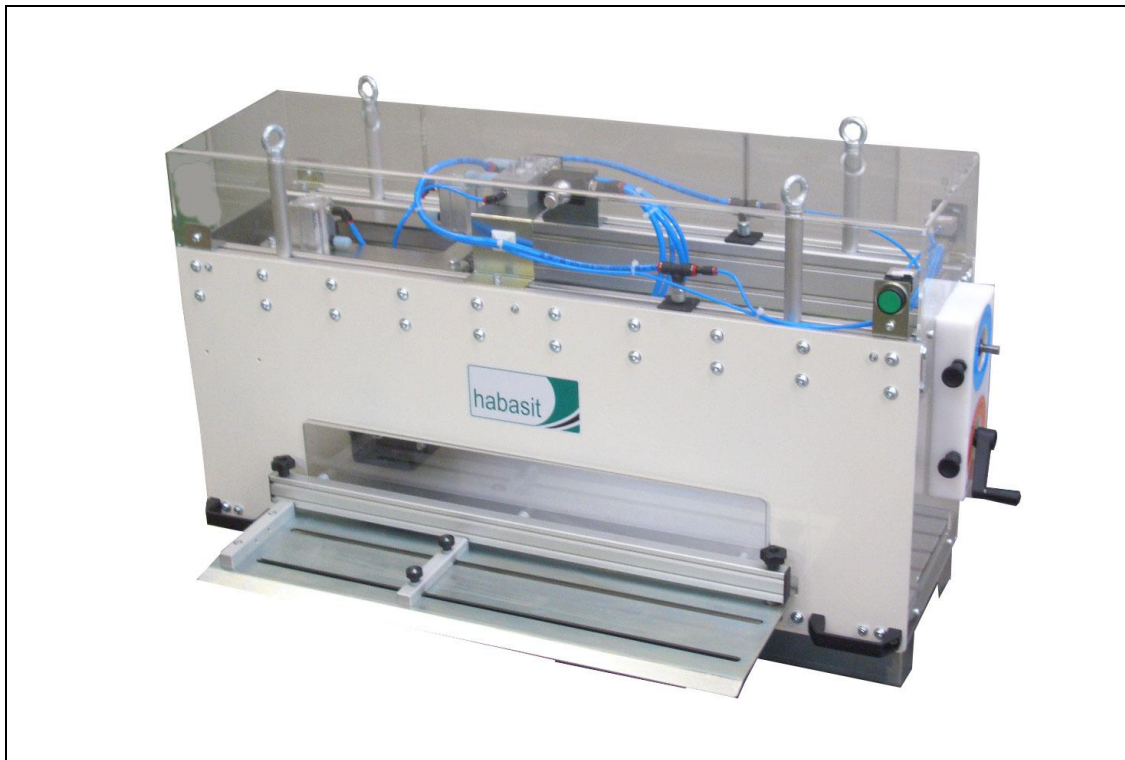


## AF-305 et AF-605

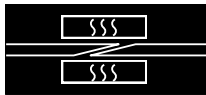
### Machines à découper pour courroies et bandes



La gamme de machines à découper AF-xx05 comprend les modèles AF-305 et AF-605 avec lesquels il est possible de couper les extrémités des bandes selon les géométries flex, en préparant ainsi les bords pour la jonction à chaud successive.

Les principales caractéristiques sont :

- ❑ Dimensions réduites et transport aisé pour pouvoir l'utiliser sur place
- ❑ Vaste gamme de géométries flex réalisables
- ❑ Seule l'alimentation en air comprimé est nécessaire au fonctionnement
- ❑ Vaste gamme de produits (bandes, courroies, courroies dentées HabaSYNC) pouvant être découpés
- ❑ Facilité d'emploi et haute qualité du résultat.



## Sommaire

<b>1</b>	<b>INFORMATIONS GENERALES .....</b>	<b>4</b>
1.1	APPLICATION.....	4
1.2	CONSIGNES DE SECURITE .....	4
1.3	ÉQUIPEMENT STANDARD ET ACCESSOIRES.....	5
1.3.1	MATERIEL FOURNI.....	5
1.3.2	ACCESSOIRES OPTIONNELS.....	5
1.4	COMMANDE D'ACCESSOIRES ET DE PIECES DETACHEES.....	6
1.5	GARANTIE .....	6
1.6	ASSISTANCE TECHNIQUE.....	6
<b>2</b>	<b>METHODE DE FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>7</b>
2.1	OPERATIONS PRELIMINAIRES.....	7
2.2	TRANSPORT .....	7
2.3	RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIME .....	8
2.4	MONTAGE DE LA TETE DE COUPE FLEX.....	8
<b>3</b>	<b>COUPE.....</b>	<b>9</b>
3.1	OPERATIONS PRELIMINAIRES.....	9
3.2	OPERATION DE COUPE FLEX .....	12
<b>4</b>	<b>ASSISTANCE .....</b>	<b>13</b>
4.1	PANNES.....	13
4.2	REPLACEMENT DES LAMES SUR LA TETE DE COUPE .....	13
4.3	MAINTENANCE.....	13
4.4	MAINTENANCE COURANTE.....	14
5.1.1	MAINTENANCE SUPPLEMENTAIRE.....	14
<b>5</b>	<b>DONNEES TECHNIQUES .....</b>	<b>15</b>
5.1	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES MACHINES A DECOUPER AF-305 ET AF-605.....	15
	SCHEMA PNEUMATIQUE DES MACHINES A DECOUPER SERIE AF- 05 .....	16
<b>6</b>	<b>AVANT-PROPOS .....</b>	<b>18</b>
1.7	ADRESSE DU FABRICANT.....	18
1.8	CONSEIL TECHNIQUE .....	18
<b>7</b>	<b>NORMES ET CONSEILS GENERAUX.....</b>	<b>19</b>
7.1	CRITERES D'ORGANISATION DU MANUEL .....	19
7.2	CRITERES D'UTILISATION DU MANUEL.....	19
7.3	DIMENSIONS .....	20
<b>8</b>	<b>PIECES DETACHEES.....</b>	<b>21</b>
8.1	GROUPE MACHINE COMPLET .....	21
	.....	21
8.2	GROUPE POUTRES SUPPORT ET MOUVEMENT CHARIOT – ID004763 .....	23
8.3	GROUPE POUTRES SUPPORT ET MOUVEMENT CHARIOT – ID004763 .....	26
8.4	GROUPE MOUVEMENT CHARIOT – DETAIL SYSTEME D'INDEXAGE PAS .....	28
8.5	GROUPE – ID004674 GROUPE BATI .....	30
8.6	GROUPE – ID004764 GROUPE BATI .....	32
<b>9</b>	<b>RESPONSABILITE RELATIVE AUX MACHINES ET A LEUR UTILISATION.....</b>	<b>34</b>



La société / We

## HABASIT ITALIANA S.p.A.

Via Del Lavoro, 50  
I-31016 Cordignano (TV)  
Italy

**déclare sous son entière responsabilité que la machine :**  
*declare under our sole responsibility that the machine:*

Type / Type	<b>MACHINE À DÉCOUPER / Punch cutter</b>
Modèle / Series	AF-305 / AF-605

est conforme aux / is in conformance with the following:

### DIRECTIVES EUROPÉENNES suivantes / EC COUNCIL DIRECTIVES

- 2006/42/EC Directive Machines  
**Machinery Directive**
- 2004/108/EC Directive Compatibilité électromagnétique et modifications successives  
**Electromagnetic Compatibility Directive and amendment**
- 2006/95/EC Directive Basse Tension et modifications successives  
**Low Voltage Directive and amendment**

### NORMES HARMONISÉES / HARMONIZED STANDARDS

- UNI EN 12100 – 1/2004
- UNI EN 12100 – 2/2004
- CEI EN 60204-1/2006

**Le Fascicule technique est conservé dans notre établissement.**

*The original Technical File is retained by our factory.*

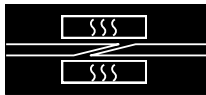
Cordignano, 19-01-2009

**Le Directeur général**  
**General Manager**

Dott. Ugo Passadore

**Le Responsable Division Machines**  
**Head of Machinery Division**

Gianfranco Marcon



# 1 Informations générales

## 1.1 Application

Les machines à découper de la série AF-xx05 ont été mises au point spécialement pour couper les éléments de transmission et de transport Habasit selon la géométrie de type flex, grâce à un processus de coupe à lames.

Les machines à découper de la série AF-xx05 n'ont été mis au point que pour les applications décrites ici. Aucune application différente ou inopportune n'est admise. Habasit décline toute responsabilité pour les conséquences dues à de telles applications.

Les machines à découper de la série AF-xx05 ont été fabriquées dans les règles de l'art et conformément aux normes de la Communauté européenne sur la sécurité.

Seul le personnel qualifié ou travaillant sous la surveillance de spécialistes et d'experts est autorisé à monter, utiliser et procéder à la maintenance de la machine ou à la réparer.

Les présentes instructions ne couvrent pas tous les aspects relatifs au fonctionnement, à la maintenance et à la réparation pour des motifs de place. Les indications fournies ici concernent l'emploi normal de la machine de la part du personnel qualifié. N'hésitez pas à vous adresser au fabricant en cas de doutes ou pour avoir des informations plus détaillées (voir chapitre 1.4).

## 1.2 Consignes de sécurité

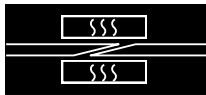
Les termes ATTENTION, PRUDENCE et REMARQUE reportés dans ce manuel signalent les risques ou les informations spécifiques dont il faut tenir compte.

<b>ATTENTION</b>	Risque de graves blessures ou de sérieux dommages matériels si cet avertissement est ignoré
<b>PRUDENCE</b>	Risque de blessures ou de dommages matériels si cet avertissement est ignoré
<b>REMARQUE</b>	Signale une information technique importante et pas évidente, même pour le personnel expérimenté.

Suivre toutes les indications de montage, de fonctionnement et de maintenance de la machine et respecter les données techniques!

Ceci permet d'éviter les accidents ou les problèmes éventuels et d'abîmer le matériel.

Le terme **personnel expérimenté** se réfère aux personnes autorisées à effectuer les opérations requises. Ces personnes ont reçu une formation adéquate et connaissent les normes de sécurité et les dispositions en la matière. Elles ont acquis une telle expérience dans leur domaine d'activité qu'elles sont en mesure de reconnaître et d'éviter le danger.



