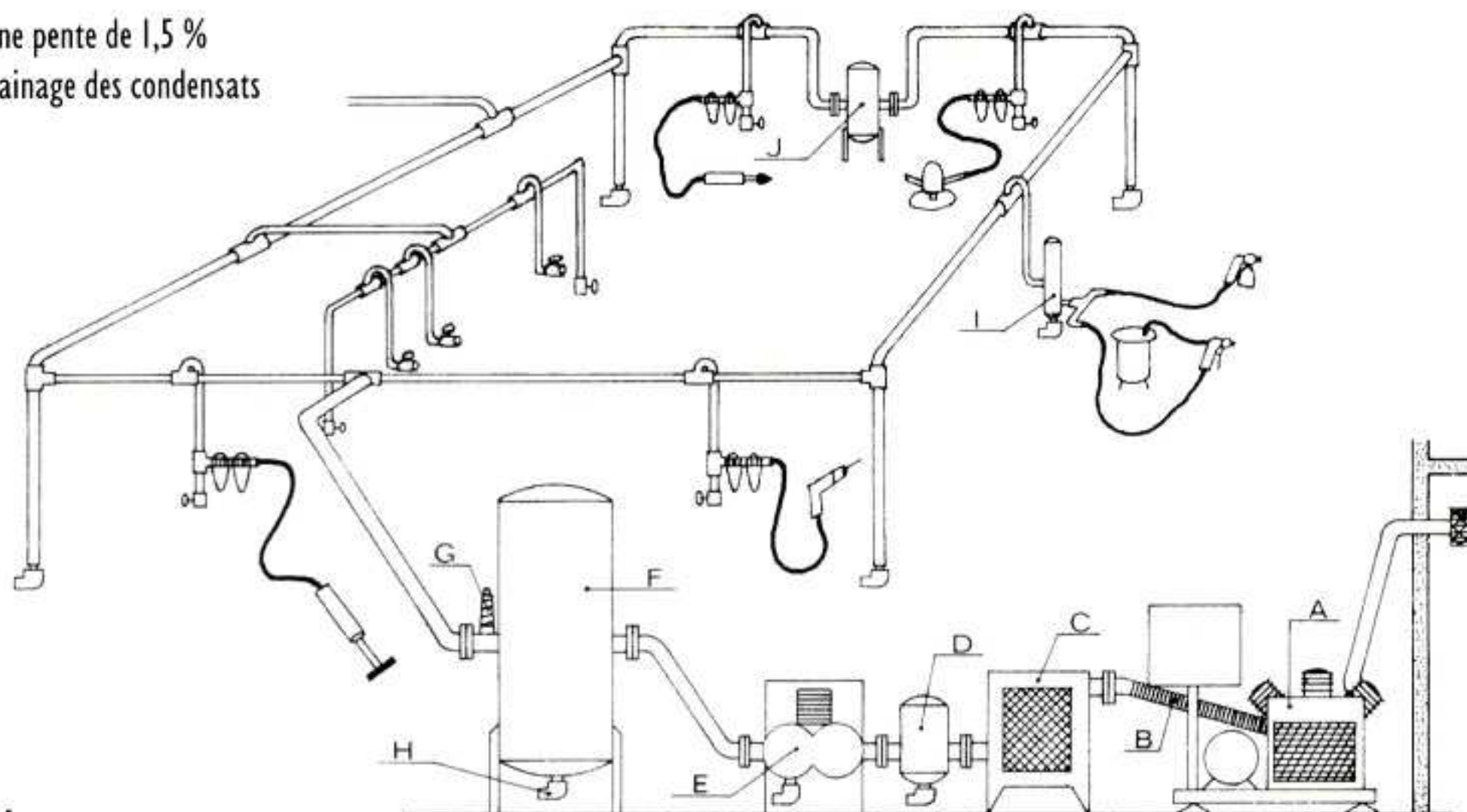


# INSTALLATION RATIONNELLE D'AIR COMPRIME

**IMPORTANT :** Prévoir sur les canalisations une pente de 1,5 % dans le sens d'écoulement de l'air pour le drainage des condensats

- A : Compresseur
- B : Manchette souple (à brancher verticale)
- C : Réfrigérant final
- D : Séparateur de condensats
- E : Groupe de séchage d'air
- F : Cuve
- G : Soupape de sécurité
- H : Purge automatique de condensats
- I : Filtre à éléments céramique
- J : Cuve tampon



## CONSEILS D'UTILISATION

### AIR COMPRIME

La pression normale de travail à l'outil est de 6 bars. Une pression excessive entraîne une usure prématurée, des casses ou une survitesse.

Les outils pneumatiques doivent être alimentés avec un air propre et lubrifié.

Chaque jour, le matin à la reprise de préférence, les canalisations doivent être purgées et les filtres graisseurs vérifiés (mise à niveau, purge, ...).

### ENTRETIEN GENERAL DES OUTILS

**Lubrification :** Les outils pneumatiques doivent être lubrifiés correctement et régulièrement (leur puissance et leur longévité en dépendent essentiellement). Pour cela, il est conseillé de placer des filtres graisseurs le plus près possible de l'outil (sinon graisseurs spéciaux sur demande).

L'utilisation de filtres graisseurs est impérative pour les outils rotatifs à haute vitesse.

Le graissage doit se faire périodiquement avec une huile très fluide ou un mélange huile-gasole (ou équivalent) qui nettoie et lubrifie sans risque de "gommer" les palettes.

#### Vérification périodique :

- pour assurer un bon rendement du matériel, il est nécessaire de vérifier périodiquement :
- les filtres d'admission,
  - l'usure des roulements et des pièces importantes,
  - la consommation d'air

Un banc de contrôle portatif permet ces vérifications aussi bien au service entretien qu'au poste de travail.

### ENTRETIEN PARTICULIER

**Meuleuses :** Outils dangereux de par la vitesse de rotation, les meuleuses doivent être utilisées avec leur carter d'origine. Il est fortement conseillé de vérifier les meules à chaque remise en route comme de contrôler la vitesse de rotation et de graisser la machine à chaque changement de meule.

**Visseuses :** Ne jamais travailler au couple mini ou maxi. Vérifier le bon réglage régulièrement.

Les visseuses à coupure ont peu de réactions et sont plus fiables que les visseuses standard.

**Clés à chocs :** Il existe des modèles industriels pour usage intensif et des modèles moins résistants destinés à une utilisation épisodique (garage, ...).

Dans tous les cas, ne jamais utiliser une pression d'alimentation supérieure à 6,5 bars.

Le temps normal de serrage est généralement de 5 à 8 secondes. Le couple de serrage obtenu varie avec l'élasticité des pièces.

**Marteaux :** Le rendement et la longévité d'un marteau dépend essentiellement du jeu entre l'outil et la busette ; c'est un point à surveiller particulièrement. De même, il est conseillé d'utiliser des burins à emmanchement usiné.

Le serrage de la poignée sur les marteaux à poignée vissée est primordial et doit être vérifié très fréquemment ; cylindre et poignée desserrés ne résistent pas au travail du marteau.

### ENTRETIEN PREVENTIF OU PERIODIQUE OBLIGATOIRE

Certains outils doivent être vérifiés périodiquement pour éviter des pannes graves. Ce sont entre autres : les appareils de pose de rivets, les meuleuses à turbine, les visseuses à impulsion.

## FORMATION

OPINDUS peut assurer la formation du personnel responsable des outils pneumatiques.