



# PROCESS INTERNE DÉCOUPE PROFILS

19.09.2022

# Sommaire

<b>Sécurité</b>	<b>4</b>
<b>Machine</b>	<b>5</b>
<b>Process découpe</b>	<b>7</b>



## Règles de base

Merci de respecter les règles de sécurité internes lors du déroulement de ce process de découpe de profils guidage, vérin ou profilés de parois de cabine.

Vous trouverez ci-après un rappel des équipements de protection individuels obligatoires pour les tâches inhérentes à ce poste.



**Important : toutes les dimensions évoquées au sein de cette notice, seront exprimées en millimètres (mm).**

## Rappel des EPI



Protection oculaire



Gants de protection



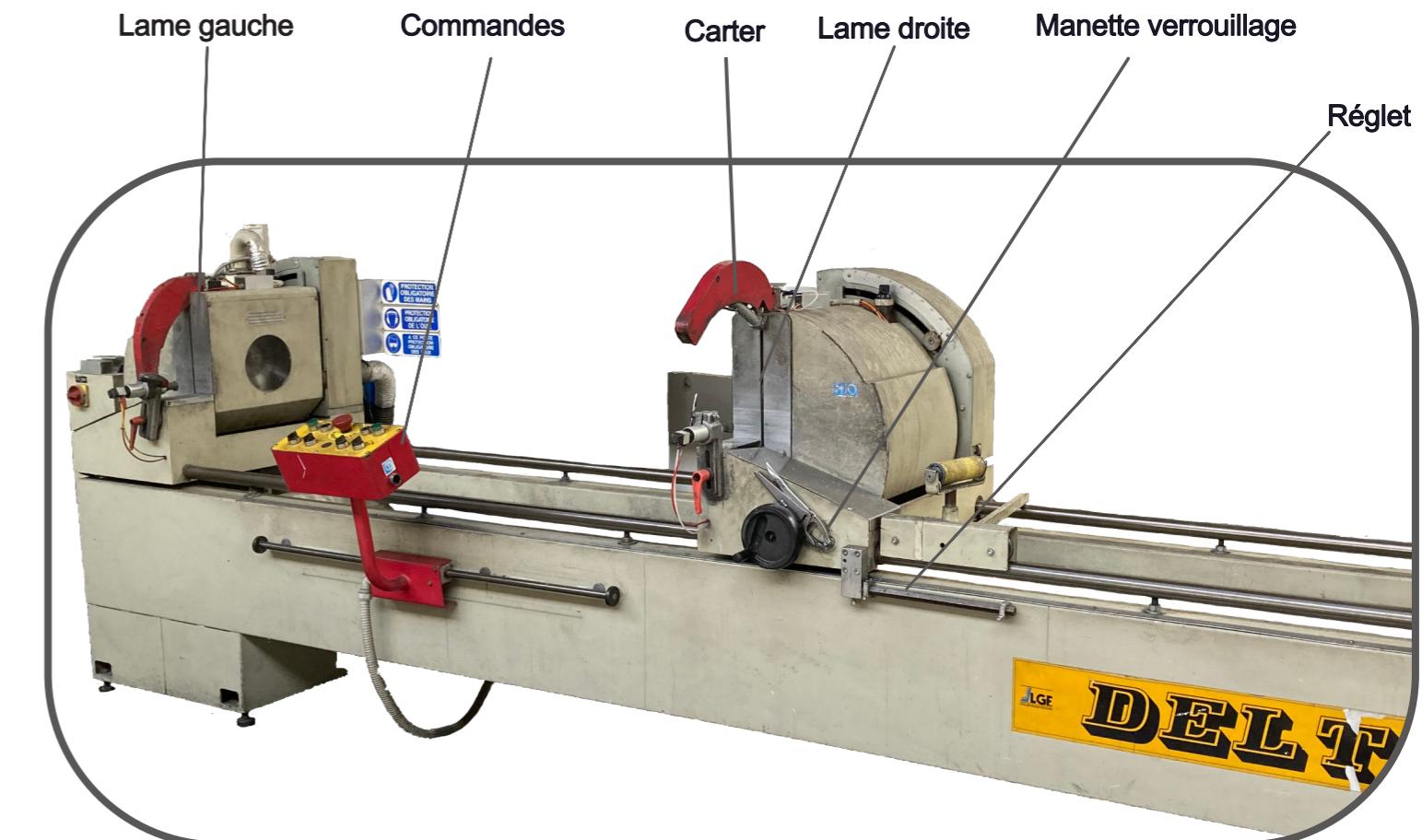
Protection auditive



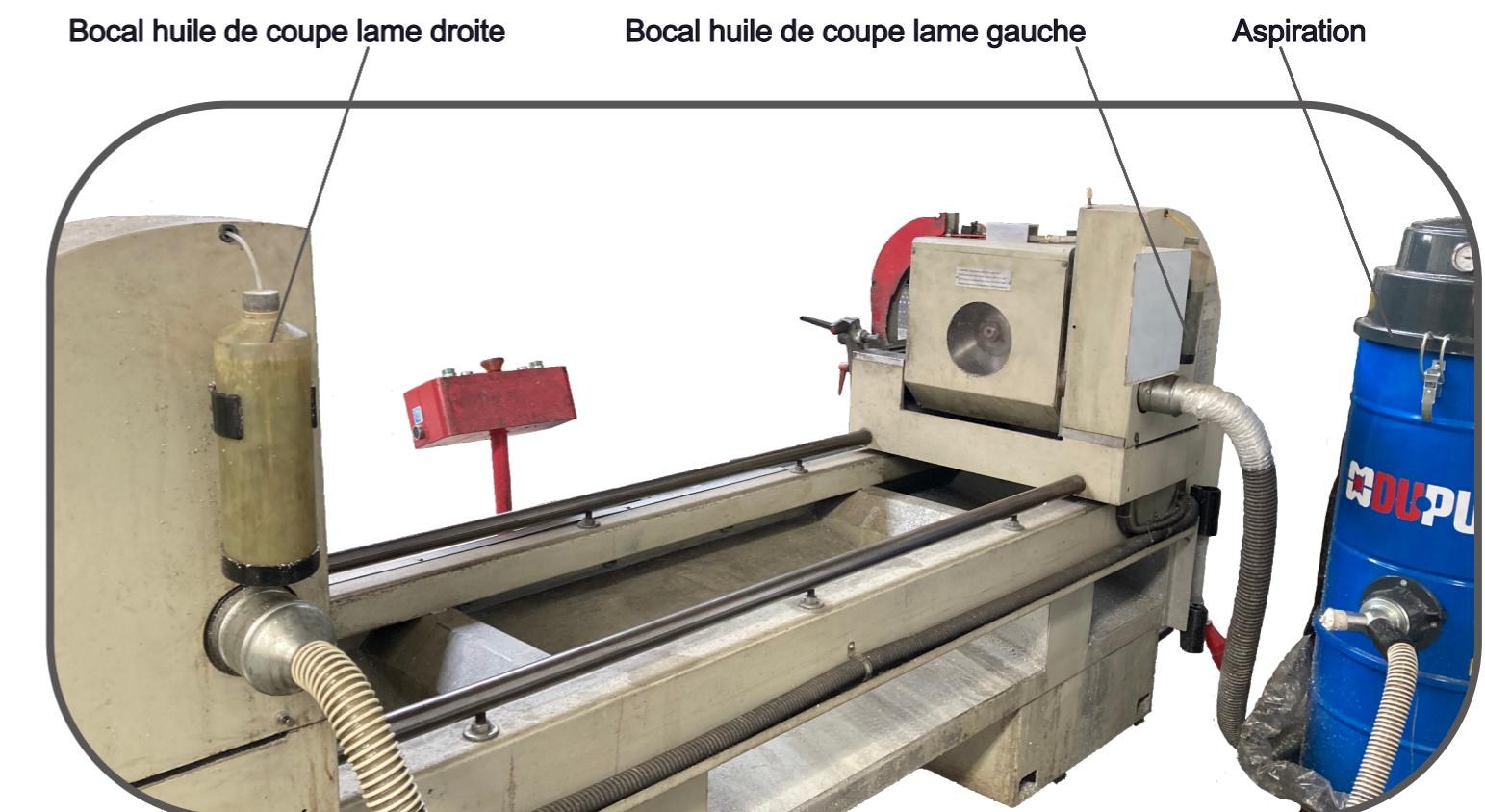
Combinaison



Chaussures de sécurité



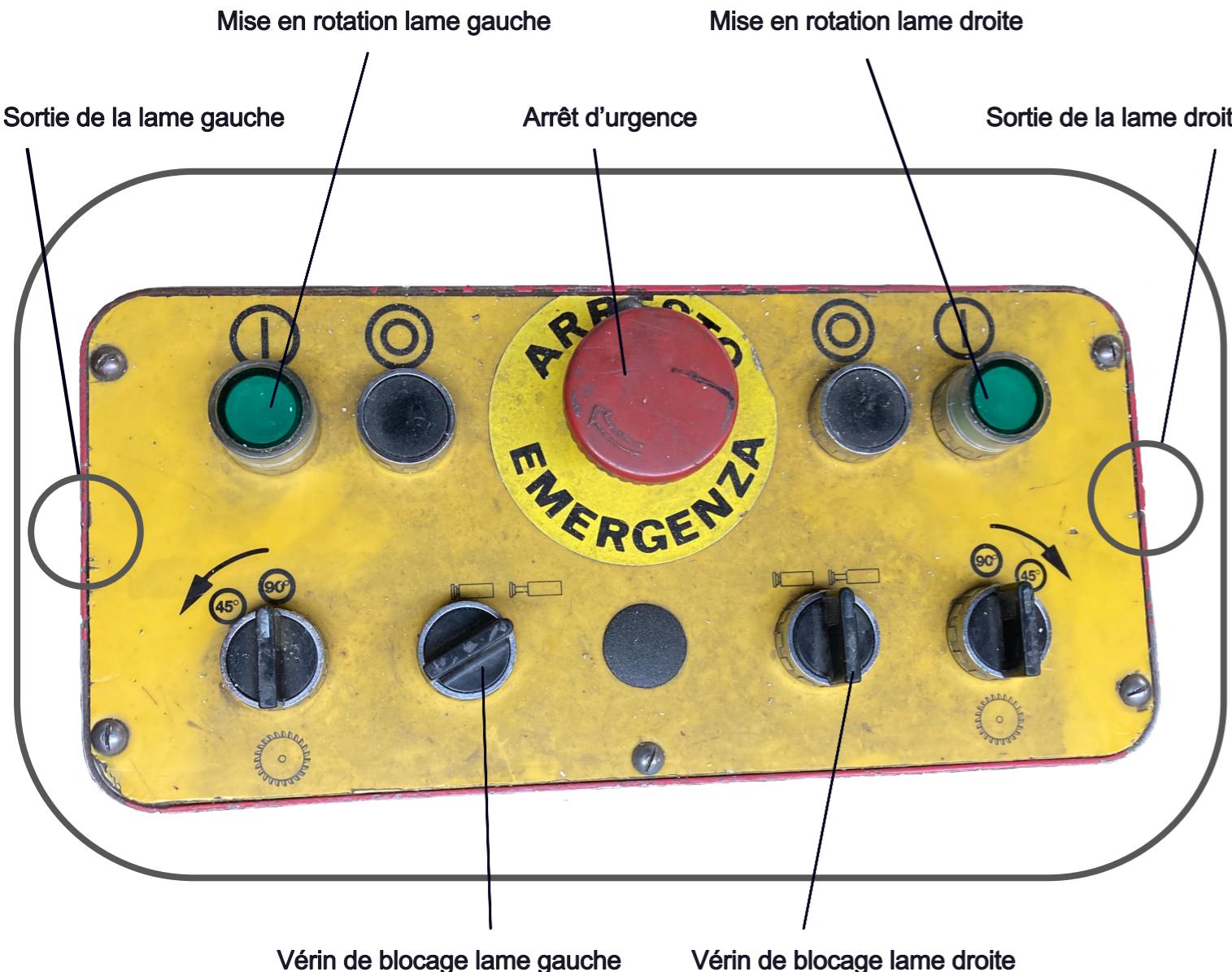
## AVANT DE LA MACHINE



## ARRIÈRE DE LA MACHINE



## PUPITRE DE COMMANDES



- Porter tous les EPI obligatoires avant d'entamer le process, à savoir : gants, lunettes de protection, bouchons d'oreille, vêtements de travail et chaussures de sécurité.

Ceux-ci sont également rappelés sous forme de pictogramme au chapitre précédent.

- Assurer vous que la zone de travail autour de la machine est propre.
- Vérifier, à l'arrière de la machine, qu'elle possède suffisamment d'huile de coupe sur ses 2 têtes.

