

<b>OPINDUS S.A.</b>	<b>NOTICE D'UTILISATION</b>	Page: 1/5
	<b>MEULEUSES PNEUMATIQUES</b>	Date : Avril 2004
Indice : 4		
Verif : CHP		
		Appro : NPL

## NOTICE D'UTILISATION

## MEULEUSES PNEUMATIQUES

Ce document est la propriété de OPINDUS S.A., et ne peut être reproduit ou communiqué sans autorisation écrite.

OPINDUS S.A. - 1 rue Maurice AUDIBERT - 69800 - ST PRIEST - Tél: 04 78 21 73 14 - Fax : 04 78 21 73 01  
E-mail: [opindus.lyon@wanadoo.fr](mailto:opindus.lyon@wanadoo.fr)

<b>OPINDUS S.A.</b>	<b>NOTICE D'UTILISATION</b>	Page: 2/5
		Date : Avril 2004
	<b>MEULEUSES PNEUMATIQUES</b>	Indice : 4
		Verif : CHP
		Appro : NPL

## **INSTALLATION D'AIR COMPRIME**

L'alimentation en air comprimé industriel doit être effectuée par une installation fixe correctement réalisée et, entre autres :

- Pente dans le sens d'écoulement de l'air pour le drainage des condensats.
- Canalisations largement dimensionnées.
- Piquages par le haut.
- Filtres, graisseurs, séparateurs suivant les normes en vigueur.
- Flexibles d'alimentation courts, en bon état de fonctionnement et, avec un passage intégral suffisant.

La pression normale de travail à l'outil est de 6 bars.

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 suivies, voire 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 les 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 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.

<b>OPINDUS S.A.</b>	<b>NOTICE D'UTILISATION</b>	Page: 3/5
		Date : Avril 2004
	<b>MEULEUSES PNEUMATIQUES</b>	Indice : 4
		Verif : CHP
		Appro : NPL

## **UTILISATION DES MEULEUSES PORTATIVES :**

Outils dangereux, les meuleuses doivent être utilisées avec leur carter d'origine et les abrasifs appropriés.

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.

En utilisation, il est nécessaire de porter les moyens de protection individuelle adaptés : protection auditive, lunettes, gants, casque...

D'une manière générale :

- Utiliser strictement les types de meules prévues initialement par le constructeur.
- Ne pas utiliser une meule ayant une fréquence maximale de rotation inférieure à la fréquence maximale de rotation de la meuleuse.
- Utiliser obligatoirement des meules renforcées au delà d'une vitesse supérieure à 50 m/s.
- Ne pas utiliser de meule endommagée.
- Faire tourner à vide, pendant 30 secondes, une meule neuve ou toute meule remontée, tout personnel devant être tenu éloigné pendant l'essai, hormis l'utilisateur qui devra tenir sa machine de façon à se trouver en dehors du plan de rotation de la meule, et hors de côté ouverture du protecteur.
- Effectuer à intervalle régulier les mesures de fréquence de rotation, et nécessairement après remontage de la machine.
- Vérifier que les flasques sont conformes au meules utilisées (et entre autres, flasques plats à surface non dépouillée, uniquement pour les meules à trou taraudé).
- Vérifier que les pinces correspondent à l'utilisation prévue et que les tiges sont enfoncées correctement (voir annexes françaises du code FEPA).
- De préférence, ne pas utiliser de bague de réduction. Toutefois, lorsque la meule en est pourvue, celle-ci ne doit pas dépasser les faces de la meule, tout en ayant une longueur suffisante pour assurer un maintien correct.
- Serrer juste suffisamment le flasque de serrage pour maintenir solidement la meule.
- Vérifier la fixation correcte du protecteur avant la mise en marche de la machine (lorsqu'il est requis) et, de le changer en cas de détérioration et, en particulier en cas d'éclatement de meule.