## 1.3 Équipement standard et accessoires

### 1.3.1 Matériel fourni

1. AF-305 ou AF-605 avec manuel d'utilisation et manuel des pièces détachées.

### 1.3.2 Accessoires optionnels

Têtes de coupe pour géométries flexproof, lames de rechange et blocs de coupe :

H Code	Description unité	Géométrie Flex
H080709541	Tête de coupe Flex AF-10/80	10 x 80 mm
H080709542	Tête de coupe Flex AF-20/80	20 x 80 mm
H080709560	Tête de coupe Flex AF-10/50	10 x 50 mm
H080709561	Tête de coupe Flex AF-20/50	20 x 50 mm
H080709545	Tête de coupe Flex AF-10/120	10 x 120 mm
H080709573	Tête de coupe Flex AF-8/30	8 x 30 mm
H08D003641	Tête de coupe Flex AF-16/120-TB	16 x 120 mm
H08D004129	Tête de coupe Flex AF-16/80-TB	16 x 80 mm
H08D006115	Tête de coupe Flex AF-10/30	10 x 30 mm

#### Lames

H Code	Description unité	Indiquée pour
H080700070	Lame pour AF-10/50 et 20/50	Tête AF 10/50 et 20/50
H080700071	Lame pour AF-10/80 et 20/80,SL70	Tête AF 10/80 et 20/80, SL-70
H080700072	Lame pour AF-10/120	Tête AF 10/120
H080700079	Lame pour AF-6/30 et 8/30	Tête AF 6x30 et 8x30
H08D003699	Lame pour AF-16/80-TB	Tête AF 16/80 TB
H08D003642	Lame pour AF-16/120-TB	Tête AF 16/120 TB

#### Blocs de coupe

H Code	Description unité	Indiqué pour
H080702058	Bloc de coupe pour AF-1201	AF-305 et AF-605 à couper à la longueur
H08D004769	Bloc de coupe pour AF-305	Uniquement AF-305
H08D004748	Bloc de coupe pour AF-605	Uniquement AF-605
H08D004175	Bloc de coupe en aluminium pour courroie dentée HabaSYNC	Uniquement AF-305 AF-605



## 1.4 Commande d'accessoires et de pièces détachées

Les pièces détachées et les accessoires peuvent être commandés directement au fabricant.

Adresse°: Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
I-31016 CORDIGNANO (TV)  
Tél. ++39 438 91 13  
Télécopie ++39 438 91 2374

Indiquer clairement les pièces demandées.

<b>ATTENTION</b>	Ne pas utiliser de pièces détachées d'une autre marque et non conformes aux caractéristiques Habasit. Habasit décline toute responsabilité au niveau des conséquences en cas d'emploi de pièces détachées qui ne sont pas d'origine.
------------------	---

## 1.5 Garantie

Les outils ont subi un contrôle final soigné. Ils sont garantis 1 an contre tout défaut ou vice de fabrication, à condition de les utiliser correctement.

## 1.6 Assistance technique

Nos experts sont à votre disposition pour vous donner tous les conseils voulus. Pour toute question technique relative au fonctionnement et à l'état du dispositif de couper, contacter le fabricant (voir l'adresse à la section 1.4).



## 2 Méthode de fonctionnement

- ❑ La série de machines à découper AF-05 utilise un cylindre à soufflet pour créer une poussée suffisante à couper la bande. Après avoir positionné la bande, la couper en avançant d'un pas à la fois et en faisant descendre la tête de coupe à l'aide du cylindre à soufflet.

**ATTENTION** Le pas de coupe choisi doit être égal à la distance entre les lames de la tête de coupe utilisée. La coupe n'est pas bonne s'il n'y a pas correspondance, avec par conséquent gaspillage de matériel.

- ❑ Le mouvement pas à pas du chariot porte tête est bidirectionnel ; il est donc possible de couper dans les deux sens.

### 2.1 Opérations préliminaires

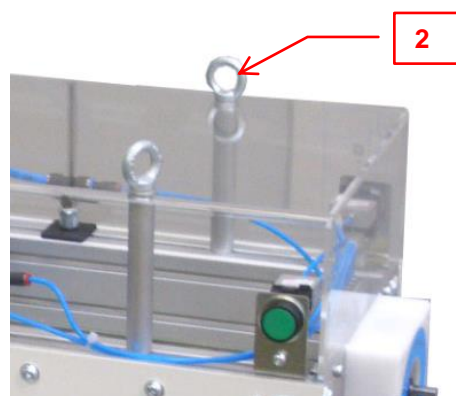
**PRUDENCE** L'emploi d'une machine à découper implique la manipulation de pièces avec des lames de coupe. Éviter de toucher la tête de coupe ou d'accéder à son rayon d'action durant le fonctionnement.

### 2.2 Transport

Pour lever la machine à découper, nous avons prévu 4 poignées (1) pour le modèle AF-305 et 4 chevilles à œillet (2) avec 4 poignées de support pour le modèle AF-605. Avant de lever la machine, fermer et serrer uniformément les systèmes de levage auxiliaires éventuels, tels que courroies, câbles, etc.

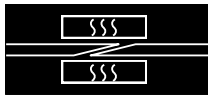


AF-305



AF-605 chevilles à œillet

**ATTENTION** Pour lever la machine, ne jamais utiliser des points d'accrochage autres que ceux spécialement prévus dans ce but.



## 2.3 Raccordement de l'air comprimé

Le raccordement de l'air comprimé à la source d'alimentation doit être effectué à l'aide du raccord d'entrée (1). Ne pas dépasser la pression maximale de service de 6MPa (6Kg/cm<sup>2</sup>).

Le raccord à l'entrée est de 1/4" et il est conseillé d'utiliser un tuyau d'alimentation d'au moins 8 mm de diamètre interne.

Caractéristiques physiques de l'air comprimé :  
-Air filtré non lubrifié.



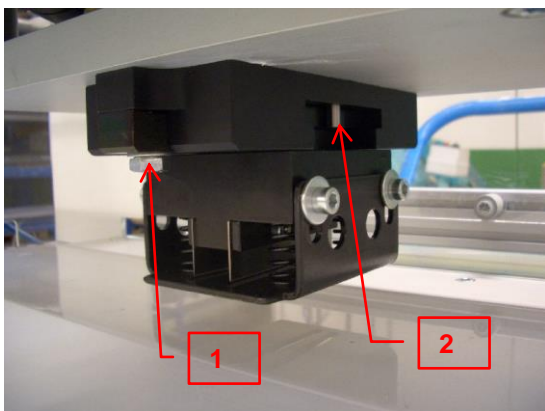
**PRUDENCE** S'assurer d'avoir au moins 6 bar (Kg/cm<sup>2</sup>) de pression effective.

## 2.4 Montage de la tête de coupe flex

- ❑ Pour faciliter cette opération, il convient d'enlever les barres de blocage de la bande des deux côtés de façon à pouvoir accéder librement au logement.
- ❑ Mettre le chariot porte-tête à la moitié de sa course afin que le logement pour la tête flex soit accessible.

**ATTENTION** Couper l'arrivée d'air comprimé avant de remplacer la tête.

- Dévisser les deux vis (1) avec une clé six-pans N° 13 ; deux tours suffisent pour décrocher la cheville de blocage.
- Enlever la tête et monter celle neuve en la poussant jusqu'à la butée d'arrêt (2).
- Visser les deux vis pour bloquer la tête dans la bonne position.



Choisir la tête de coupe appropriée et conseillée par Habasit pour le matériau à couper.



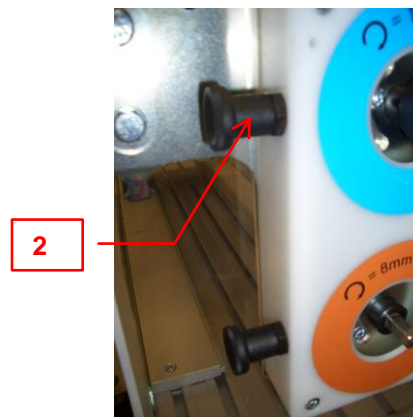
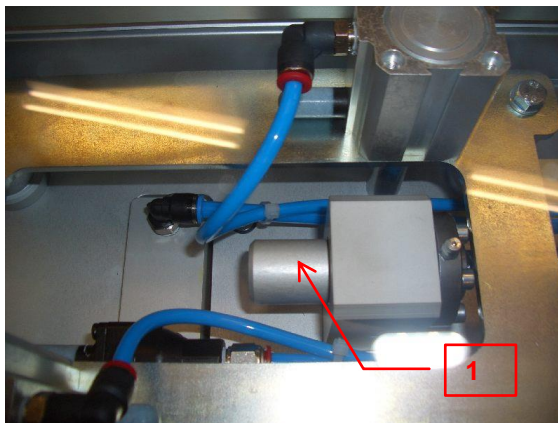
## 3 Coupe

### 3.1 Opérations préliminaires

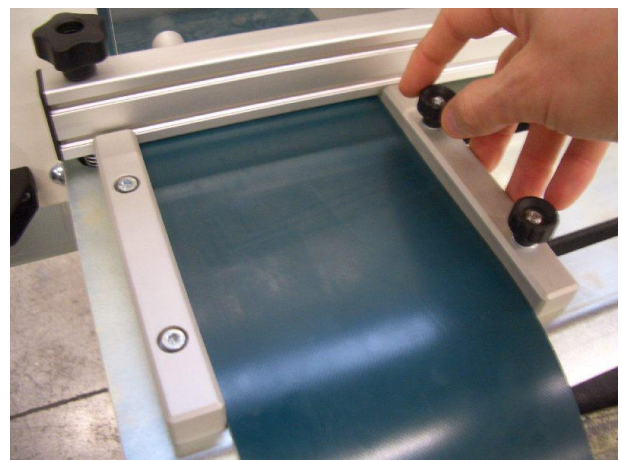
La gamme de produits Habasit que les machines à découper de la série AF-05 peuvent couper est très vaste ; mis à part les bandes et les courroies de puissance jusqu'à 8 mm d'épaisseur, il est également possible de couper les courroies dentées (Timing Belt) de la série HabaSYNC jusqu'à la grandeur AT-20 ou XH avec la tête de coupe flex spécifique 80x16.

Suivre la procédure reportée au paragraphe 2.4 pour monter la tête flex appropriée avec la géométrie de coupe sélectionnée.

- Positionner la tête au point zéro qui se trouve à l'extrémité opposée par rapport au côté poignée d'avancement du chariot (1). Dans cette position de départ, les deux axes d'indexage du pas doivent entrer dans le logement respectif sur la came (2).



- Introduire le produit à couper dans la machine en posant le bord contre l'équerre fixe, aussi bien du côté entrée que du côté sortie. Rapprocher les équerres mobiles de l'autre bord de la bande et les bloquer à l'aide des boutons prévus à cet effet.

