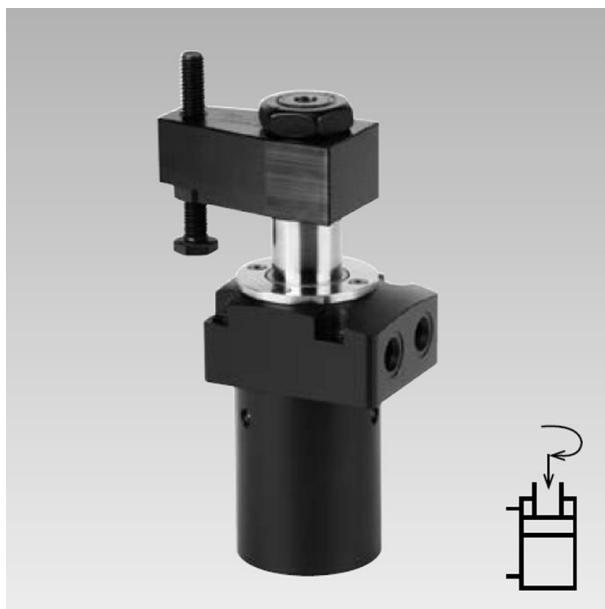




Vérins de serrage pivotant avec mécanisme de pivotement robuste

Flasque supérieur, avec contrôle de position en option, double effet



1 Description du produit

Ce vérin de serrage pivotant hydraulique est un vérin de traction dont une partie de la course totale est utilisée pour le pivotement du piston.

Du fait du mécanisme de pivotement renforcé, la position angulaire de la bride de serrage est maintenue même en cas de légère collision durant le chargement et le déchargement de la pièce à usiner ou durant le procédé de bridage.

La position angulaire de la bride de serrage est fixé par une goupille cylindrique.

Le racleur FKM peut être protégé contre des copeaux brûlants par un racleur métallique en option.

La version avec la tige de commutation traversante est prévue pour le montage d'un contrôle électrique (accessoire).

- Mécanisme de pivotement renforcé
Du fait du mécanisme de pivotement renforcé, la position angulaire de la bride de serrage est maintenue même en cas de légère collision durant le chargement et le déchargement de la pièce à usiner ou durant le procédé de bridage.
- Suppression de la protection contre les surcharges
La position angulaire de la bride de serrage est maintenue même dans le cas d'une légère collision avec la bride de serrage durant le chargement et le déchargement. Le poids de la bride de serrage ou une vitesse de pivotement trop élevée ont une importance limitée.
- Racleur FKM
Ce racleur a une résistance chimique élevée, permet l'utilisation de produits de coupe plus agressifs.

Tables des matières

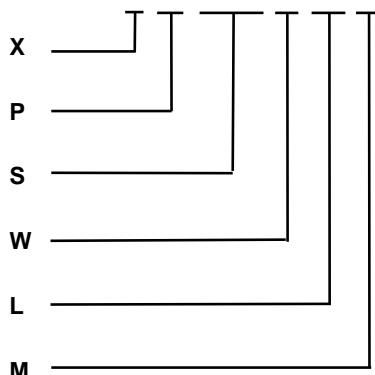
1 Description du produit	1
2 Validité de la documentation	2
3 Groupe-cible	2
4 Symboles et avertissements	2
5 Pour votre sécurité	2
6 Utilisation	3
7 Montage	3
8 Mise en service	7
9 Entretien	8
10 Dépannage	9
11 Accessoires	9
12 Caractéristiques techniques	11
13 Stockage	12
14 Élimination	12
15 Explications concernant la production	13

2 Validité de la documentation

Cette documentation s'applique aux produits :

Vérins de serrage pivotant avec mécanisme de pivotement robuste de la page B 1.8500 du catalogue. Ce sont les types et/ou les références :

ID. 185X X (X)XX X XX X



ID Référence	S Angle de pivotement $\alpha = 15^\circ \text{ à } 75^\circ$ en gradation de 5° (pour les versions T et Q)
X Tailles	
1853...	
1854...	
1856...	
1857...	
P T = sans tige de commutation	W Sens de pivotement R = Sens de pivotement à droite
Q = avec tige de commutation	L = Sens de pivotement à gauche
P = avec Contrôle de position pneumatique	0 = 0° course linéaire
	L Course totale
	M = racleur métallique, monté = ... Sans racleur métallique

3 Groupe-cible

- Professionnels qualifiés, monteurs et arrangeurs de machines et d'équipements, avec un savoir-faire dans le domaine de l'hydraulique.

