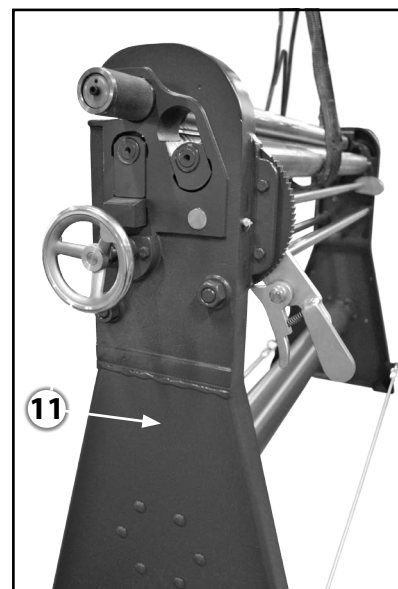
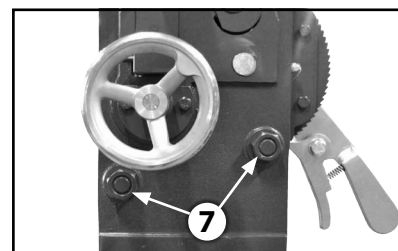
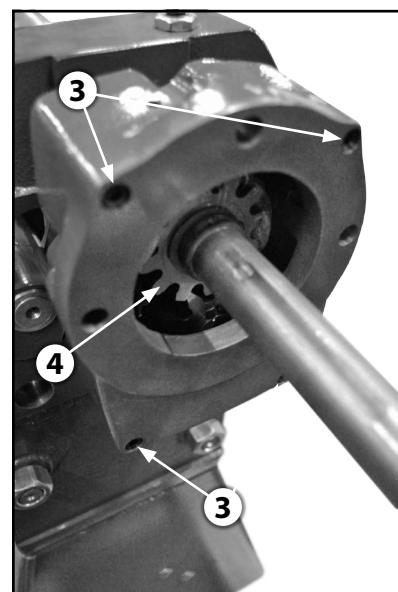
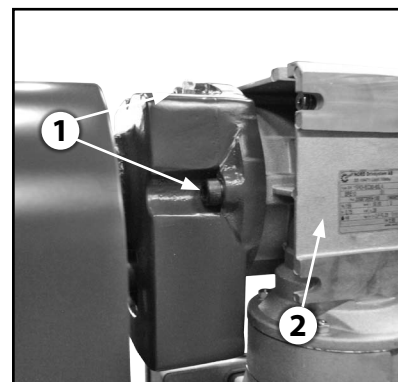
Pour permettre le démontage de la machine en toute sécurité, le travail doit être effectué par au moins deux réparateurs qualifiés.

Ne pas conserver ces instructions de démontage avec la machine. Le détenteur désigné est le chef d'atelier et/ou le personnel d'entretien.

