

# OUVRE FÛT PNEUMATIQUE MOTORISE



**L'ouvre fût pneumatique motorisé découpe le couvercle ou le fond des fûts standard en acier de 120 à 220 litres et d'épaisseur 0,8 à 2 mm.**

**La découpe est semi automatique grâce à une molette de coupe et une molette d'entraînement.**

**La coupe est normalement réalisée à l'intérieur pour la réutilisation du fût; elle peut aussi être réalisée à l'extérieur avec une légère transformation.**

**Les molettes de coupe peuvent être en acier traité ( référence U 3517), ou anti-étincelle (référence U 3516).**

**Ce matériel est certifié CE.**

**Le moteur doit être alimenté avec de l'air industriel correctement filtré et lubrifié à une pression de 6 bars environ; sa consommation est de 750 NI/mn.**

MAJ : 02.08 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	<b>Distribution OPINDUS</b>	CE			
Matériel conforme à la D.E 89/392/CEE, aux Normes EN292-1 et 2, EN294					
<b>OPINDUS</b> : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01					



## FONCTIONNEMENT

Après réglage de la molette de coupe, une tirette commande l'appui de la molette de coupe, et une vanne commande la rotation du moteur qui entraîne les deux molettes en sens inverses. Un détendeur permet d'ajuster la pression.

Attention, bien enlever les bouchons avant la découpe.

Laisser l'ouvre-fût travailler seul; il tourne autour du fût.  
La découpe s'effectue généralement en quelques tours.



Le réglage de la position de la molette s'effectue par le réglage de la position des galets supports qui sont montés sur excentriques.



Pour changer la molette de coupe, enlever l'axe situé au-dessus des porte molettes (tenu par circlips), ce qui libère le porte molette de coupe. Dévisser l'écrou pour libérer la molette.

MAJ : 02.08 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	<b>Distribution OPINDUS</b>	   
Matériel conforme à la D.E 89/392/CEE, aux Normes EN292-1 et 2, EN294		
<b>OPINDUS</b> : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01		

## PRESENTATION DE L'OUVRE-FUT



L'ouvre fût se présente comme un ensemble compact, stable, posé sur une embase.  
Les différentes parties constitutives sont les suivantes :

- Une alimentation pneumatique en partie supérieure, normalement alimentée par un raccord tournant (pour faciliter l'utilisation en travail car l'ouvre fût effectue un certain nombre de rotations autour du fût au cours de la coupe).  
L'arrivée d'air alimente deux circuits : la motorisation du galet d'entraînement (sur la partie gauche), et l'appui de la molette de coupe (sur la partie droite).
- La partie motorisation (partie gauche) comprend successivement un manodétendeur pour régler la vitesse d'avance, une vanne quart de tour pour la mise en route du moteur pneumatique, un moteur pneumatique avec un silencieux d'échappement, une transmission par chaîne à l'axe du galet d'entraînement.



MAJ : 02.08  
Vérif. : N.P.L  
Appr. : C . P

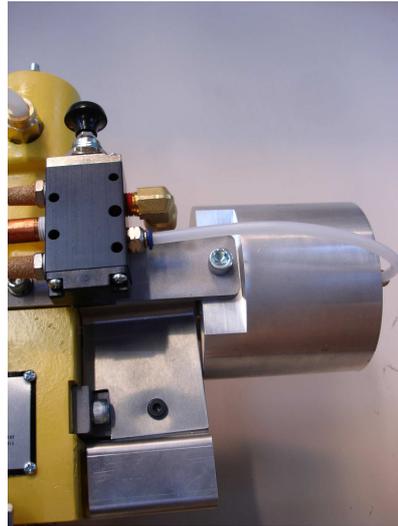
**Distribution OPINDUS**



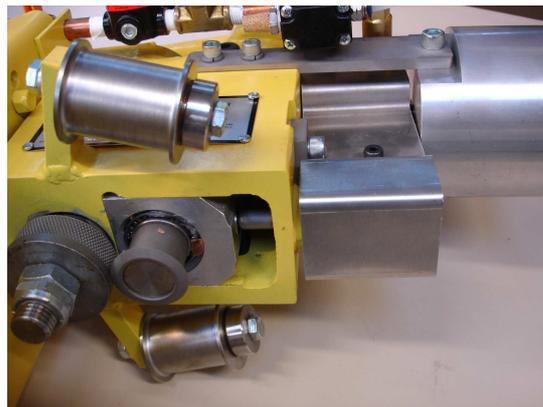
Matériel conforme à la D.E 89/392/CEE, aux Normes EN292-1 et 2, EN294

**OPINDUS** : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01

- L'appui de la molette de coupe (partie droite) comprend un distributeur 5/2 à bouton qui commande un vérin double effet, un bras de levier qui pousse l'arbre porte molette de coupe.

