

✓ PREUVE DE PUBLICATION — NOTIMA

Identifiant document

cmtyx12d001gact01wh97i72

Publié le

22 août 2026 à 14 h 56 HAE

Version

v2

Visibilité

Externe

Vérifier en ligne
notima.ca/verify

L'empreinte SHA-256 de ce fichier est enregistrée dans la base de données NOTIMA et constitue la preuve d'intégrité de cette publication.

Annexes au moment de la publication

Certificat CE PH-40.pdf

SHA-256 f42046f3f8cd...

Notice

Notice d'utilisation – Presse hydraulique PH-40

Version 2 · Externe

Usinage Rocheval inc. – Atelier de formage – Poste P-12

Cette notice s'adresse aux opérateurs autorisés de la presse hydraulique PH-40. Elle doit être lue et comprise avant toute première utilisation. Toute intervention de maintenance est réservée au service technique.

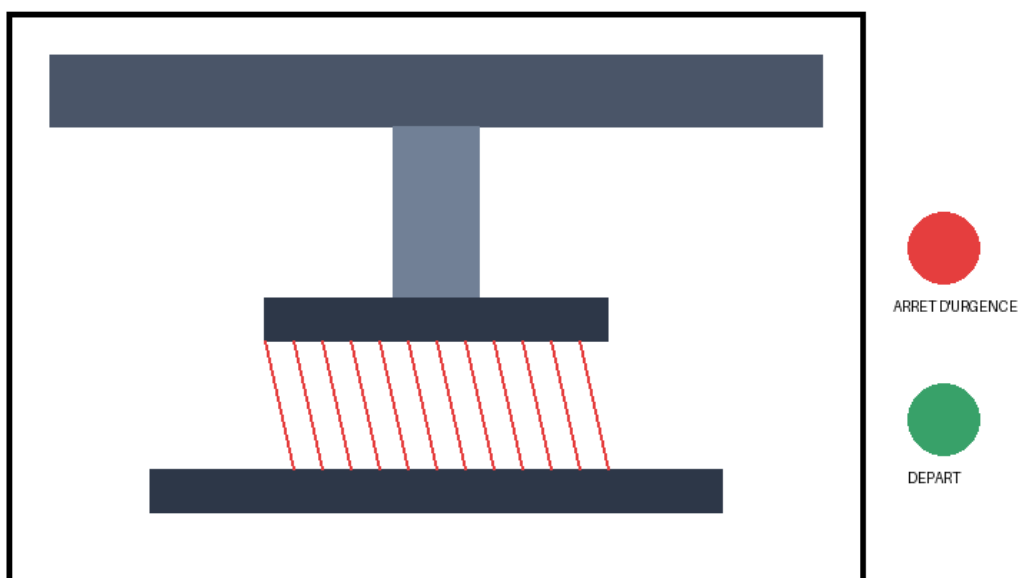


Fig. 1 - Presse hydraulique PH-40 : zone rouge = zone de pincement

Figure 1 – Vue d'ensemble de la presse PH-40. La zone rouge est la zone de pincement (voir section 3).

1. Domaine d'application

La presse PH-40 est destinée au formage à froid de pièces en acier doux et en aluminium d'une épaisseur maximale de 6 mm. Toute utilisation hors de ce cadre est interdite sans validation écrite du responsable de production.

La version affichée au poste P-12 est en français. La notice du fabricant, en anglais, est conservée en annexe et ne remplace pas la version affichée.

2. Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Force nominale	40 tonnes
Course du vérin	300 mm
Pression hydraulique de service	210 bar
Alimentation électrique	600 V triphasé, 30 A
Dimensions de la table	800 × 600 mm
Niveau sonore	78 dB(A)

3. Zones dangereuses

La zone rouge de la figure 1 (en tête de notice) correspond à la zone de pincement entre le plateau mobile et la table. Aucune partie du corps ne doit s'y trouver lorsque la presse est sous pression.

4. Équipements de protection individuelle

Le port des équipements suivants est obligatoire pendant toute la durée de l'opération :

- Lunettes de protection à coques latérales
- Gants anti-coupure de niveau 3 minimum
- Chaussures de sécurité à embout d'acier
- Protection auditive (bouchons ou coquilles)

5. Procédure de mise en marche

1. Vérifier que la zone de travail est dégagée et que le carter de protection est en place.
2. Mettre le sectionneur principal en position MARCHE.
3. Attendre l'extinction du voyant orange de préchauffage hydraulique (environ 2 minutes).
4. Effectuer un cycle à vide en actionnant la commande bimanuelle.

5. Contrôler l'absence de fuite au niveau du vérin et des flexibles.
6. Positionner la pièce sur la table à l'aide des butées de référence.
7. Lancer le cycle avec la commande bimanuelle. Les deux mains restent sur les boutons jusqu'à la fin du cycle.

6. Arrêt d'urgence

En cas d'anomalie, appuyer immédiatement sur le bouton rouge **ARRÊT D'URGENCE**. La pression hydraulique est relâchée et le plateau reste en position. **Ne jamais réarmer la presse avant d'avoir identifié la cause de l'arrêt.**

7. Entretien courant par l'opérateur

Opération	Fréquence	Responsable
Nettoyage de la table et du plateau	Fin de quart	Opérateur
Contrôle visuel des flexibles	Quotidien	Opérateur
Vérification du niveau d'huile	Hebdomadaire	Opérateur
Test de l'arrêt d'urgence	Hebdomadaire	Chef d'équipe
Vidange hydraulique	Annuelle	Service technique
Contrôle du carter de protection	Mensuel	Chef d'équipe

8. Historique des révisions

Version 1.0 – Rédaction initiale – Service production.

Version 1.1 – Ajout du tableau d'entretien et de la fréquence de test de l'arrêt d'urgence.