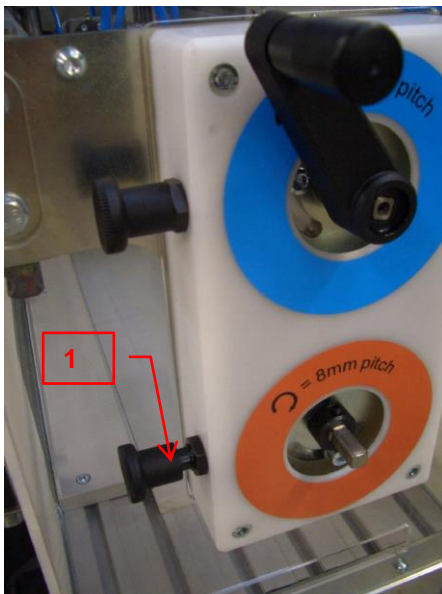




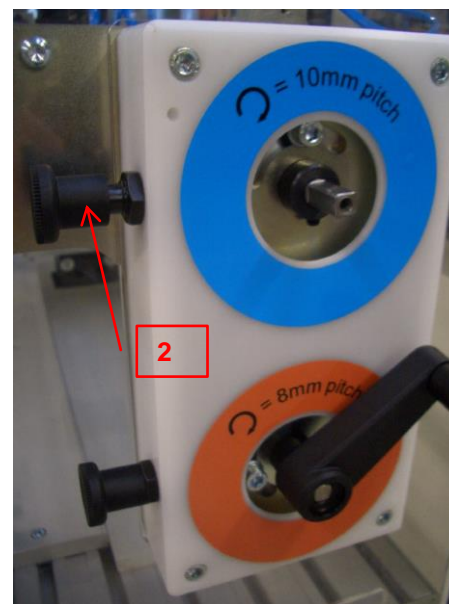
- ❑ Fermer les barres de blocage de la bande à l'aide des boutons prévus à cet effet.



- ❑ Sélectionner le pas correct à utiliser en fonction du type de tête Flex montée. S'il s'agit d'une tête avec un pas de 10 ou 20 mm, utiliser la came bleue et exclure la came orange en enlevant l'axe et en le tournant de 90° pour qu'il reste levé.



**Utilisation avec un pas de 10 ou 20 mm**  
Lever l'axe (1) et le tourner de 90°  
Positionner la poignée sur la came bleue



**Utilisation avec un pas de 8 ou 16 mm**  
Lever l'axe (2) et le tourner de 90°  
Positionner la poignée sur la came orange

Seule la came intéressée travaille alors, tandis que l'autre tourne librement.

Si on lève les deux axes d'indexage en les bloquant dans cette position, la vis tourne librement pour permettre des déplacements rapides du chariot.



Vérifier l'usure du bloc de nylon ; si les lames y ont laissé des traces, le déplacer de quelques mm vers la droite ou la gauche de façon à en utiliser toute la surface. Il dure longtemps s'il est utilisé correctement. Si les traces des lames sur le bloc sont uniformes, celui-ci peut être régénéré en fraisant la surface sur 1 mm de profondeur de façon à éliminer les traces des lames.  
Coupe des courroies HabaSYNC

Pour couper correctement les courroies HabaSYNC, il est nécessaire d'utiliser les têtes flex modèle :

H08D003641	Tête de coupe Flex AF-16/120-TB	16 x 120 mm
------------	---------------------------------	-------------

Pour les courroies de la série A-20, AT-20, XH, utiliser la tête flex de 16x80mm :

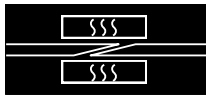
H08D004129	Tête de coupe Flex AF-16/80-TB	16 x 80 mm
------------	--------------------------------	------------

Remplacer par ailleurs le bloc de nylon par la version en aluminium :

Bloc nylon (Nylon cutting pad)

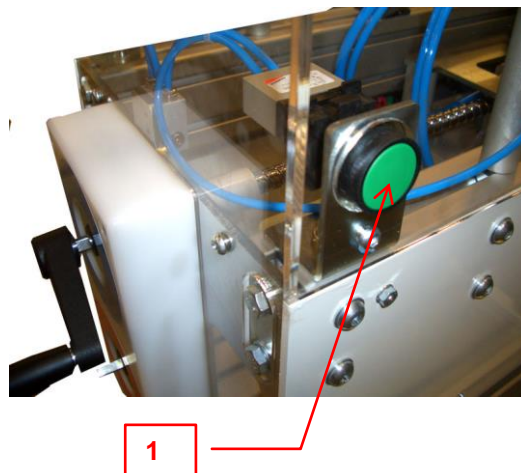
Bloc aluminium

Les lames en widia de la tête de coupe pour HabaSYNC peuvent couper sur le bloc d'aluminium sans s'abîmer.



### 3.2 Opération de coupe Flex

1. Faire les opérations préliminaires pour préparer la machine et la bande à couper avant de commencer à couper la bande.
2. Toujours partir de la position de zéro du chariot.
3. Appuyer en même temps sur les deux boutons (1) ; la tête descend en coupant la bande. Relâcher les boutons quelques secondes après que la bande est arrivée en fin de course, de façon à avoir la certitude qu'elle a bien été coupée.
4. Il est possible avec un peu d'expérience de savoir si la coupe a bien été effectuée à cause du bruit caractéristique des lames durant cette opération. Relâcher alors les boutons.



5. Le fait de relâcher un ou les deux boutons fait monter immédiatement la tête.
6. Après avoir coupé la bande, lever l'axe d'indexage (2) et tourner la came d'un tour. Durant la rotation, relâcher l'axe qui en frottant sur la came l'arrête à la fin du tour. Si le pas prévu est le double par rapport à celui produit par un tour de la came, répéter l'opération.
7. Répéter l'opération (3) de coupe en appuyant en même temps sur les deux boutons.
8. Répéter les opérations (3) et (6) jusqu'à la coupe complète de la bande.

<b>PRUDENCE</b>	Ne pas introduire les mains ou un objet quelconque sous la tête de coupe. Risque de blessure ou de rupture de la tête de coupe.
-----------------	---



## 4 Assistance

### 4.1 Pannes

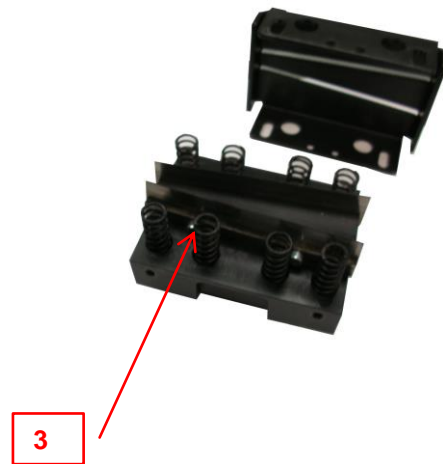
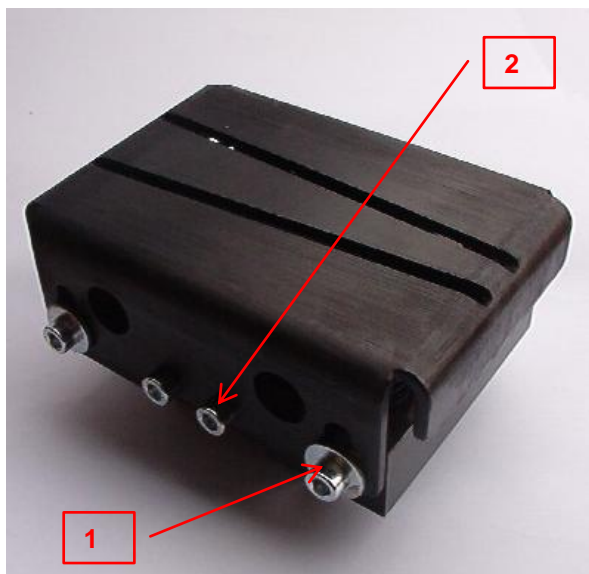
**ATTENTION** Les opérations de maintenance et/ou de réparation sur les composants pneumatiques facilement accessibles doivent être effectuées par du personnel spécialisé compétent

- En cas de panne de ce genre ou autre, informer le fabricant.

### 4.2 Remplacement des lames sur la tête de coupe

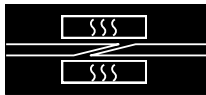
Pour remplacer les lames de coupe qui sont montées sur les têtes, se conformer aux instructions suivantes :

- Dévisser les 4 vis (1) qui fixent le presse bande et les vis (2) de la cheville de guidage ;
- Enlever le presse bande et les ressorts internes de pression ;
- Dévisser les vis (3) qui bloquent les lames, enlever ces dernières et monter les lames neuves, en veillant à enfoncer chaque lame au fond de son logement ;
- Visser les vis (3) pour bloquer la lame ;
- Monter les ressorts et le presse bande en revissant les vis.



### 4.3 Maintenance

**ATTENTION** Le personnel chargé de la maintenance doit connaître les dispositifs de sécurité mécaniques et électriques  
Le personnel chargé de la maintenance doit être autorisé



## 4.4 Maintenance courante

**ATTENTION** Avant d'effectuer une intervention quelconque, s'assurer d'avoir coupé l'alimentation électrique, pneumatique et hydraulique et d'avoir dépressurisé le circuit pneumatique.

**Tableau 5.3.1 Travaux de maintenance périodique**

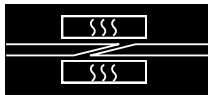
Opération	Période	Personnel	Méthode
Nettoyage	1 fois par jour	Opérateur	Nettoyer la machine après emploi. Eliminer la poussière et les dépôts
Contrôle usure du bloc de coupe	1 fois par jour	Agent de maintenance	Contrôler l'usure du bloc de coupe, le déplacer éventuellement ou le remplacer
Contrôle raccords de l'air comprimé	1 fois par mois	Agent de maintenance	Recherche des endroits non hermétiques
Contrôle état des protections en plexiglas	1 fois par mois	Agent de maintenance	Vérification présence de ruptures ou de fissures dans les panneaux de protection

### 5.1.1 Maintenance supplémentaire

La maintenance supplémentaire doit être effectuée par la filiale Habasit Italiana SpA, sauf autorisations spécifiques et accord avec le client.  
S'adresser à :

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
Zona Industriale  
I - 31016 Cordignano (TV)  
Tél. : 0039. (0) 438.9113  
Télécopie : 0039. (0) 438.200545

Spécifier clairement le modèle de la machine, le numéro de série, les problèmes ou les pannes qui se sont présentés, en documentant le tout de façon exhaustive, si possible avec des photos.