- Si les bocaux d'huile de coupe ont besoin d'être compléter, faire un mélange dans le bidon prévu à cet effet, à savoir l'équivalent d'un verre d'huile et le reste du bidon en eau.

- Actionner l'aspiration. Il y a un aspirateur par lame de coupe. Ils se situent à l'arrière de la machine.





- Mettre la vitesse de coupe sur **1.5 MAXIMUM**

- Vérifier sur l'OF les longueurs attendues. Additionner les longueurs afin de minimiser les chutes.



- Pointer l'opération sur Sylob.

- Caler le régllet de la machine sur la dimension souhaitée.



- Positionner un chevalet au bout de la machine puis poser les longueurs de profilés choisies.

**Il est recommandé de couper 2 guides identiques en même temps.**

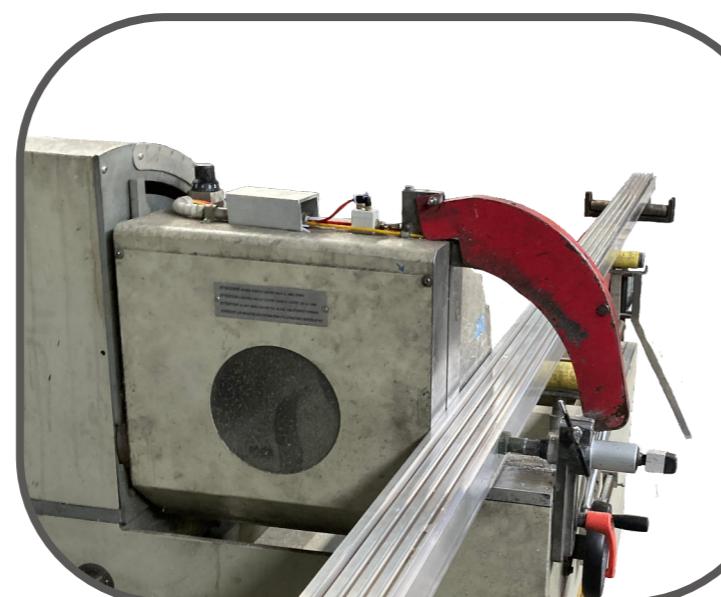




- Veiller à ce que les 2 profilés soient bien alignés et positionnés en point 0 de la machine (à ras de la lame de gauche).



- Depuis le pupitre de commandes, actionner le vérin de gauche afin de bloquer les profilés en position.
- Revérifier que la cote est toujours bonne et que les profilés n'ont pas bougé du point 0 puis actionner le vérin de blocage de droite.



- Baisser le carter au dessus de la lame de droite.

- Sur le pupitre de commandes, appuyer sur le voyant vert (de droite) de mise en rotation de la lame de droite.



**Si besoin de 2 lames pour effectuer une découpe simultanée aux 2 extrémités, veuillez baisser également le carter au dessus de la lame de gauche et appuyer sur le voyant vert (de gauche) de mise en rotation de la lame de gauche.**

- Appuyer ensuite, **EN PRESSION MAINTENUE**, sur les 2 boutons latéraux du pupitre afin de démarrer la coupe.  
La / les lame(s) vont donc sortir progressivement (tant que la pression est maintenue sur les 2 boutons latéraux).





## Process découpe

- Une fois la coupe terminée, relâcher les 2 boutons latéraux pour que la / les lame(s) se rétractent.
- Déclencher les 2 vérins de blocage afin de libérer les profils.
- Avec la soufflette, souffler la limaille autour et à l'intérieur des guides.
- Revérifier la cote finie des profils et coller l'étiquette d'identification (les étiquettes se trouvent dans le dossier de production).



- Poser ensuite les profils en zone de départ.
- Éteindre l'aspiration
- Dépointer l'action dans Sylob
- Passer le balai et l'aspiration sur la machine et la zone de travail.

**Vous rendre la vie plus agréable**



**Plus d'infos et de vidéos sur  
[www.etnafrance.com](http://www.etnafrance.com)**

**0801 82 00 67**

Service & appel  
gratuits

Siège social :

Etna France - 8, rue Constantin Pecqueur - 95150 TAVERNY

Contact : [info@etnafrance.com](mailto:info@etnafrance.com)

SAS au capital de 1 147 100 euros. RCS Pontoise 487 734 691

n° intracommunautaire : FR 19 487 734 691