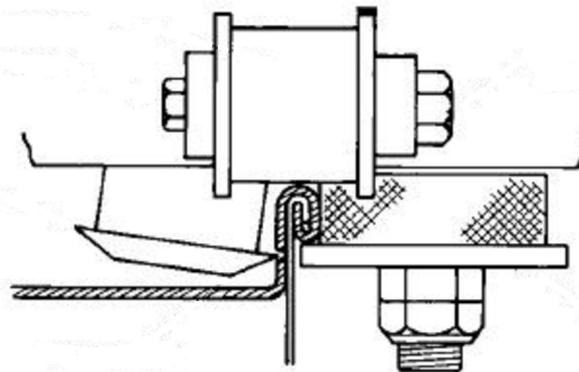


- Les galets de positionnement de l'appareil sur le fût comprennent deux galets support avec réglage vertical de la position de coupe par excentrique, et deux galets d'appui sur le bord du fût.



## REGLAGE DE LA POSITION DE COUPE

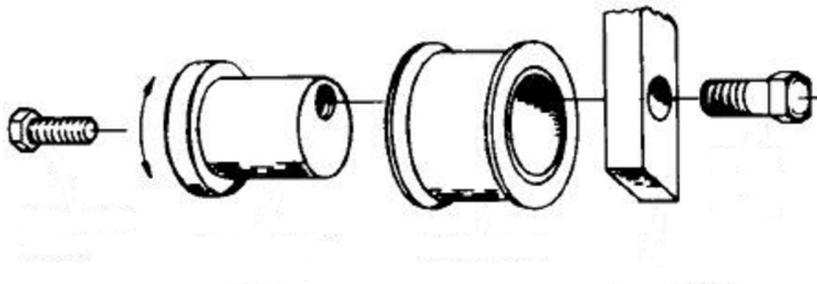
La position normale de coupe permet la réutilisation du fût (environ 4 mm au dessus du fond).



MAJ : 02.08 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	<b>Distribution OPINDUS</b>	   
Matériel conforme à la D.E 89/392/CEE, aux Normes EN292-1 et 2, EN294		
<b>OPINDUS</b> : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01		



**Le réglage des galets s'effectue par les supports excentriques.**



## **REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE**

**La profondeur de coupe est normalement pré réglée. Il existe cependant une possibilité de modifier la profondeur de coupe en réglant la position du guide (repère 44 sur la vue éclatée après avoir enlevé le protecteur 64, dévissé les vis 60, modifier la position de la butée 44, faire une passe de test, changer éventuellement le réglage, et remonter le tout).**

## **FONCTIONNEMENT**

**Avant la mise en place sur le fût, s'assurer que la molette n'est pas contre le galet d'entraînement.**

**L'ouvre fût est positionné sur le fût. Il peut être soutenu par un équilibreur; un point de suspension est prévu à cet effet.**

**Du fait que l'ouvre fût effectue plusieurs rotations au cours de son cycle, il est préférable de prévoir l'alimentation d'air comprimé par le haut.**