## 5 Données techniques

### 5.1 Caractéristiques techniques des machines à découper AF-305 et AF-605

**TABLEAU 1 - CARACTERISTIQUES PNEUMATIQUES**

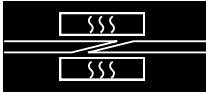
Caractéristiques du fluide	Air filtré non lubrifié
Pression min. d'alimentation	6 bar (0,6 MPa ou 6 kg/cm <sup>2</sup> )
Diamètre min. alimentation	Raccord rapide de 1/4"

**TABLEAU 2 - DIMENSIONS ET DONNEES AMBIANTES**

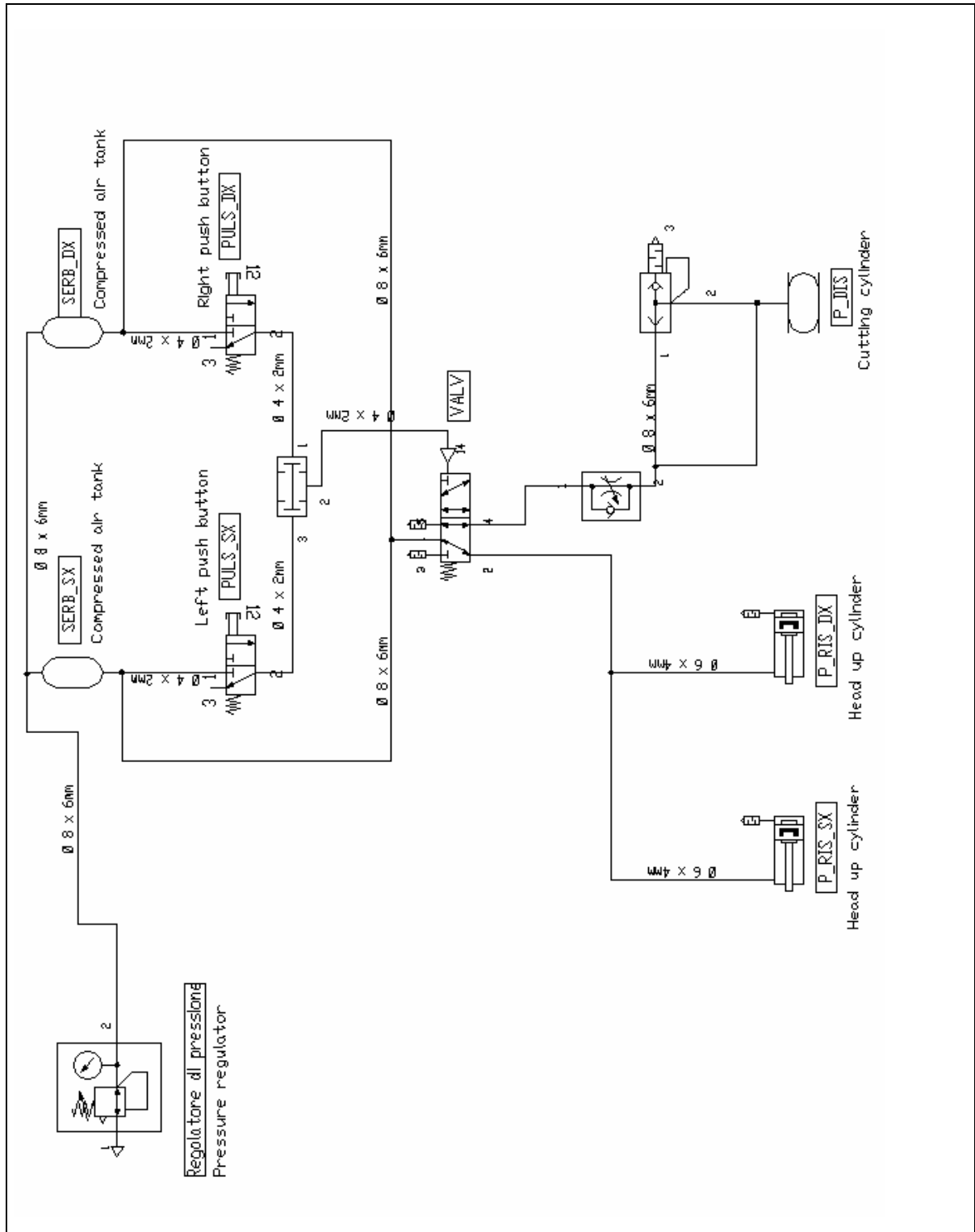
	<b>AF-305</b>	<b>AF-605</b>
Dimensions (longueur x largeur x hauteur) (poignées comprises)	800x770x590 mm 31.49 x 30.31 x 23.22 pouces	1100x770x590 mm 43.3 x 30.31 x 24.8 pouces
Poids Total	kg / livres	
Niveau acoustique	<70 db	
Température de service	Comprise entre 5°C et 45°C	
Pourcentage d'humidité toléré	Comprise entre 45 et 70%	

**TABLEAU 3 - CARACTERISTIQUES ELEMENTS USINABLES**

	<b>AF-305</b>	<b>AF-605</b>
Largeur max. de la courroie/bande	300 mm / 47.24 pouces	600 mm / 47.24 pouces
Épaisseur max. de la courroie/bande	14 mm / 0.55 pouces	14 mm / 0.55 pouces



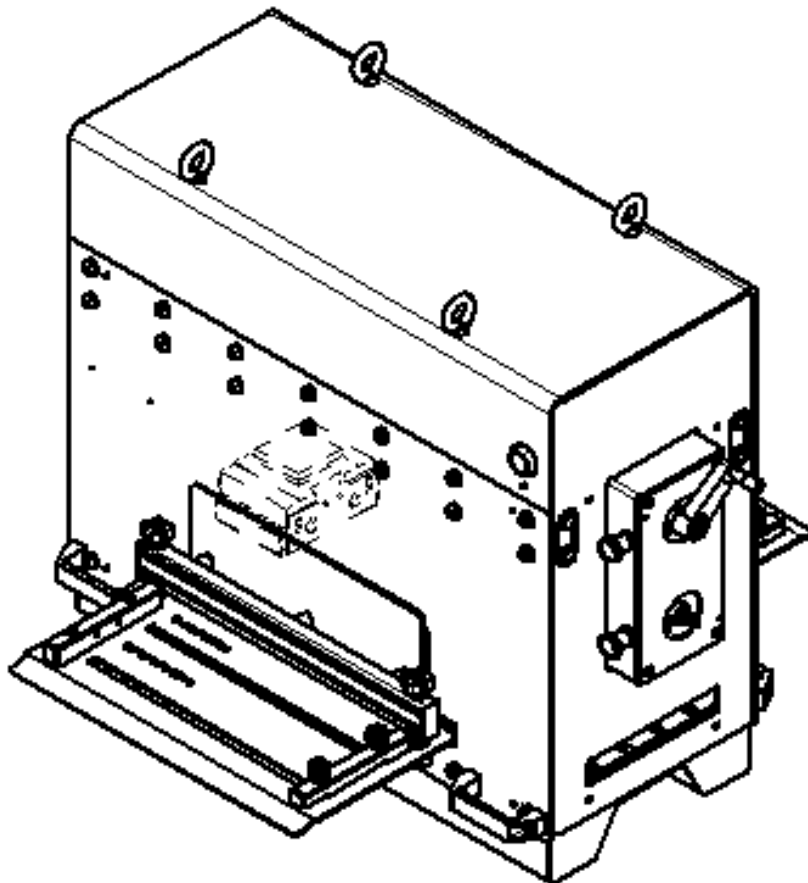
### Schéma pneumatique des machines à découper série AF- 05





## AF-305/0 & AF-605/0

### Machine à découper manuelle pour flex



Manuel pièces détachées et schémas machine



## 6 Avant-propos

Habasit vous remercie d'avoir acheté la machine à découper manuelle pour flex AF-305/0 et AF-605/0. Si elle est utilisée avec soin, la machine à découper de la série AF-305/0 et AF-605/0 sera en mesure de garantir la fiabilité et la qualité des jonctions pendant de nombreuses années.

**L'utilisateur est tenu à lire attentivement le présent manuel et à en suivre scrupuleusement les indications avant de monter et d'utiliser la presse afin de s'en servir correctement et en toute sécurité.**

Pour toute question ou problème concernant votre presse, veuillez contacter le Service d'assistance à la clientèle Habasit.

Vous trouverez l'adresse de la filiale ou du distributeur Habasit le plus proche sur le site [www.habasit.com](http://www.habasit.com)

### 1.7 Adresse du fabricant

Pour de plus amples informations, n'hésitez pas à contacter notre siège à l'adresse suivante :

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
I - 31016 Cordignano (TV)

Tél. 199 199 333  
Télécopie : 199 199 555

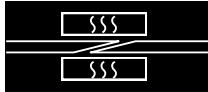
Uniquement pour appels en provenance de  
l'étranger :

Tél. +39 0438 911444  
Télécopie : +39 0438 912374

### 1.8 Conseil technique

Nos experts sont à votre disposition pour vous donner tous les conseils voulus.

Pour les problèmes techniques relatifs au fonctionnement et aux conditions de la machine, veuillez contacter le fabricant (paragraphe 1.7).



## 7 Normes et conseils généraux

### 7.1 Critères d'organisation du manuel

Ce manuel respecte les règles et les exigences d'organisation de la Directive 98/37/CE, dûment amendée, à savoir la Directive du Conseil de la Communauté européenne du 14 juin 1989, concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines, connue aussi sous le nom de « Directive Machines ». Il respecte également les autres Directives et les Normes qui y sont citées et se base sur les critères qui définissent non seulement les caractéristiques techniques de la machine, le mode d'emploi, de maintenance et de dépannage mais illustrent :

- toutes les mesures de sécurité adoptées sur la machine, en tenant compte en particulier de la sécurité durant les phases de conception et de fabrication.
- Toutes les mesures de sécurité à adopter pour affronter les risques qui ne peuvent pas être complètement éliminés.
- Toutes les informations concernant la formation du personnel chargé d'utiliser la machine en précisant s'il est nécessaire de fournir des équipements individuels de protection.
- Le manuel est divisé en sections. Chaque section traite d'un sujet spécifique et aborde tous les aspects liés à la sécurité qui sont clairement mis en évidence dans le texte.

### 7.2 Critères d'utilisation du manuel

HABASIT invite l'utilisateur à lire entièrement ce manuel dès la livraison de la presse et, en tout cas, avant d'intervenir sur cette dernière. Le présent manuel sert à fournir les instructions, les indications et les conseils nécessaires à l'utilisateur pour connaître la machine, en comprendre le mode de fonctionnement et être informé sur la façon de l'utiliser en toute sécurité.

