

# Embarreurs pour tours CNC

## Acquisition, règles de la technique, maintenance

L'avancement des barres doit être empêché lors de l'accès à la zone de travail du tour.

### Acquisition

- Pas d'acquisition sans «cahier des charges» afin d'obtenir des installations adaptées à vos besoins.
- L'îlot de production, composé du tour CNC et de l'embarreur, doit être fourni avec une déclaration de conformité pour l'ensemble de ses éléments.
- Les notices d'instructions de ces installations doivent être disponibles dans les langues nationales parlées sur le site (français, allemand, italien).

### Règles de la technique

(cf. également la norme SN EN ISO 23125)

- Il ne doit y avoir aucun point de coincement (avance-barres) ni aucune zone d'entraînement (barres en rotation) accessible au niveau de l'interface entre le tour CNC et l'embarreur.
- Dès que les capots de protection de l'embarreur sont ouverts, tous les mouvements dangereux accessibles aux mains et aux doigts doivent être mis à l'arrêt, et aucun mouvement dangereux ne doit pouvoir être engagé tant que les capots sont ouverts. En revanche, le tour CNC doit être commandé de façon à pouvoir continuer de fonctionner durant le rechargement de l'embarreur.
- Les dispositifs de protection pour l'accès à la zone de travail du tour CNC doivent interagir avec l'embarreur afin d'empêcher l'avancement des barres lorsque les protecteurs du tour CNC sont ouverts. Dans un tel cas de figure, les barres ne doivent pouvoir être avancées qu'en «mode de réglage», soit au moyen d'un dispositif de commande à action maintenue (commande par impulsion) qui puisse être actionné uniquement en dehors de la zone dangereuse de la machine, soit au moyen d'un dispositif de commande à deux mains. La vitesse d'avancement en mode de réglage doit être limitée à 2 m/min. au maximum.
- L'accès aux zones dangereuses du tour CNC en fonction ne doit pas être possible lorsqu'un capot de protection de l'embarreur est ouvert.
- Il est recommandé d'équiper l'embarreur d'un affichage qui indique la capacité de barres restante (par ex. en mètres, en nombre de pièces, en durée). Le rechargement de l'embarreur pourra ainsi être anticipé et réalisé correctement.



1 Embarreur à rampe de chargement latérale

## Maintenance

- Une maintenance régulière et planifiée de l'embarreur permet d'en préserver la sécurité de fonctionnement, la fiabilité et la précision.
- Il faut vérifier à intervalles réguliers le fonctionnement des interrupteurs de surveillance des protecteurs mobiles (portes, capots). Cette tâche doit figurer dans chaque plan de maintenance.



2 Embarreur équipé d'un transporteur à chaîne

## Normes et prescriptions applicables

|                             |                                                      |
|-----------------------------|------------------------------------------------------|
| OPA                         | Art. 24, 28, 32a, 32b                                |
| Ordonnance sur les machines | Art. 1, 2, 3                                         |
| Directive 2006/42/CE        | Directive machines                                   |
| SN EN ISO 23125             | Machines-outils – Sécurité –<br>Machines de tournage |
| Directive 6512 de la CFST   | Equipements de travail                               |

### Informations complémentaires

Suva, Secteur industrie, arts et métiers  
Tél.: 041 419 55 33  
[gewerbe.industrie@suva.ch](mailto:gewerbe.industrie@suva.ch)