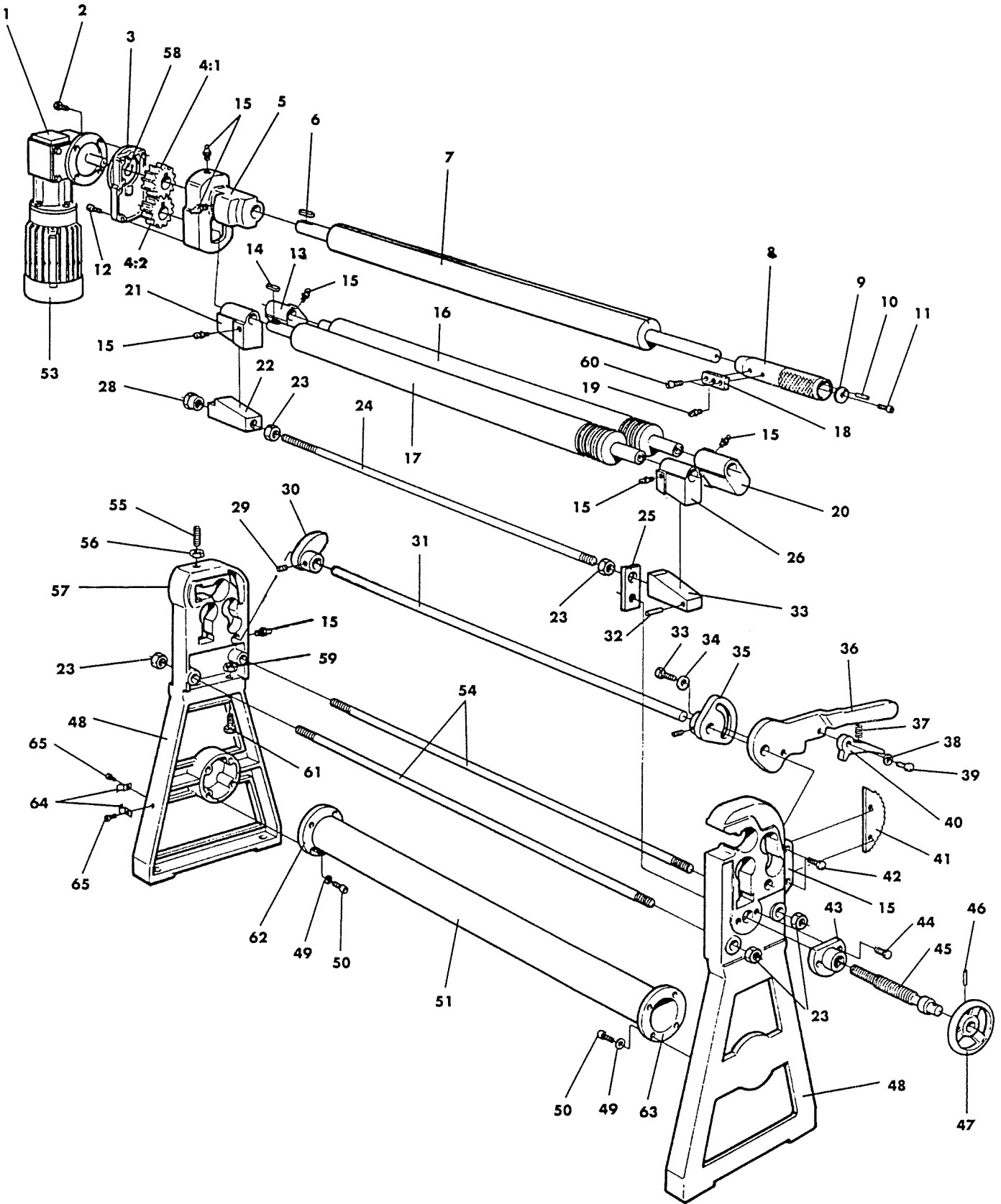
Procédure à suivre :

1. Desserrez les trois boulons de fixation du carter d'engrenage.
2. Déposez le moteur et le groupe d'engrenages.
3. Desserrez les quatre vis six pans et déposez le couvercle.
4. Déposez les deux pignons. Pour ce faire, retirez l'anneau de retenue Seeger sur le pignon supérieur et l'extraire avec un extracteur du fait que le pignon inférieur est retenu par une clavette.
5. Faites pivoter le rouleau supérieur et l'extraire du carter d'engrenage.
6. Retirez le support tubulaire sur le côté inférieur, et soutenez le support sur sa partie avant à l'aide d'une cale appropriée.
7. Desserrez les deux écrous sur le bâti.
8. Desserrez les écrous et dévissez la barre, puis retirez la clavette.
9. Démontez la barre.
10. Sécurisez le rouleau de cintrage et le rouleau inférieur avec des sangles de levage et un pont roulant.
11. Extraire le bâti (côté) et sortir l'arbre après avoir desserré le volant.
12. Libérez le rouleau de cintrage de la sangle de levage et le sortir du bâti.
13. Répétez cette procédure avec le rouleau inférieur.

N. B ! Soyez prudent avec les pièces desserrées et vérifiez que toutes les pièces démontées sont également remontées au bon endroit, dans l'ordre inverse.