Qualification du personnel

Savoir-faire signifie que le personnel doit être en mesure :

- de lire et de comprendre entièrement des spécifications techniques comme des schémas de connexion et des dessins se référant aux produits,
- d'avoir du savoir-faire (expertise en électrique, hydraulique, pneumatique, etc.) sur la fonction et la structure des composants correspondants.

Un **professionnel qualifié** est une personne qui en raison de sa formation technique et de ses expériences dispose de connaissances suffisantes pour

- évaluer les travaux dont il est chargé,
- identifier des dangers potentiels,
- prendre les mesures nécessaires pour éliminer des dangers
- connaître les normes, règles et directives accréditées,
- avoir les connaissances requises pour la réparation et le montage.

4 Symboles et avertissements

AVERTISSEMENT

Dommages corporels

Signale une situation potentiellement dangereuse. Si ce danger n'est pas évité il pourrait avoir pour conséquence la mort ou des blessures très sérieuses.

ATTENTION

Des blessures légères / dommages matériels

Signale une situation potentiellement dangereuse. Si cette situation n'est pas évitée elle pourrait entraîner des blessures légères ou des dommages matériels.

Dangereux pour l'environnement

Ce symbole signale des informations importantes concernant un traitement correct des matières présentant un danger pour l'environnement. Le non-respect de ces renseignements peut entraîner des dégâts sérieux causés à l'environnement.

Remarque

Ce symbole signale des conseils d'utilisation ou des informations particulièrement utiles. Ceci n'est pas un avertissement pour une situation dangereuse ou nocive.

5 Pour votre sécurité

5.1 Informations de base

Ces instructions de service sont destinées pour votre information et pour éviter des dangers lors de l'intégration des produits dans la machine, elles incluent aussi des informations sur le transport, le stockage et l'entretien.

Seul le respect strict de ces instructions de service vous permet d'éviter des accidents et des dommages matériels et de garantir un fonctionnement correct des produits.

En outre le respect de ces instructions de service assure :

- une prévention de blessures,
- des durées d'immobilisation et des frais de réparations réduits,
- une durée de vie plus élevée des produits.

5.2 Consignes de sécurité

Le composant a été fabriqué selon les règles techniques universellement reconnues.

Respectez les consignes de sécurité et les descriptions d'opération des instructions de service pour éviter des blessures aux personnes ou des dommages matériels.

- Lisez attentivement et complètement les instructions de service avant de travailler avec le composant.
- Conservez les instructions de service pour qu'elles soient accessibles à tous les utilisateurs à tout moment.
- Respectez les consignes de sécurité, les directives de prévention des accidents et pour la protection de l'environnement du pays dans lequel le composant sera utilisé.
- Utilisez le composant ROEMHELD seulement dans un état impeccable.
- Respectez tous les remarques sur le composant.
- Utilisez seulement des accessoires et pièces de rechange admis par le fabricant pour éviter des mises en danger de personnes à cause des pièces de rechanges non appropriées.
- Respectez la conformité de l'utilisation.
- Vous devez mettre en service le composant seulement après avoir déterminé que la machine incomplète ou la

machine, dans laquelle le produit doit être installé, est en conformité avec les prescriptions, consignes de sécurité et normes spécifiques du pays.

- Faites une analyse de risques pour la machine incomplète ou machine.
A cause des interactions du composant sur la machine / outillage ou l'environnement, des risques peuvent découler que seul l'utilisateur peut déterminer ou réduire au maximum, exemple :
 - forces générées,
 - mouvements,
 - influence des commandes hydrauliques et électriques,
 - etc.

6 Utilisation

6.1 Utilisation conforme

Les produits sont utilisés dans le secteur industriel/commercial pour transmettre la pression hydraulique en un mouvement et/ou en force. Ils ne doivent être opérés qu'avec de l'huile hydraulique.

