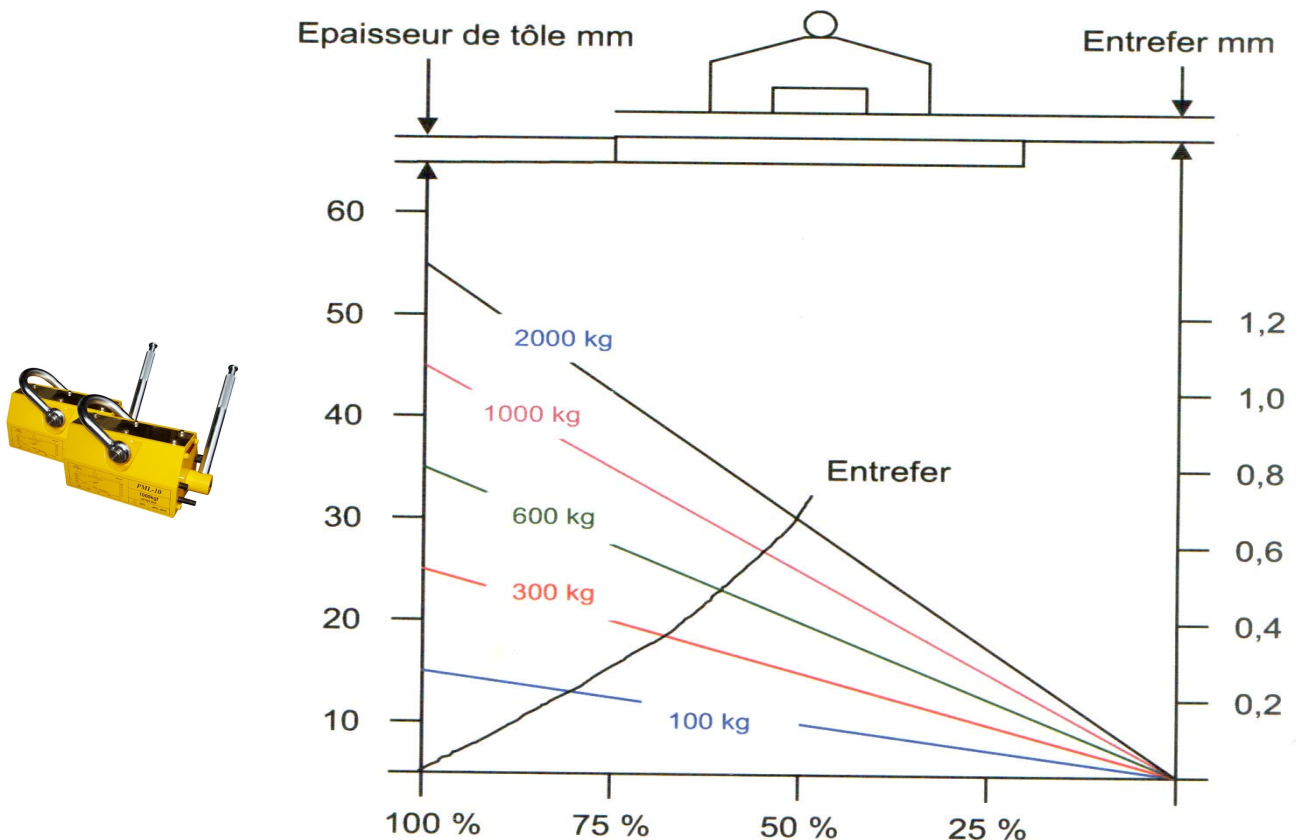


NOTICE D'UTILISATION

AIMANT MAGNETIQUE PERMANENT



CAPACITE REELLE NOMINALE DE L'AIMANT

La capacité indiquée sur l'aimant correspond à la capacité maximale d'utilisation (C.M.U.) ; celle-ci ne doit en aucun cas être dépassée.

La capacité de l'aimant dépend de l'épaisseur et de l'état de surface de la pièce à soulever.

Avant la mise en œuvre d'un aimant il convient donc :

- ☞ de contrôler l'épaisseur de la pièce à soulever (avec la courbe figurant sur le corps de l'aimant et représentée ci-dessus) :

- ☞ de contrôler l'état de surface (planéité) de la pièce à lever afin d'estimer l'entrefer (avec la courbe figurant sur le corps de l'aimant et représentée ci-dessus)

RECOMMANDATIONS D'UTILISATIONS

- Equipement destiné au déplacement de pièces ferromagnétiques. Interdit pour le levage de personnes.
- L'aimant doit être utilisé avec précautions (charge manutentionnée lentement), par une personne formée et compétente qui s'est assurée personnellement que l'aimant a été mis en place correctement.
- Interdire au personnel de stationner ou de circuler sous la charge et ne pas déplacer la charge au-dessus de personnel. Ne jamais laisser une charge suspendue sans surveillance.
- Tenir compte de la composition chimique de la pièce pour évaluer la capacité réelle de l'aimant :

caractéristiques de l'acier	capacité résiduelle estimée
faible teneur en carbone	100 %
forte teneur en carbone	90 %
faible alliage d'acier	75 % environ
fonte	50 % environ