L'utilisateur doit suivre les instructions de ce manuel mais aussi se conformer à la réglementation spécifique en vigueur.

Ce manuel doit être considéré comme faisant partie intégrante de la machine. Son contenu doit être porté à la connaissance des utilisateurs et des agents de maintenance.

Son objectif est celui de fournir toutes les informations requises pour un usage correct de la machine.

Le manuel doit être conservé pendant toute la durée de vie de la machine et mis à jour en cas de modifications pour en améliorer les performances.

Ce manuel doit être laissé à la disposition du personnel compétent.

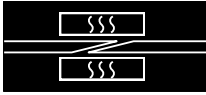
Le sommaire facilite la consultation de ce manuel et permet de trouver immédiatement l'argument qui intéresse.

Nous avons mis en évidence les arguments les plus importants en citant le personnel technique qui doit dans ce cas intervenir.

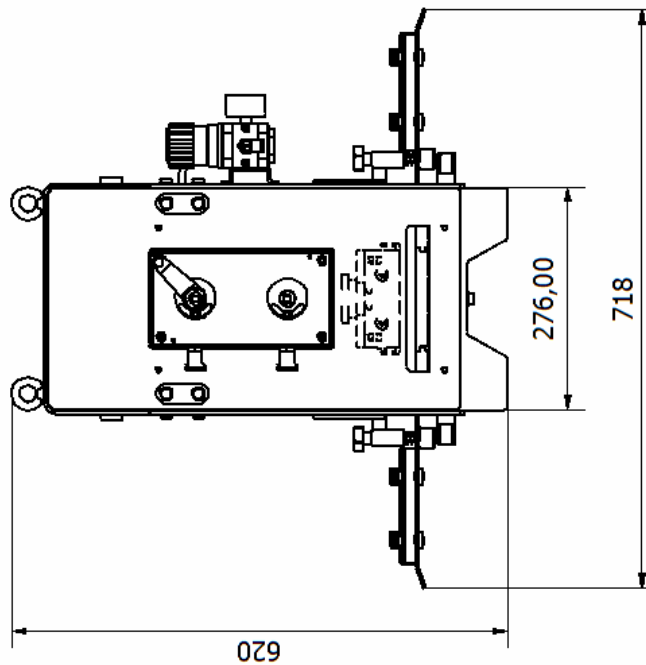
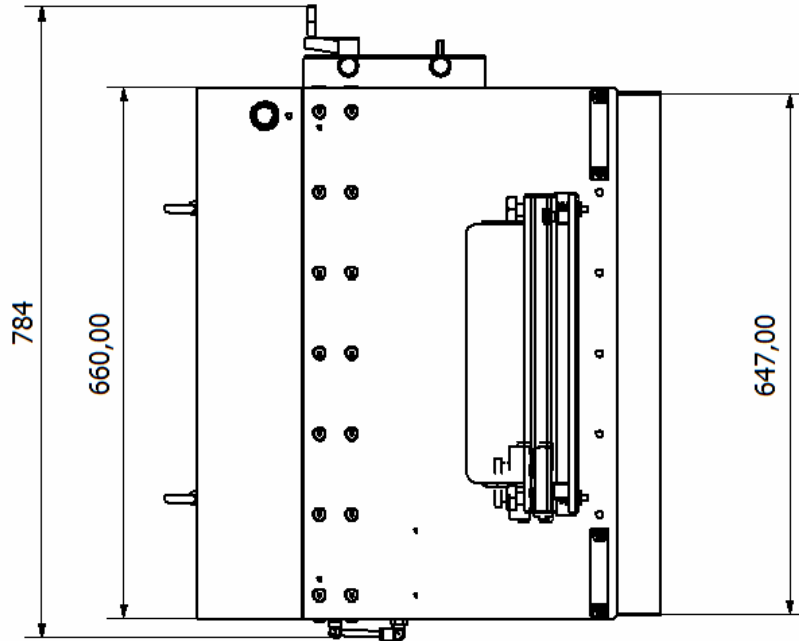
HABASIT enverra une documentation technique spécifique ou un nouveau manuel qui remplacera le précédent lorsqu'elle jugera nécessaire d'apporter des modifications pour améliorer la qualité de la machine.

En cas de cession de la presse à tiers, le manuel doit accompagner cette dernière et HABASIT demande à en être informée afin de pouvoir communiquer les modifications ou mises à jour éventuelles.

Un exemplaire de ce manuel est destiné aux opérateurs chargés de la maintenance, qui s'engagent à le lire et à le conserver tout près de la machine afin de le consulter avant d'entreprendre une action quelconque.



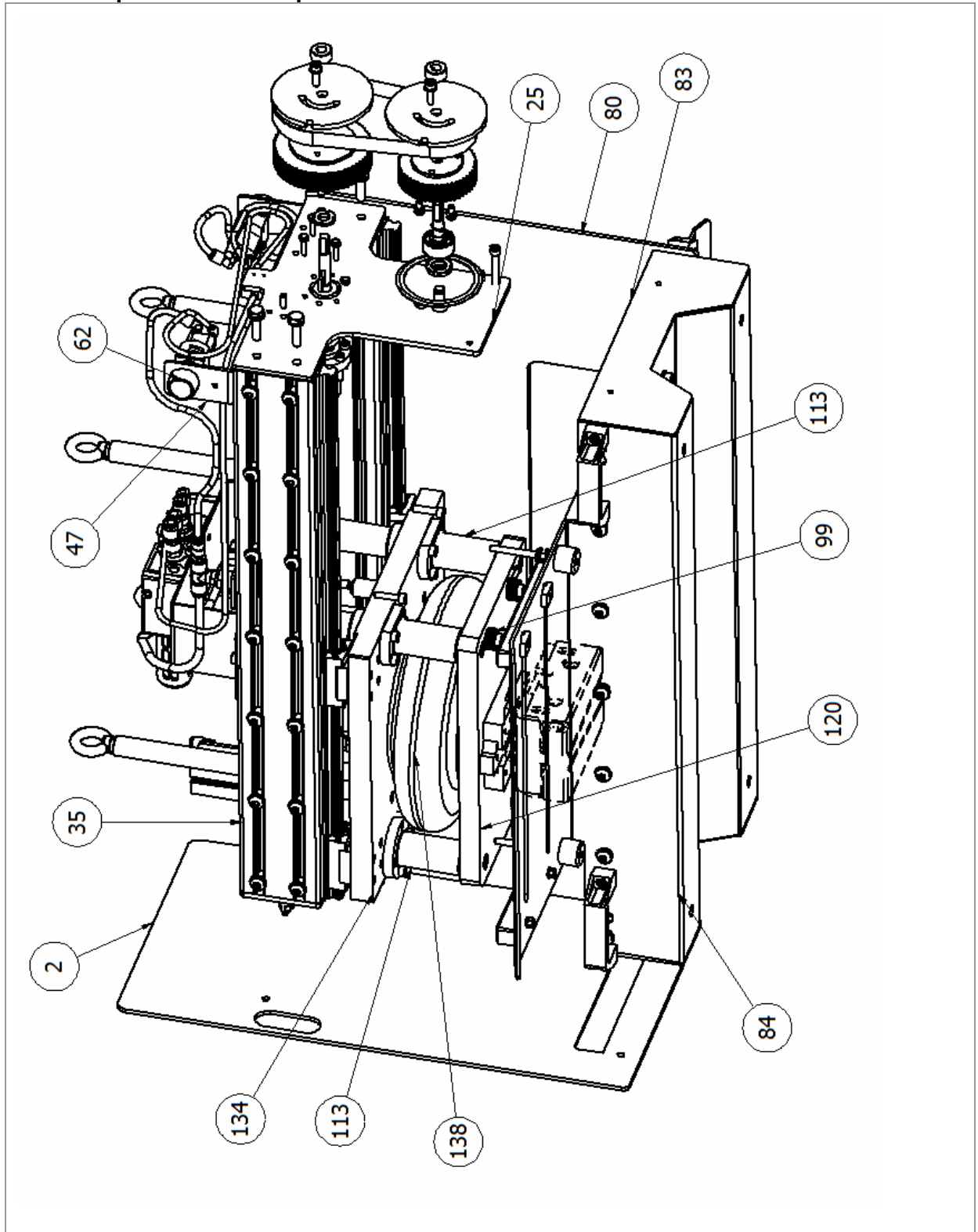
### 7.3 Dimensions





## 8 Pièces détachées

### 8.1 Groupe machine complet





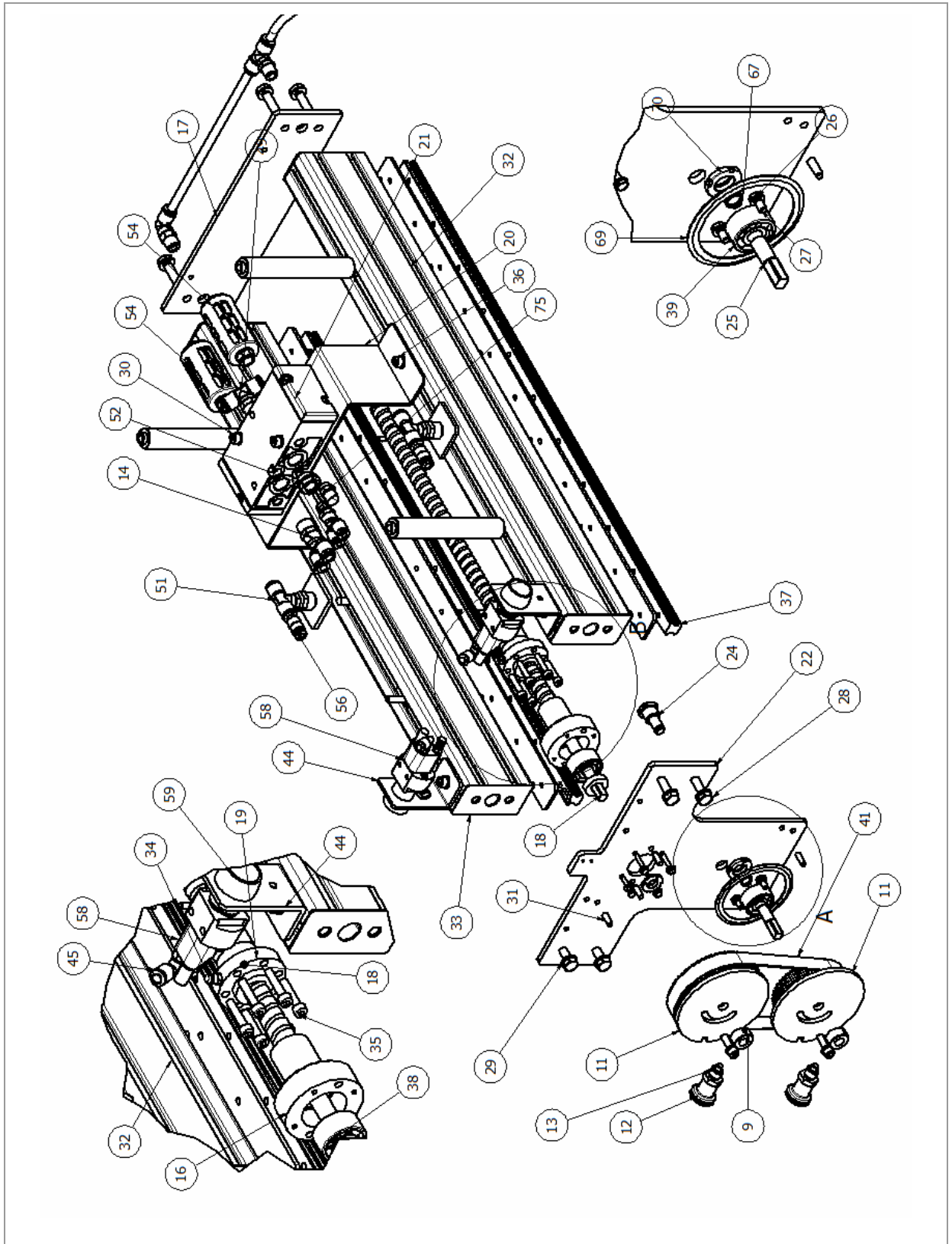
**Machine à découper flex**  
**AF-305/0 & AF-605/0**