En outre une utilisation conforme inclut :

- Une utilisation selon les limites de puissance indiquées dans les caractéristiques techniques.
- Une utilisation comme définie dans les instructions de service.
- Le respect des intervalles de maintenance.
- Un personnel qualifié ou instruit de manière adaptée pour réaliser ces opérations.
- L'utilisation des pièces de rechange avec les mêmes spécifications que les pièces d'origine.

6.2 Utilisation non conforme

AVERTISSEMENT

Blessures, dommages matériels ou dysfonctionnements !

Toute modification peut entraîner un affaiblissement des composants, une diminution de la résistance ou des dysfonctionnements.

- Ne pas modifier le produit!

Il est interdit d'utiliser les produits :

- Pour une utilisation à domicile.
- Pour une utilisation sur des foires ou des parcs d'attractions.
- Dans la transformation des aliments ou dans des zones soumises à des règles d'hygiène spéciales.
- Dans les mines.
- Dans des zones ATEX (dans un environnement explosif et agressif, par ex. gaz et poussières explosifs).
- Lorsque des effets physiques (courants de soudage, vibrations ou autres) ou des agents chimiques endommagent les joints (résistance du matériel d'étanchéité) ou les composants, entraînant un risque de défaillance fonctionnelle ou de panne prématuée.

Des solutions spéciales sur demande !

7 Montage

AVERTISSEMENT

Blessure par l'injection à haute pression (giclement de l'huile hydraulique sous haute pression) !

Une connexion inappropriée peut entraîner la fuite de l'huile sur les connexions.

- Réaliser le montage et/ou le démontage de l'élément uniquement dans un état sans pression du système hydraulique.
- Connexion de la ligne hydraulique selon DIN 3852/ISO 1179.
- Fermeture correcte de connexions non-utilisées.
- Utiliser tous les trous de fixation.

Blessure par l'injection à haute pression (giclement de l'huile hydraulique sous haute pression) !

L'usure, des joints endommagés, le vieillissement ainsi qu'un montage erroné d'un jeu de joints par l'opérateur peuvent entraîner des fuites de l'huile à haute pression.

- Une inspection visuelle est requise avant toute utilisation.

Blessure par chute de pièces !

Certaines produits ont un poids élevé et peuvent provoquer des blessures en cas de chute.

- Transporter les produits dans les règles de l'art.
- Porter l'équipement de protection personnel.

Les indications du poids se trouvent dans le chapitre « Caractéristiques techniques ».

Intoxication par le contact avec l'huile hydraulique !

L'usure, des joints endommagés, le vieillissement ainsi qu'un montage erroné d'un jeu de joints par l'opérateur peuvent entraîner des fuites de l'huile.

Une connexion non conforme peut entraîner la fuite de l'huile sur les connexions.

- Respecter la fiche de sécurité en utilisant de l'huile hydraulique.
- Porter l'équipement de protection personnel.

7.1 Construction

Cet élément de serrage hydraulique est un vérin de traction dont une partie de la course totale est utilisée pour pivoter le piston.

Ainsi, les points de serrage pour le chargement et le déchargement du dispositif sont libres.