- Plage de températures d'utilisation : - 10°C à + 60°C avec un taux d'humidité inférieur à 80%. La température de la charge ne doit pas non plus dépasser la température de 60°C car le métal peut, à ces températures, perdre ses caractéristiques magnétiques.
- Il ne doit pas y avoir de choc ou de vibration dans l'environnement d'utilisation.
- Lors de son levage ou de son déplacement, la charge ne doit pas balancer et il ne doit pas y avoir d'obstacle sur le parcours à effectuer.
- Le milieu ambiant ne doit pas être corrosif.
- Le crochet du système de levage utilisé doit être adapté à la forme de l'anneau de suspension.
- Avant le levage s'assurer que la sécurité du levier est correctement enclenchée.
- Pour la stabilité et le bon équilibrage de la pièce à lever : contrôler l'alignement de l'aimant avec le centre de gravité de la pièce, réajuster la position de l'aimant si nécessaire (inclinaison de la pièce = diminution de la capacité de levage de l'aimant).
- Dans le cas de transport de pièces longues, l'utilisation de deux ou plusieurs aimants fixés à un palonnier est recommandé afin d'éviter le mouvement pendulaire ou la flexion de la charge.
- Seule **une** tôle ou **une** pièce métallique peut être levée ou transportée en même temps.
- L'aimant ne doit pas être magnétisé avant qu'il ne soit installé sur la pièce.
- L'aimant ne doit pas être démagnétisé avant que la charge ne soit posée de manière stable et sûre.
- L'aimant ne doit jamais se trouver à proximité de forts champs magnétiques.
- L'aimant ne doit jamais se trouver à proximité d'appareils médicaux tel qu'un stimulateur cardiaque ou une pompe à insuline car il pourrait altérer leur fonctionnement.
- Ne jamais manutentionner de charge sans s'être assuré au préalable que le levier est correctement verrouillé en position "ON".
- Ne jamais laisser tomber l'aimant.
- Le palan ne doit pas être utilisé dans des environnements dangereux.
- Veiller à ne pas endommager l'état de surface de l'aimant, et à le maintenir propre.
- Ne pas actionner le levier si l'aimant n'est pas en contact avec une pièce métallique.

MISE EN ŒUVRE DE L'AIMANT

- Avant chaque utilisation contrôler l'état général de l'aimant ainsi que le bon fonctionnement du levier et de sa sécurité.
- Si on observe des défauts, il faut immédiatement arrêter d'utiliser l'aimant.
- Avant toute utilisation, la poignée, qui peut être enlevée durant le transport de l'appareil, doit être vissée correctement dans son emplacement.
- S'assurer que la surface de contact de la charge avec l'aimant est exempte de graisse, d'huile, de peinture ou de tout produit ou revêtement pouvant générer un glissement ou un mauvais contact entre la pièce et la partie aimantée de l'aimant.
- Vérifier que toutes les surfaces de la pièce à soulever ne comportent aucune aspérité.
- Vérifier que l'aimant n'est pas abîmé, qu'il ne présente pas de déformations ou de fissures.
- La poignée d'ouverture / fermeture doit être correctement vissée et doit se manipuler sans effort excessif.
- La poignée d'ouverture / fermeture doit être en position "ON" lors du fonctionnement de l'appareil et le système de verrouillage de la poignée doit également être enclenché.
- Toujours s'assurer que la charge à manutentionner ne dépasse pas la capacité maximale d'utilisation (C.M.U.) de l'aimant
- Pour connaître la capacité maximale d'utilisation en fonction de votre utilisation, référez-vous au graphique ci-dessus qui spécifie la capacité maximale d'utilisation en fonction de l'espace (ou entrefer) entre la pièce et la surface aimantée de l'aimant.
- Si la pièce à soulever ne peut pas reposer sur la totalité de la surface aimantée de l'aimant (parce que la pièce est fabriquée à partir de tôle percée ou ondulée), la capacité maximale d'utilisation de l'appareil doit être réduite proportionnellement à la surface non soutenue par l'aimant.
- La pièce à soulever doit être suffisamment rigide pour qu'elle ne puisse pas se détacher d'elle-même par flexion.
- Placer l'aimant sur la charge à manutentionner, la poignée en position "OFF".
- Placer la poignée en position "ON" et utiliser le système de verrouillage pour bloquer la poignée. L'aimant est alors magnétisé et la charge peut être soulevée.
- A la fin de l'opération de manutention, la charge doit être abaissée et doit reposer au sol de manière à ce que l'aimant ne supporte plus aucune charge.
- Libérer la poignée de son système de verrouillage, puis tourner le levier en position "OFF".
- L'aimant est maintenant démagnétisé et peut être enlevé de la charge.

Des inspections doivent être faites par une personne compétente au moins une fois par an à moins que des conditions de travail défavorables dictent des inspections plus fréquentes.

L'aimant doit être inspecté régulièrement pour déceler des dommages, des signes d'usure, des traces de corrosion ou autres irrégularités. Tous les dispositifs de sécurité doivent être examinés pour s'assurer de leur bon fonctionnement et de leur Conformité.