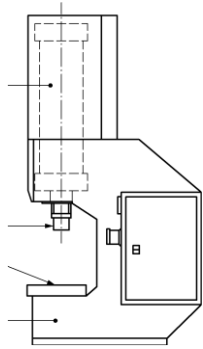


Domaine d'application:



Presse pneumatique (protecteurs de la zone des outils non représentés)

Vue d'ensemble des exigences et/ou mesures de sécurité spécifiques:

- prévention des chutes sous l'effet de la pesanteur pendant la maintenance et les réparations
- prévention des chutes intempestives sous l'effet de la pesanteur pendant la production
- système de commande et d'auto-surveillance
- niveau de performance des fonctions de sécurité
- réglage des outils, coups d'essai, maintenance et lubrification
- information pour l'utilisation
- calcul des distances minimales de sécurité
- exemples de dispositifs de verrouillage associés aux protecteurs

Sécurité des produits dans la construction mécanique: nous pouvons vous aider.

Nous avons des réponses à vos questions sur les sujets suivants:

- conformité CE
- directives et normes européennes
- sécurité des machines et des dispositifs de commande

Nous réalisons pour vous:

- examens de type
- évaluation des mesures de sécurité sur les machines
- séminaires sur la sécurité des produits

Bénéficiez de notre expérience, de nos connaissances techniques et visitez notre site internet: www.suva.ch/certification-f

Suva

Secteur technique
Organisme de certification SCESp 0008
Organisme européen notifié, numéro d'identification 1246
Case postale 4358, CH-6002 Lucerne
Tél. +41 41 419 61 31
technik@suva.ch
www.suva.ch/certification-f

Commandes

www.suva.ch/CE22-1.f
Tél. +41 41 419 58 51

Commandes de normes

Association Suisse de Normalisation
www.snv.ch
Tél. +41 52 224 54 54

Electrosuisse
www.electrosuisse.ch
Tél. +41 44 956 11 11

Référence

CE22-1.f – 03.23



Presses – Normes de type C importantes

Vue d'ensemble des normes de type C fréquemment appliquées et informations complémentaires

La présente publication est destinée aux fabricants de presses conçues pour le travail à froid des matériaux suivants:

- métaux ou matériaux partiellement constitués de métal froid
- autres matériaux en feuilles (p. ex.: le carton, le plastique, le caoutchouc, le cuir, etc.)

Ces presses transmettent la force par un procédé mécanique afin de couper, de former ou de travailler au moyen d'outils ou de matrices fixés à des coulisseaux/un piston ou actionnés par ces derniers.

Toute personne qui met une presse sur le marché doit être en mesure d'en prouver la conformité à la directive Machines 2006/42/CE et autres exigences applicables.

Les presses conçues pour le travail à froid des métaux, qui sont indiquées à l'annexe IV de la directive Machines, présentent les caractéristiques suivantes:

- chargement et/ou déchargement manuel
- éléments mobiles ayant une vitesse > 30 mm/s et une course > 6 mm

Pour ces presses, la procédure d'évaluation de la conformité doit être effectuée selon l'art. 12, paragraphes 3 ou 4 de la directive Machines.

Les exigences de sécurité et les mesures de protection détaillées pour les presses sont spécifiées dans la série de normes EN ISO 16092. La présente publication fournit une vue d'ensemble de cette série de normes constituée de normes de type C.

Les exigences communes concernant les presses sont définies dans la norme EN ISO 16092-1 «Presses – Partie 1: Exigences générales de sécurité».

Selon le type d'entraînement de la presse (mécanique, hydraulique, pneumatique), il faut également respecter les exigences des parties 2, 3 ou 4 de la série de normes EN ISO 16092.

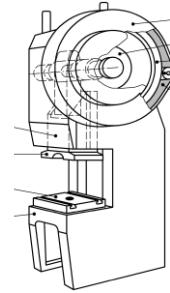
EN ISO 16092-1 Sécurité des machines-outils – Presses – Partie 1: Exigences générales de sécurité

Vue d'ensemble des exigences et/ou mesures de sécurité spécifiques:

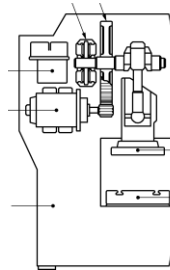
- généralités
- considérations essentielles relatives à la conception
- risques mécaniques dans la zone des outils
- système de commande et d'auto-surveillance
- réglage des outils, coups d'essai, maintenance et lubrification
- autres risques mécaniques
- glissades, perte d'équilibre et chutes
- protection contre les autres risques
- informations pour l'utilisation

EN ISO 16092-2 Sécurité des machines-outils – Presses – Partie 2: Presses mécaniques

Domaine d'application:



Presse à embrayage à friction (protecteurs de la zone des outils non représentés)



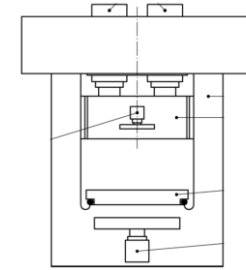
Presse mécanique à servomoteur (protecteurs de la zone des outils non représentés)

Vue d'ensemble des exigences et/ou mesures de sécurité spécifiques:

- frein mécanique
- réglage du coulisseau
- systèmes d'équilibrage du coulisseau
- vannes de commande et systèmes d'échappement
- exigences supplémentaires pour les presses à embrayage à friction
- exigences supplémentaires pour les presses mécaniques à servomoteur
- prévention des chutes sous l'effet de la pesanteur pendant la maintenance et les réparations
- système de commande et d'auto-surveillance
- niveau de performance des fonctions de sécurité
- surcourse
- réglage des outils
- information pour l'utilisation
- calcul des distances minimales de sécurité
- réglage de la disposition des cames rotatives
- détermination du temps d'arrêt pour presses à embrayage à friction

EN ISO 16092-3 Sécurité des machines-outils – Presses – Partie 3: Presses hydrauliques

Domaine d'application:



Presse hydraulique (protecteurs de la zone des outils non représentés)

Vue d'ensemble des exigences et/ou mesures de sécurité spécifiques:

- systèmes hydrauliques
- prévention des chutes sous l'effet de la pesanteur pendant la maintenance et les réparations
- prévention des chutes sous l'effet de la pesanteur pendant la production
- fonctions de commande et d'auto-surveillance
- niveau de performance des fonctions de sécurité
- réglage des outils, coups d'essai, maintenance et lubrification
- informations pour l'utilisation
- calcul des distances minimales
- temps de réponse du système hydraulique
- dispositifs de verrouillage associés aux protecteurs
- raccordement de l'équipement de mesure du temps d'arrêt
- limitation de la vitesse hydraulique