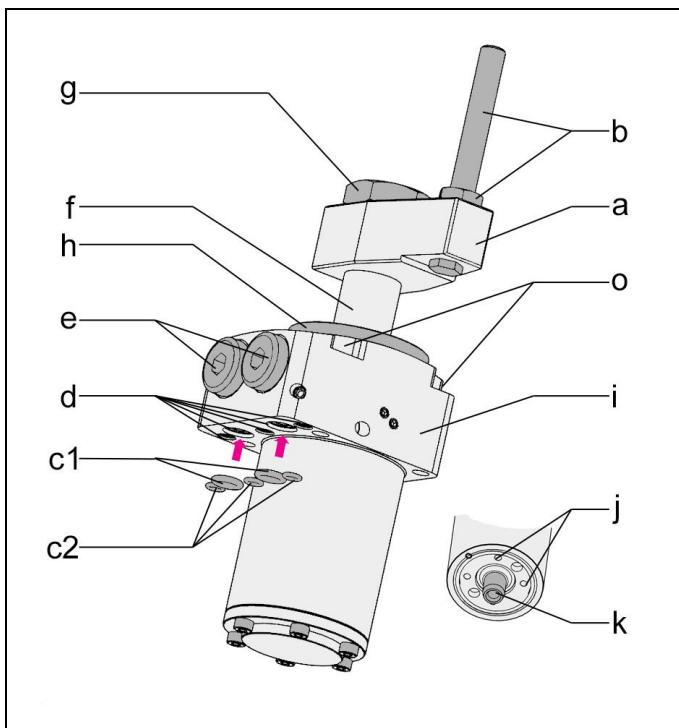


Fig. 1 : Composants

a	Bride de serrage (accessoire)	e	Connexion hydraulique pour trous taraudés, A et B
b	Vis de pression avec contre-écrou (accessoire)	f	Tige du piston
c1	Joints toriques pour connexions flasquées A et B	g	Écrou de fixation de la bride de serrage (inclus dans la livraison)
c2	Joints toriques pour connexions flasquées M1, M2 et M3 (uniquement avec la version P)	h	Racleur métallique / accessoire
d	Connexions hydrauliques et pneumatiques à flasquer	i	Boîtier
		j	Trous de fixation pour contrôle de position électrique (uniquement avec la version Q)
		k	Tige de commutation (uniquement avec la version Q)

7.2 Angle et direction de pivotement

Les vérins de serrage pivotant sont disponibles avec des angles de pivotement de 0 ° à 90 °. "Sens de pivotement à droite" décrit le sens de pivotement dans le sens horaire en regardant le piston d'en haut - de la position débridée à bridée.

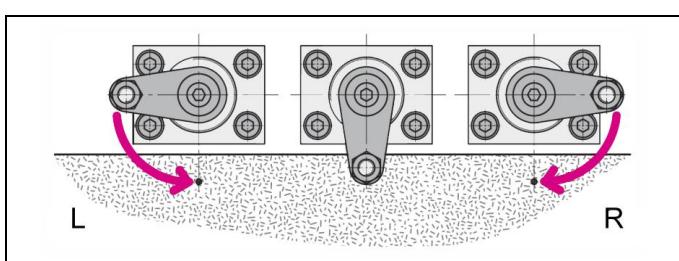


Fig. 2: Sens de pivotement (L = à gauche, R = à droite)

7.3 Types de montage

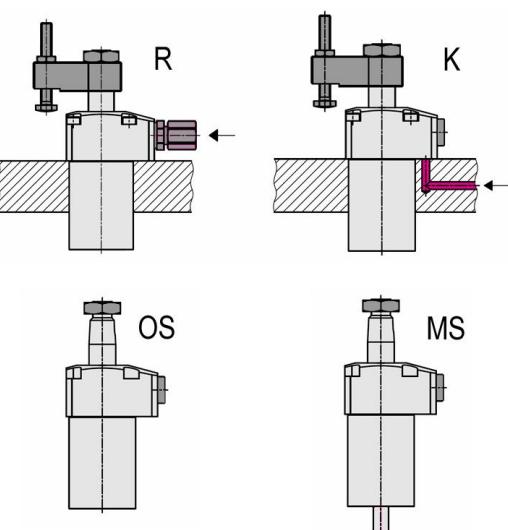


Fig. 3 : Types de montage

R	Version, connexion par trous taraudés	OS	Version sans tige de commutation
K	Version, connexion par canaux forés	MS	Version avec tige de commutation

Remarque

Joints toriques pour connexion flasquée

Pour la connexion par tuyauterie, il faut insérer les deux joints toriques (c).

ATTENTION

Produit mal serré

Le produit peut se détacher durant le fonctionnement.
• Fixer et/ou bloquer avec un couple de serrage suffisant.

7.4 Débit admissible

Remarque

Accessoires

- Voir page du catalogue

7.5 Montage avec connexion hydraulique par conduits

- Nettoyer la surface d'appui.
- Visser l'élément sur la surface d'appui (voir Fig. « Types montage »)

AVERTISSEMENT

Le produit peut tomber

Risque de blessures par des produits qui tombent !
• Porter des chaussures de sécurité pour éviter des risques de blessures par des produits qui tombent.

ATTENTION

Produit mal serré

Le produit peut se détacher durant le fonctionnement.
• Fixer et/ou bloquer avec un couple de serrage suffisant.