**Groupe machine complet**  
**H08D004762 – AF-305**  
**H08D004711 – AF-605**

POSITION	Q.TÉ	CODE	DESCRIPTION
2	1	H08D004716	CARTER DROIT
25	1	H08D004718	TÊTE GAUCHE
35	2	H08D004777	PROFIL PORTANT UNITÉ 40x80 art. 0002604
35	2	H08D004761	AF-605 PROFIL PORTANT UNITÉ 40x80 art. 0002604
47	2	H08D004733	BRIDE BOUTON START
62	2	H08N020251	BOUTON NOIR 9290_T_22_GE6_0
80	1	H08D004768	PLAQUE STRUCTURE GAUCHE
80	1	H08D004747	AF-605 PLAQUE STRUCTURE GAUCHE
83	2	H08D004756	COUVERCLE À SOUDER
84	1	H08D004774	TÔLE DE RENFORCEMENT ET D'APPUI
84	1	H08D004755	AF-605 TÔLE DE RENFORCEMENT ET D'APPUI
99	4	H08N011785	POIGNÉE CANNELÉE BT.20 FP-M6
113	4	H08D004738	PORTE MANCHONS
120	1	H08D004736	PLAQUE DE RACCORD GUIDES
134	1	H08D004735	PLAQUE CHARIOT
138	1	H08N021223	CYLINDRE À SOUFFLET 36489 EB-250-85 FESTO



## 8.2 Groupe poutres support et mouvement chariot – H08D004763





**Machine à découper flex  
 AF-305/0 & AF-605/0**

**Groupe poutres support et mouvement chariot  
 H08D004763 – AF-305  
 H08D004714 – AF-605**

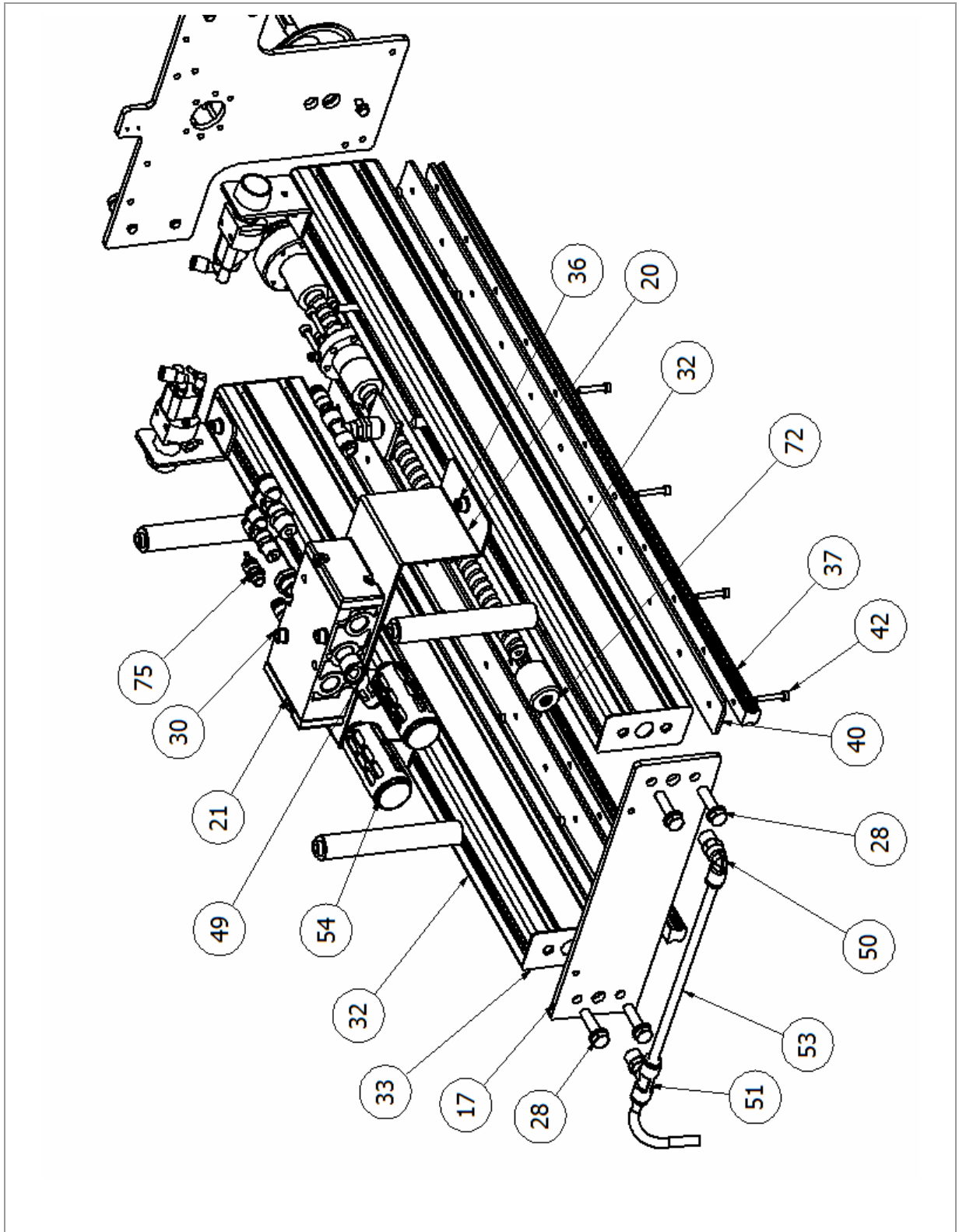
POSITION	Q.TÉ	CODE	DESCRIPTION
9	2	H08N012191	BAGUE DE POSITIONNEMENT GN 705-10-E
11	2	H08D004724	DISQUE AVEC ENCOCHE
12-13	2	H08N012191	GN 607.1_PART1 – AXES D'INDEXAGE AVEC POSITION DE REPOS
14	1	H08N021224	RACCORD 153143_QSY_3_8_86_0
16	1	H08D004721	PRESSE ROULEMENT
17	1	H08D004722	TÊTE DROITE
18	1	H08D004775	VIS À CIRCULATION DE BILLES VCS 16X10
18	1	H08D004719	AF-605 - VIS À CIRCULATION DE BILLES VCS 16X10 L=845
19	1	H08N012193	ÉCROU RU1610 VCS
20	1	H08D004720	SUPPORT VANNE
21	1	H08N021224	VANNE PNEUMATIQUE 14952_VL_5_3_8_B6_0
22	1	H08D004718	TÊTE GAUCHE
24	1	H08D004728	AXE POULIE 48
25	1	H08D004760	AXE À SOUDER POUR MANIVELLE
26	3	H08N010061	RONDELLE DIN 125 - A 5,3
27	3	H08N012194	VIS À TÊTE À SIX PANS DIN 933 - M5 X 10
28	8	H08N011641	VIS UNI 5739-M8X30 ZING.
29	8	H08N010009	RONDELLE-UNI 6592-8.4X17 ZING
30	6	H08N012037	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M6 X 45
31	4	H08N012097	GOUPILLE PARALLÈLE ISO 8734 - 5 X 16 - A
32	2	H08D004777	AF-305 PROFIL PORTANT UNITÉ 40X80 ART. 0002604
32	2	H08D004761	AF-605 PROFIL PORTANT UNITÉ 40X80 ART. 0002604
33	4	H08N012204	JOINT 8 80X40PE 0.0.420.80 UNITÉ
34	1	H08N012205	MAMELON POUR LUBRIFICATION, CONIQUE TYPE A DIN 71412 - AM 6
35	6	H08N010595	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M5 X 25
36	4	H08N010064	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M6 X 12
37	2	H08N012206	AF-305 GUIDE HGR15R-640 HIWIN
		H08N012203	AF-605 GUIDE HGR15R-640 HIWIN
38	1	H08N012208	ROULEMENTS À BILLE À CONTACT ANGULAIRE DIN 628 SKF - SKF 3201 A-2RS1
39	1	H08N012207	ROULEMENTS À BILLE À CONTACT ANGULAIRE DIN 628 SKF - SKF 3200 A-2RS1
41	1	H08N012209	COURROIE DENTÉE AT 5-500/16
44	2	H08D004733	ÉTRIER BOUTON START
45	2	H08N021204	RACCORD EN L 533850_QSL_F_M5_66_0
49	1	H08N021226	RACCORD EN T 130945_QST_B_3_8_8_106_0
51	3	H08N021227	RACCORD EN T 130943_QST_B_1_4_8_206_0
52	1	H08N020014	RÉDUCTION 3581_D_1_4I_3_8A6_0
54	2	H08N020110	SILENCIEUX 2309 U-3/8



56	2	H08N021228	RÉDUCTION 153042_QS_8H_66_0
58	2	H08N020099	VANNE 3/2 À PANNEAU 6817_SV_3_M56_0
59	2	H08N020251	BOUTON NOIR 9290_T_22_GE6_0
67	1	H08N010140	BAGUE ÉLASTIQUE D'ARRÊT
69	1	H08N012210	BRIDE POUR POULIE B19