<b>OPINDUS S.A.</b>	<b>NOTICE D'UTILISATION</b>	Page: 4/5
		Date : Avril 2004
<b>MEULEUSES PNEUMATIQUES</b>		Indice : 4
		Verif : CHP
		Appro : NPL

- Veiller au réglage des protecteurs réglables pour compenser l'usure de la meule (boisseau).
- N'utiliser les meules boisseaux coniques avec protecteur intégré (diamètre inférieur ou égal à 150mm) que lorsque l'emploi du protecteur fixe est impossible.
- Lubrifier correctement la machine.
- Utiliser la meuleuse dans une position de travail stable, en la tenant fermement.
- Vérifier que l'échappement ou les projections de scories et étincelles n'apportent aucune gêne ou risque à proximité et, que le poste de travail est correctement aéré.
- Eviter tout choc et effort excessif sur la machine.
- Eviter toute marche à vide inutile et en particulier entre deux phases de meulage.
- Prendre les précautions normales d'utilisation (gants,...), éviter les cheveux longs, des vêtements amples, ne jamais toucher un disque en rotation, ...
- Vérifier que la pièce à meuler est suffisamment stable ou fixée et, que le type de travail n'est pas particulièrement dangereux.
- Ne pas meuler avec un disque à tronçonner.
- Ne pas poser la machine avant l'arrêt complet de la rotation.
- Le travail de meulage est bruyant et généralement supérieur à 85 dB (A).
- Tout travail avec une meule irrégulière entraîne des vibrations dommageables d'abord pour l'utilisateur.
- Toujours débrancher la machine de sa source d'alimentation avant toute intervention de remplacement de meule, nettoyage, entretien, réglage.
- Ne jamais laisser traîner la machine au sol.
- Donner aux opérateurs une formation convenable pour que les meuleuses soient utilisées dans de bonnes conditions de sécurité.
- Ne jamais faire réparer le matériel par des opérateurs n'ayant pas suivi une formation particulière adaptée.
- Ne jamais modifier la machine en aucun façon, sans accord du fabricant.
- D'une façon générale, toute meuleuse doit être maintenue propre, entretenue et testée régulièrement par un personnel compétent et entraîné. Elle doit être mise hors production à tout signe ou impression de mauvais fonctionnement.
- Il est recommandé de procéder à une maintenance préventive toutes les 200 heures d'utilisation ou au maximum tous les six mois.

<b>OPINDUS S.A.</b>	<b>NOTICE D'UTILISATION</b>	Page: 5/5
		Date : Avril 2004
	<b>MEULEUSES PNEUMATIQUES</b>	Indice : 4
		Verif : CHP
		Appro : NPL

### TABLE DE CONVERSION

Fréquence de rotation (tr/mn) en fonction du diamètre extérieur D (mm) et de la vitesse maximale de travail V (m/s).

Vitesse (m/s)	25	32	40	50	63	80
Diamètre (mm)						
10	47.750	61.120	76.390	95.490	120.000	152.000
20	23.870	30.560	38.200	47.750	60.000	76.000
25	19.100	24.450	30.560	38.200	48.000	61.000
40	11.940	15.280	19.100	23.870	30.000	38.000
50	9.550	12.200	15.200	19.100	24.000	30.500
63	7.580	9.700	12.100	15.100	19.100	24.200
80	5.970	7.640	9.500	11.900	15.000	19.100
100	4.780	6.100	7.640	9.500	12.000	15.280
125	3.820	4.890	6.100	7.640	9.600	12.200
150	3.180	4.070	5.090	6.370	8.000	10.190
180	2.650	3.400	4.240	5.310	6.680	8.490
200	2.390	3.060	3.820	4.780	6.000	7.640
230	2.080	2.660	3.320	5.150	5.230	6.640

Documentation de référence : Code FEPA  
Normalisation en vigueur

Ce document est la propriété de OPINDUS S.A., et ne peut être reproduit ou communiqué sans autorisation écrite.

OPINDUS S.A. - 1 rue Maurice AUDIBERT - 69800 - ST PRIEST - Tél: 04 78 21 73 14 - Fax : 04 78 21 73 01  
E-mail: opindus.lyon@wanadoo.fr