Remarque

Détermination du couple de serrage

- Pour déterminer le couple de serrage des vis de fixation faire un calcul pour assemblage vissé selon VDI (Association des ingénieurs allemands) 2230, p. 1. Le matériel des vis est défini dans le chapitre « Caractéristiques techniques »

Pour des propositions et données de référence concernant les couples de serrage consulter le chapitre Caractéristiques techniques

7.6 Montage avec des connexions hydrauliques sans conduits

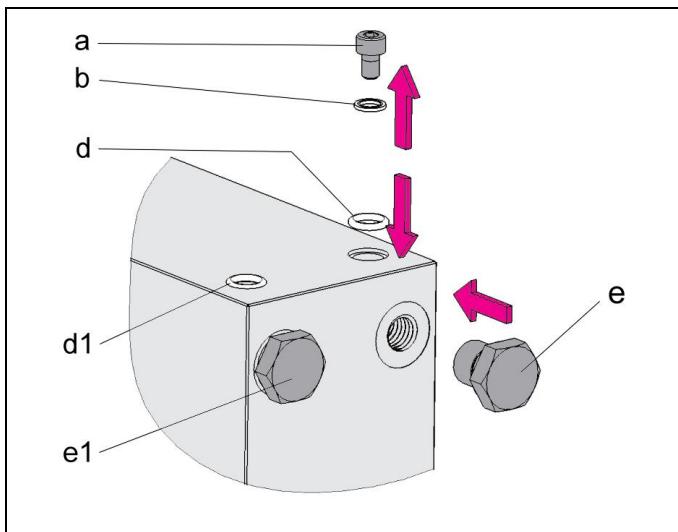


Fig. 4 : Exemple, préparation pour des connexions hydrauliques sans tuyauterie

REMARQUE

Arrangement des connexions

- Cette figure est un schéma de principe. L'arrangement des connexions dépend du produit respectif (voir le chapitre Construction).

a Vis cylindrique	d1 Joint torique monté
b Joint d'étanchéité	e Vis bouchon (accessoire)
d Joint torique (accessoire en fonction de la version)	e1 Vis bouchon monté

- Aléser des trous pour l'alimentation et le retour de l'huile hydraulique dans le montage (pour les dimensions voir la page du catalogue ou plan d'installation).
- Meuler ou fraiser fin la surface à flasquer ($R_a \leq 0,8$ et une planéité de 0,04 mm sur 100 x 100 mm; des rayures, écorchures, cavités ne sont pas autorisées sur cette surface).

Pour quelques versions:

- Enlever les vis cylindriques et les joints d'étanchéité. Installer les joints toriques (et le cas échéant, les accessoires).
- Étancher les connexions des tuyaux par les vis bouchon (les cas échéant en accessoire).
- Nettoyer la surface d'appui.
- Positionner et visser sur le montage.
- Installer des vis de purge sur les bouts de ligne supérieurs.

ATTENTION

Produit mal serré

Le produit peut se détacher durant le fonctionnement.

- Fixer et/ou bloquer avec un couple de serrage suffisant.

Remarque

Couples de serrage pour les vis

- Les couples de serrage pour les vis de fixation sont à définir en fonction de l'application (p.ex. selon VDI 2230).

Pour des propositions et données de référence concernant les couples de serrage consulter le chapitre Caractéristiques techniques

7.7 Connexion de l'hydraulique

ATTENTION

Les travaux par du personnel qualifié

- Les travaux doivent être effectués uniquement par techniciens autorisés.

- Connecter les lignes hydrauliques conformément aux règles de l'art et veiller à la propreté (A = sortir, B = rentrer)!

Remarque

Plus de détails

- Voir ROEMHELD pages du catalogue A 0.100, F 9.300, F 9.310 et F 9.360.

Union mâle

- Utiliser seulement des raccords "union mâle B et E" selon DIN3852 (ISO1179).

Raccordement hydraulique

- N'employer pas de ruban d'étanchéité, de rondelles en cuivre ou de raccords coniques.

Les fluides hydrauliques

- Utiliser de l'huile hydraulique selon page du catalogue de ROEMHELD A 0.100.