### 8.3 Groupe poutres support et mouvement chariot – H08D004763

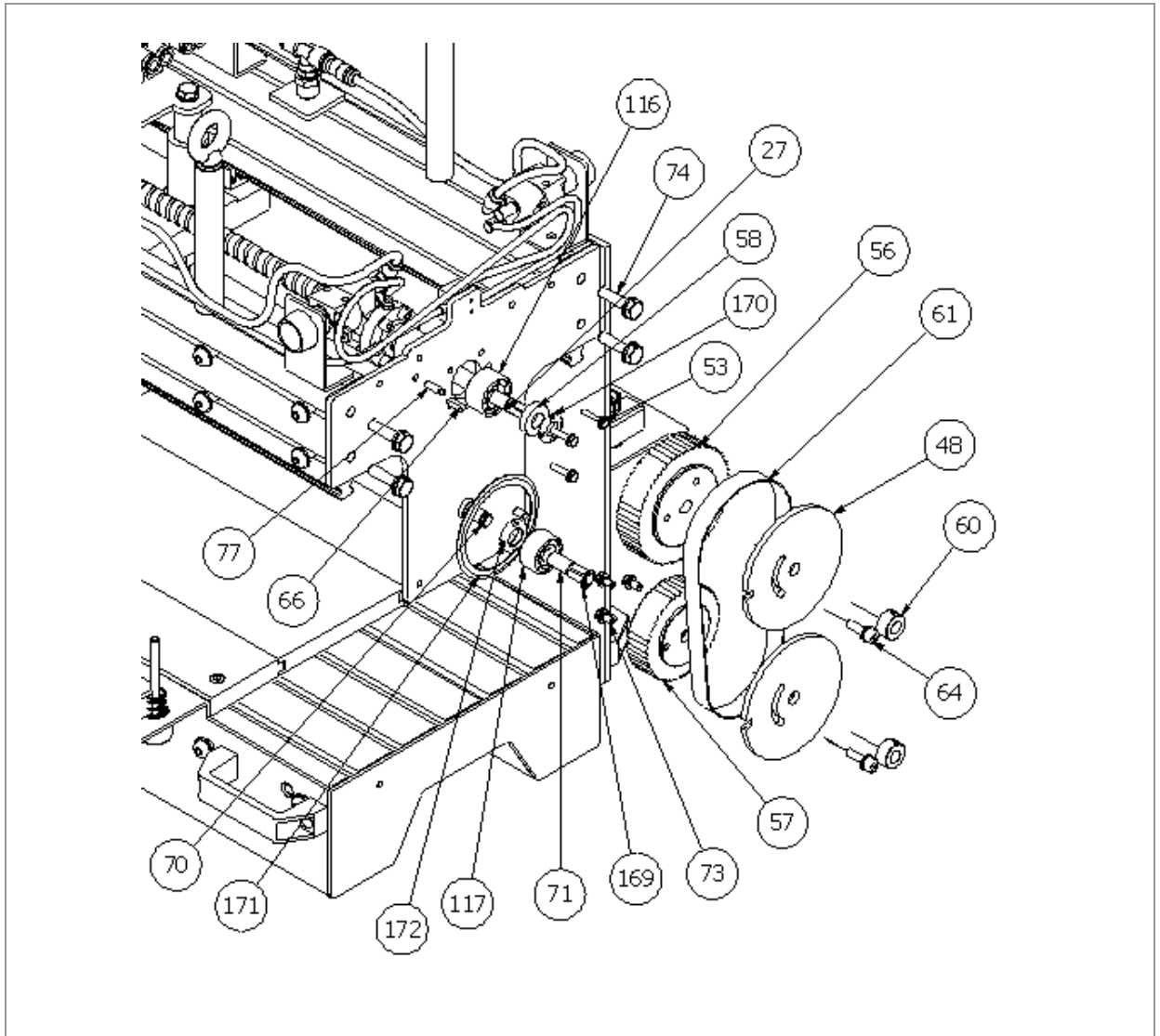




<b>Machine à découper flex AF-305/0 &amp; AF-605/0</b>		<b>Groupe poutres support et mouvement chariot – H08ID004763 – AF-305 H08D004714 – AF-605</b>	
<b>POSITION</b>	<b>Q.TÉ</b>	<b>CODE</b>	<b>DESCRIPTION</b>
17	1	H08D004722	TÊTE DROITE
20	1	H08D004720	SUPPORT VANNE
21	1	H08N021225	VANNE PNEUMATIQUE 14952_VL_5_3_8_B6_0
28	8	H08N011641	VIS UNI 5739-M8X30 ZING.
30	6	H08N012037	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M6 X 45
32	2	H08D004777	AF-305 PROFIL PORTANT UNITÉ 40X80 ART. 0002604
32	2	H08D004761	AF-605 PROFIL PORTANT UNITÉ 40X80 ART. 0002604
33	4	H08N012204	JOINT 8 80X40PE 0.0.420.80 UNITÉ
36	2	H08N010064	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M6 X 12
37	2	H08N012206	AF-305 GUIDE HGR15R-640 HIWIN
37	2	H08N012203	AF-605 GUIDE HGR15R-640 HIWIN
40	2	H08D004776	AF-305 – PLATEAU DE RENFORCEMENT POUR APPUI
40	2	H08D004730	AF-605 - PLATEAU DE RENFORCEMENT POUR APPUI
42	12	H08N011744	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M4 X 25
49	1	H08N021226	RACCORD EN T 130945_QST_B_3_8_8_106_0
50	1	H08N021228	RACCORD EN L 130931_QSL_B_1_4_8_206_0
51	3	H08N021227	RACCORD EN T 130943_QST_B_1_4_8_206_0
54	2	H08N020110	SILENCIEUX 2309 U-3/8
72	1	H08D004732	ENTRETOISE ARRIÈRE BLOCAGE CHARIOT
75	1	H08N021230	RACCORD FESTO 11955 LCN 1/8 PK 3



### 8.4 Groupe mouvement chariot – détail système d'indexage pas

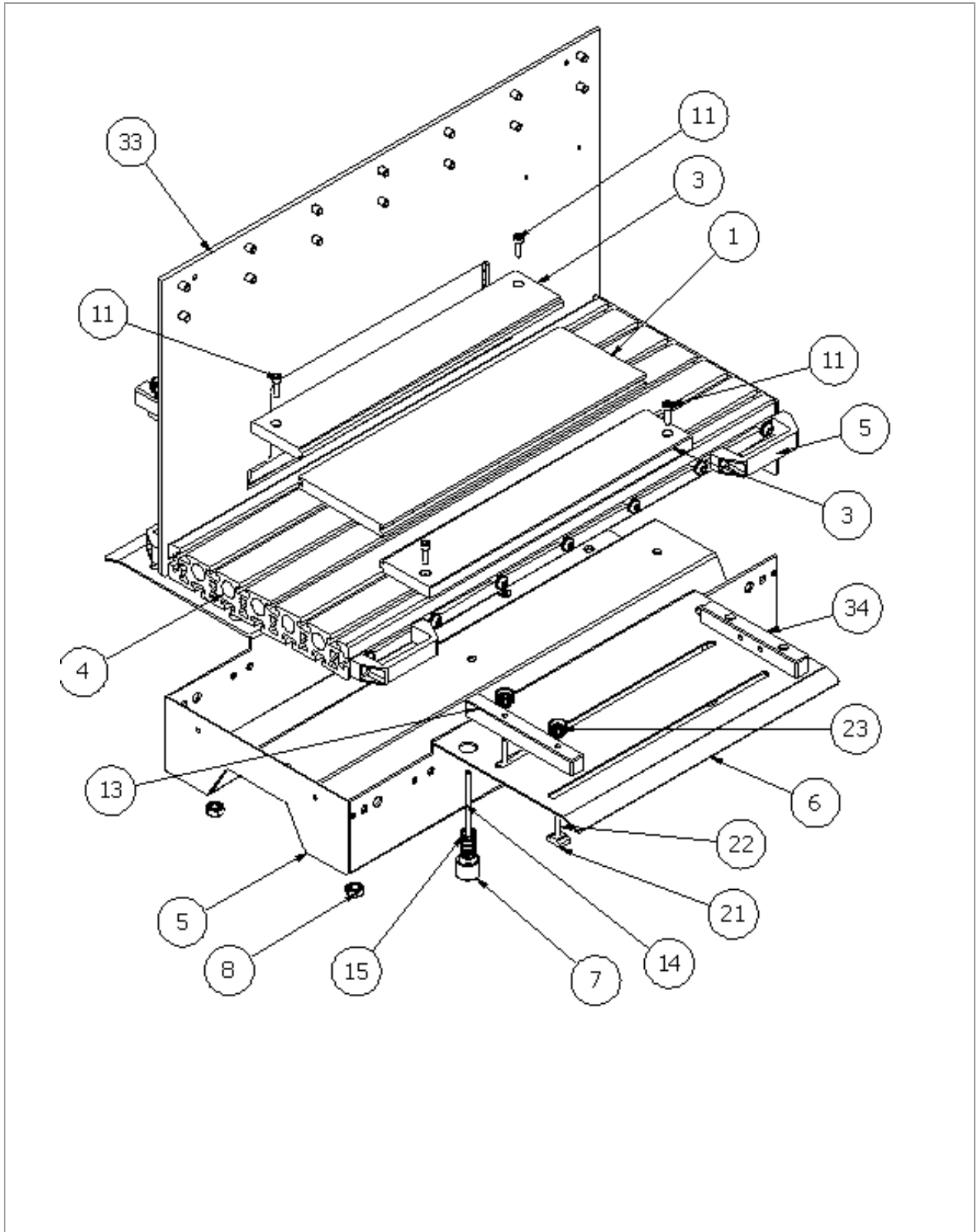




Machine à découper flex AF-305/0 & AF-605/0			Groupe mouvement chariot – détail système d'indexage pas
POSITION	Q.TÉ	CODE	DESCRIPTION
27	1	H08D004775	VIS À CIRCULATION DE BILLES VCS 16X10
48	2	H08D004724	DISQUE AVEC ENCOCHE
53	4	H08N012211	VIS À TÊTE À SIX PANS DIN 933 - M4 X 20
56	1	H08D004726	POULIE 27 AT 5/60-6
57	1	H08D004727	POULIE 27 AT 5/48-6
58	1	H08D004725	RONDELLE D'ÉPAISSEUR
60	2	H08N012191	BAGUE DE POSITIONNEMENT GN 705-10-E
61	1	H08N012209	COURROIE DENTÉE AT 5-500/16
62	1	H08N012048	MANIVELLE MT.64 AS-8X8
63	10	H08N010065	RONDELLE DIN 125 - A 6,4
64	6	H08N010020	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M6 X 20
66	1	H08N012212	CLAVETTE PARALÈLE DIN 6885 - A 4 X 4 X 16
70	1	H08D004728	AXE POULIE 48
71	1	H08D004760	AXE À SOUDER POUR MANIVELLE
73	3	H08N012194	VIS À TÊTE À SIX PANS DIN 933 - M5 X 10
74	8	H08N011641	VIS UNI 5739-M8X30 ZING.
77	4	H08N012097	GOUPILLE PARALLÈLE ISO 8734 - 5 X 16 - A
116	1	H08N012208	ROULEMENTS À BILLE À CONTACT ANGULAIRE DIN 628 SKF - SKF 3201 A-2RS1
117	1	H08N012207	ROULEMENTS À BILLE À CONTACT ANGULAIRE DIN 628 SKF - SKF 3200 A-2RS1
169	1	H08N010140	BAGUE ÉLASTIQUE D'ARRÊT
170	1	H08N011767	ÉCROU ARRONDI À FENTE DIN 981 - KM 1
171	1	H08N012210	BRIDE POUR POULIE B19
172	1	H08N010189	ÉCROU ARRONDI À FENTE DIN 981 - KM 2