PIÈCES DÉTACHÉES



PIÈCES DÉTACHÉES

		Svenska	English	Deutsch	Français
1	1	Snäckväxel	Worm gear	Schneckengetriebe	Engrenage à vis sans fin
2	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
3	1	Lock för växelhus	Cover for gearbox	Abdeckung für Getriebe	Couvercle du boîtier réducteur
4:01	1	Kuggghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
4:02	1	Kuggghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
5	1	Växelhus	Gearbox	Getriebegehäuse	Boîtier réducteur
6	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
7	1	Övervals	Top roll	Oberwalze	Rouleau supérieur
8	1	Hylsa med styrning	Sleeve with guide	Buchse mit Führung	Douille avec guide
9	1	Ändbricka	End washer	Endplatte	Disque
10	1	Spännstift	Roll pin	Spannstift	Goupille de serrage
11	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
12	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
13	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Corps de palier
14	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
15	8	Smörjnippel	Grease nipple	Schmiernippel	Graisseur
16	1	Böjvals	Bending roll	Biegewalze	Rouleau arrière
17	1	Undervals	Lower roll	Unterwalze	Rouleau inférieur
18	1	Styrning	Guide	Führungen	Guide
19	1	Smörjnippel	Grease nipple	Schmiernippel	Graisseur
20	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Corps de palier
21	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Corps de palier
22	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
23	6	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
24	1	Axel	Axle	Achse	Axe
25	1	Ok	Support	Stütze	Support
26	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Corps de palier
27	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
28	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
29	1	Stoppskruv	Stop screw	Stellschraube	Vis d'arrêt
30	1	Excenter	Eccentric	Exzenter	Excentrique
31	1	Axel	Axle	Achse	Axe
32	1	Spännstift	Roll pin	Spannstift	Goupille de serrage
33	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
34	1	Bricka	Washer	Scheibe	Rondelle
35	1	Kamskiva	Cam	Kamscheibe	Disque à came
36	1	Handtag	Handle	Griff	Poignée
37	1	Fjäder	Spring	Feder	Ressort
38	1	Bricka	Washer	Scheibe	Rondelle
39	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
40	1	Spärr	Lock	Verriegelungsgriff	Poignée de verrouillage
41	1	Kuggsegment	Cog segment	Zahnsegment	Segment denté
42	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
43	2	Flänsmutter	Flange nut	Flansmutter	Écrou à embase
44	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
45	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
46	1	Spännstift	Roll pin	Spannstift	Goupille de serrage
47	1	Ratt	Wheel	Handrad	Volant
48	2	Gavel underdel	Side, lower	Giebel, unten	Bâti partie inférieure
49	8	Bricka	Washer	Scheibe	Rondelle
50	8	Skruv	Screw	Schraube	Vis
51	1	Rörstag	Pipe strut	Rohrstrebe	Support tubulaire
52	1	Gavel utsvängbar sida	Side, openable side	Giebel, Nebentüren	Bâti côté pivotant
53	1	Motor	Motor	Motor	Moteur
54	2	Stag	Strut	Strebe	Support
55	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
56	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
57	1	Gavel transmissionssida	Side, transmission side	Giebel, Transmissionseite	Bâti côté de transmission
58	1	Axelsäkring	Axle lock	Achssperr	Verrouillage d'axe
59	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
60	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
61	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
62	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
63	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
64	2	Klammer	Clip	Klammer	Crampon
65	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Déclaration de conformité

Selon la directive Machines 98/37/CE, Annexe II, A.

Fabricant : Nossebro Mekaniska Verkstad AB
SE 465 30 NOSSEBRO SUÈDE +46 512 298 80

Distributeur : Nosstec AB
SE 465 30 NOSSEBRO SUÈDE +46 512 298 85

déclare sous sa seule responsabilité que :

Machine :

Type

.....
Numéro de fabrication

a été fabriquée conformément aux normes et directives suivantes :

- Directive machines 2006/42/CE
- Directive CEM 2004/108/CE
- Directive basse tension 2009/96/CE

.....
Lieu et date

.....
Signature, Directeur général



nosstec

www.nosstec.se

Nosstec AB • Kristineholmsvägen 12, 441 39 Alingsås, Suède
Tél. : +46 (0)512 298 85 • Fax : +46 (0)512 298 89 • E-mail : info@nosstec.se

La copie ou la reproduction de ce manuel, dans sa totalité ou en partie, est protégée par les droits d'auteurs et est interdite sans le consentement écrit préalable de Nosstec AB.