**En cours de fonctionnement, la pression de coupe est maintenue constamment sur le galet.**

**La coupe engendre naturellement des bruits ou des craquements.**

**La coupe s'effectue normalement entre 2 et 5 tours autour du fût.**

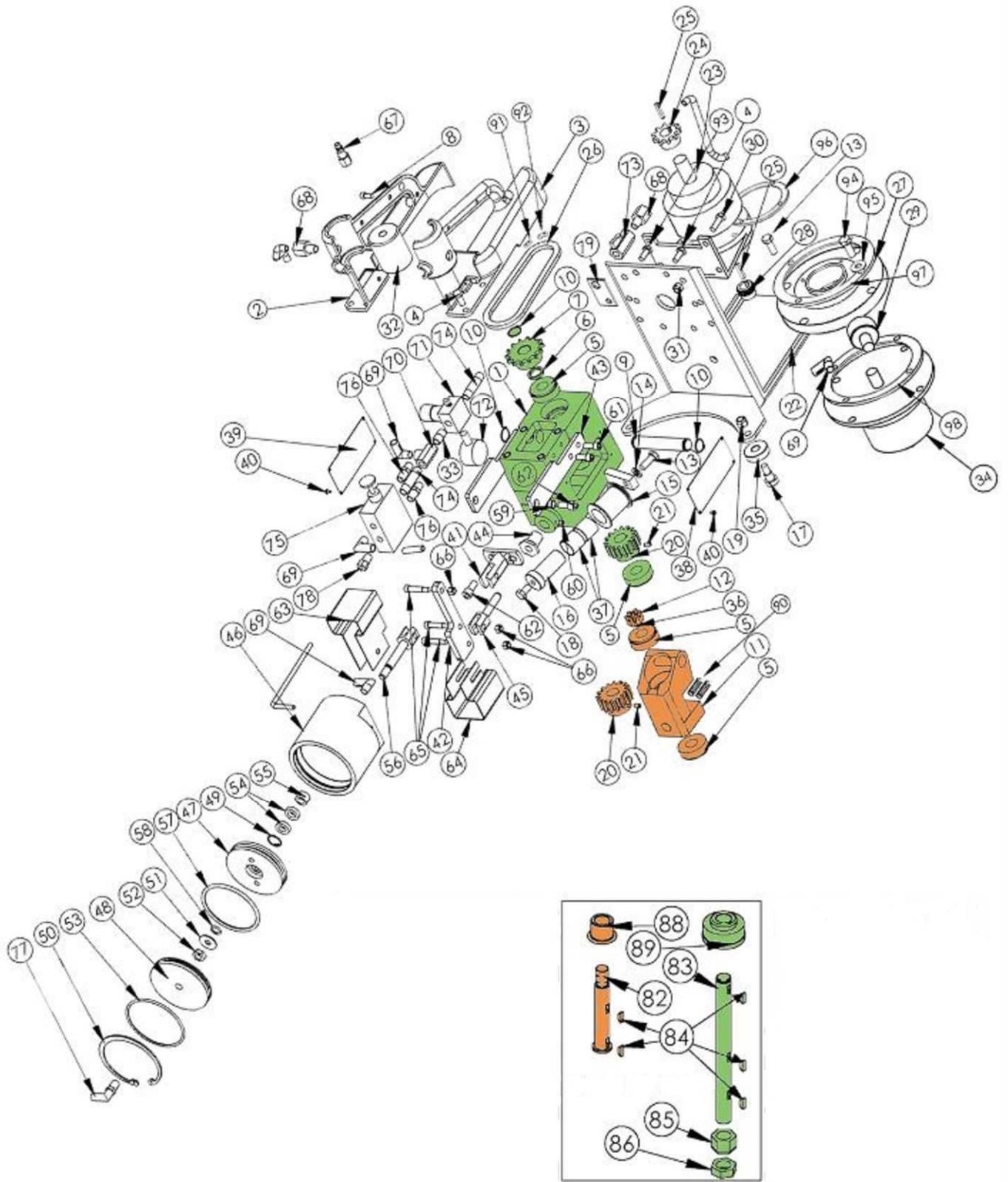
**A la fin de la coupe dégager la molette et arrêter le moteur, puis soulever l'ouvre fût en le ramenant vers le centre du fût.**

**Faire attention aux éventuelles bavures, et bords coupant.**

**La consommation d'air comprimé est de 750 l/mn.**

MAJ : 02.08 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	<b>Distribution OPINDUS</b>	   
Matériel conforme à la D.E 89/392/CEE, aux Normes EN292-1 et 2, EN294		
<b>OPINDUS</b> : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01		

# VUE ECLATEE



<p>MAJ : 02.08          Vérif. : N.P.L          Appr. : C . P</p>	<p><b>Distribution OPINDUS</b></p>	
<p>Matériel conforme à la D.E 89/392/CEE, aux Normes EN292-1 et 2, EN294</p>		
<p><b>OPINDUS</b> : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01</p>		