### 8.5 Groupe – H08D004674 groupe bâti

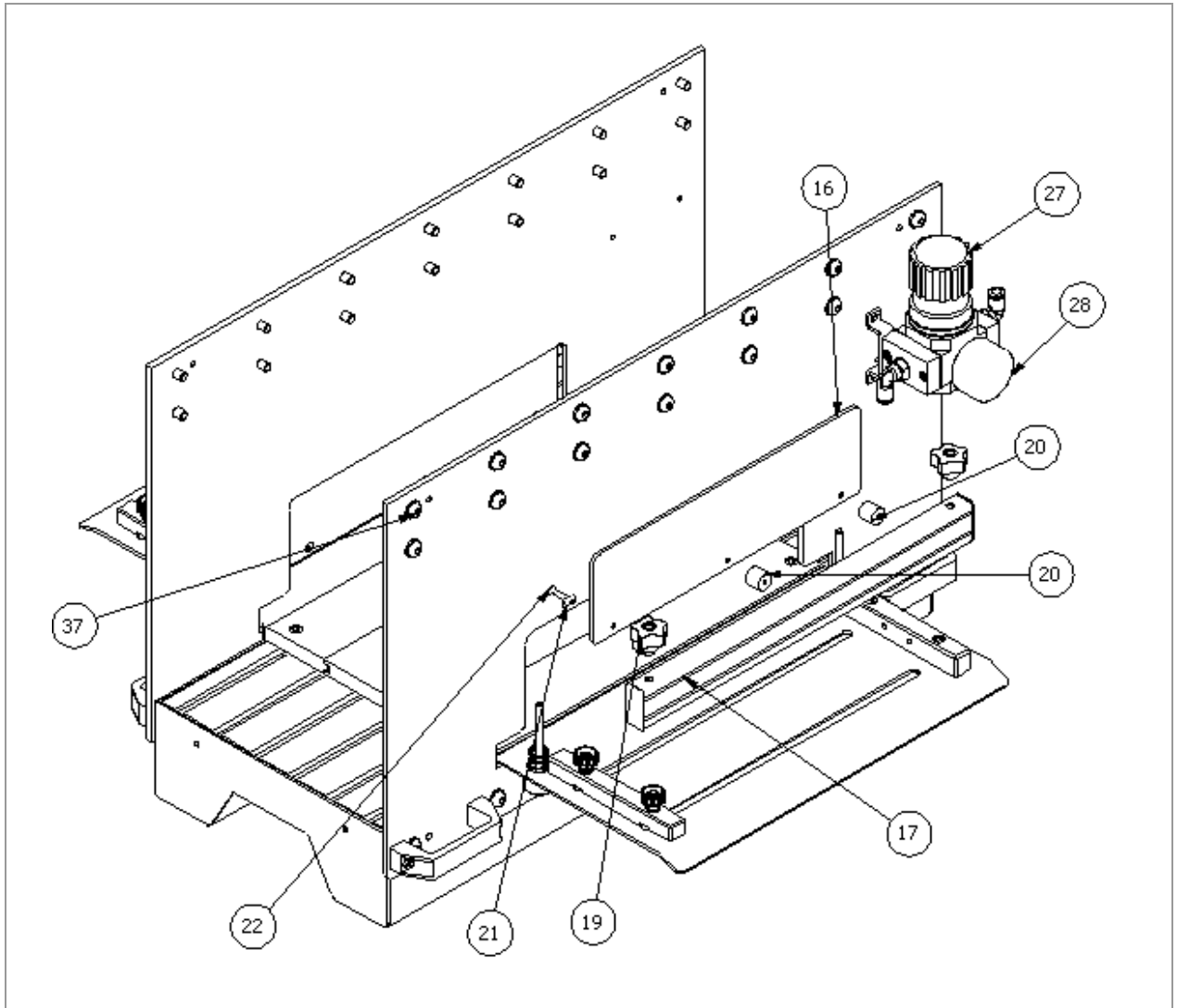




Machine à découper flex AF-305/0 & AF-605/0			H08D004764 – groupe bâti
POSITION	Q.TÉ	CODE	DESCRIPTION
1	1	H08D004769	BLOC DE COUPE EN NYLON
1	1	H08D004748	<b>AF-605</b> – BLOC DE COUPE EN NYLON
3	2	H08D004771	GUIDE BLOC DE COUPE
3	2	H08D004750	<b>AF-605</b> – GUIDE BLOC DE COUPE
4	1	H08D004770	PROFIL ALUMINIUM EXTRUDÉ BOSCH 45X270 CODE 3842992927/643
4	1	H08D004749	<b>AF-605</b> – PROFIL ALUMINIUM EXTRUDÉ BOSCH 45X270 COD. 3842992927/643
5	2	H08D004756	COUVERCLE À SOUDER
6	1	H08D004774	TÔLE DE RENFORCEMENT ET D'APPUI
6	1	H08D004755	<b>AF-605</b> – TÔLE DE RENFORCEMENT ET D'APPUI
7	4	H08D004757	FIXATION GOUJON
8	4	H08N010271	ÉCROU À SIX PANS DIN 934 - M10
11	4	H08N010020	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE DIN 912 - M6 X 20
13	2	H08D004751	GUIDE FIXE
14	4	H08D004752	GOUJON FILETÉ
15	4	H08N012213	RESSORT 16X30
18	4	H08N012214	BOUCHON POUR PROFIL 0037011 40X20 NOIR
19	4	H08N012215	VOLANT À LOBES VCT.32B-M6 - 69844
21	4	H08D004753	ÉCROU ANTI-ROTATION M6
22	4	H08D004754	BARRE FILETÉE M6
23	4	H08N011785	BOUTON CANNELÉ BT.20 FP-M6
25	1	H08N021234	159580_LR_3_8_D_MIDI6_01
33	1	H08D004779	PLAQUE STRUCTURE DROITE
33	1	H08D004747_01	<b>AF-605</b> – PLAQUE STRUCTURE DROITE
34	2	H08D004780	GUIDE FIXE
36	4	H08N012216	POIGNÉE M.443/110-CH – NOIR 37001 ELESA



## 8.6 Groupe – H08D004764 groupe bâti





<b>Machine à découper flex AF-305/0 &amp; AF-605/0</b>		<b>ID004764 – AF-305 groupe bâti ID004714 – AF-605 groupe bâti</b>	
<b>POSITION</b>	<b>Q.TÉ</b>	<b>CODE</b>	<b>DESCRIPTION</b>
16	2	H08D004773	AF-305 - PROTECTION FENTE EN PLEXIGLAS
16	2	H08D004759	<b>AF-605</b> - - PROTECTION FENTE EN PLEXIGLAS
17	2	H08D004772	PROFIL 5 40X20 2N180 ITEM
17	2	H08D004758	<b>AF-605</b> - PROFIL 5 40X20 2N180 ITEM L=
19	4	H08N012215	VOLANT À LOBES VCT.32B-M6 - 69844
20	6	H08D004778	ENTRETOISE PLEXIGLAS PRESSEUR
21	6	H08N012217	CHEVILLE COULISSANTE ITEM M4 SIÈGE 5 - 0.0.370.06
22	6	H08N011518	VIS TCSEI - DIN 7991 - M4x25
27	1	H08N021234	159580_LR_3_8_D_MIDI6_01
28	1	H08N012218	159580_LR_3_8_D_MIDI6_02
37	28	H08N012215	VIS VTBEI M8x16
19	4	H08D004773	VOLANT À LOBES VCT.32B-M6 - 69844



## **9 Responsabilité relative aux machines et à leur utilisation**

Le Client est responsable de choisir et d'utiliser correctement la machine en fonction de ses exigences industrielles ou commerciales, sauf si celle-ci a été conseillée par les techniciens Habasis après que le client leur ait fait part de ses besoins. Dans ce cas, les indications sur le mode d'utilisation doivent néanmoins être reportées sur la commande et confirmées par Habasis. Le Client est toujours responsable de la sécurité dans le cadre des applications de la machine.

**TOUTES LES INFORMATIONS TECHNIQUES CONTENUES DANS CE MANUEL SONT PRÉCISES ET FIABLES ; ELLES SE RÉFÈRENT TOUTEFOIS À UNE UTILISATION STANDARD ET DÉRIVENT DE TESTS FAITS AVEC DES MACHINES SPÉCIFIQUES EN MODÈLE RÉDUIT ; LE CLIENT DOIT LES VÉRIFIER EN VUE DE L'USAGE INDUSTRIEL PRÉVU, SURTOUT EN CAS D'APPLICATIONS PARTICULIÈRES POUR LESQUELLES LES CONSEILS ÉVENTUELS DU FABRICANT, NON CITÉS DANS LA COMMANDE NI SUR LA CONFIRMATION CORRESPONDANTE, NE SONT REPORTÉS QU'À TITRE INDICATIF ET CE SANS AUCUNE GARANTIE AU NIVEAU DU RÉSULTAT NI AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CE QUI CONCERNE LA QUALITÉ DU PRODUIT FINAL OU LE FAIT QUE LA MACHINE HABASIT SATISFASSE LES EXIGENCES D'USINAGE DU CLIENT ET RÉPONDE À SES ATTENTES CAR CELA VA AU-DELÀ DES POSSIBILITÉS DE CONTRÔLE DU FABRICANT. HABASIT DÉCLINE DONC TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES VICES, LES DÉFAUTS OU LES DOMMAGES LIÉS À L'UTILISATION DE SES MACHINES DANS CE CONTEXTE.**