Connexion de l'hydraulique

Voir les fichiers joints qui contiennent d'autres données de connexion, de plans ou autres (p.ex. schémas hydraulique et électrique ainsi que les paramètres électriques)

7.8 Montage / démontage de la bride de serrage

AVERTISSEMENT

Blessures par écrasement !

Des composants du produit bougent pendant l'opération, ceci peut entraîner des blessures.

- Tenir à l'écart de la zone du travail les parties du corps et les objets !

ATTENTION

Endommagement ou défaillance fonctionnelle

Le serrage et le desserrage de l'écrou de fixation peuvent endommager des composants internes.

- Le piston doit impérativement être maintenu.
- Aucun couple ne doit être introduit dans le piston.
- Les surfaces coniques du piston et de la bride de serrage doivent être propres et sans gras.

① Remarque

En serrant et desserrant l'écrou de fixation, il faut maintenir la bride de serrage ou le six pans creux dans le piston. Il est recommandé d'effectuer le serrage et le desserrage dans la zone de pivotement.

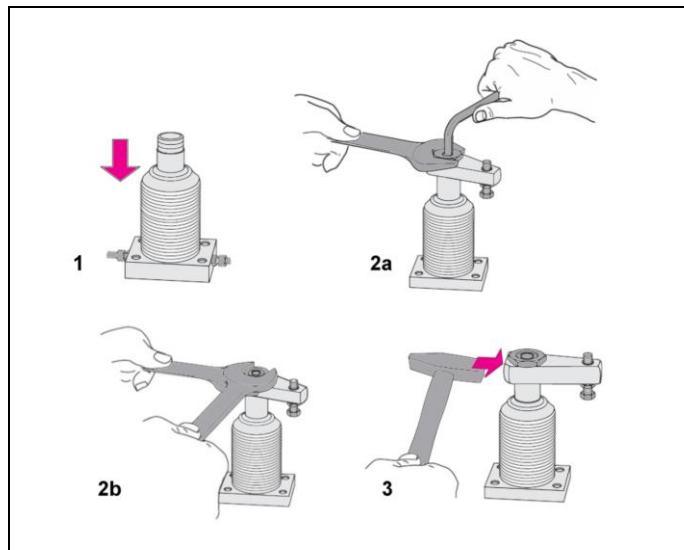


Fig. 5: Montage / démontage - exemple

7.8.1 Montage de la bride de serrage - avec pression

1. Faire rentrer le piston et alimenter en pression la conduite de bridage (orifice A) (Fig. Montage, **Pos. 1**).
2. Mettre la bride de serrage dans la position de serrage prévue.
3. Visser l'écrou de fixation en tenant la bride avec une clef mâle coudée pour vis à six pans creux (Fig. Montage, **Pos. 2**).
4. Brider plusieurs fois.
5. Contrôler que le point de serrage se trouve dans la course de serrage (Fig. Réglage de la bride de serrage, **Pos. 2**).

7.8.2 Montage de la bride de serrage - sans pression

1. Poser la bride de serrage.
2. Pousser le piston manuellement dans la position de serrage.
3. Aligner la bride de serrage.
4. Visser l'écrou de fixation en tenant la bride avec une clef mâle coudée pour vis à six pans creux ou supporter la bride de serrage à l'aide d'une clé (Fig. Montage, **Pos. 2**).
5. Brider plusieurs fois.
6. Contrôler que le point de serrage se trouve dans la course de serrage (Fig. Réglage de la bride de serrage, **Pos. 2**).

① Remarque

Couple de serrage de la vis de fixation

- Couple de serrage de la vis de fixation de la bride de serrage voir caractéristiques techniques.

7.8.3 Démontage de la bride de serrage - sans pression

⚠ ATTENTION

Endommagement ou défaillance fonctionnelle du guidage de la tige

Des coups forts peuvent altérer le fonctionnement du produit ou entraîner une panne.

- Aucun coup ne doit être donné directement ou indirectement pour desserrer la bride de serrage.

1. Dévisser d'un tour l'écrou de fixation. En tenant la bride par une clef mâle coudée pour vis à six pans creux (**Pos. 2b**).
2. Donner un coup **légèrement** avec le marteau sur la face frontale pour dégager la bride de serrage (**Pos. 3**).

7.9 Réglage de la vis de pression

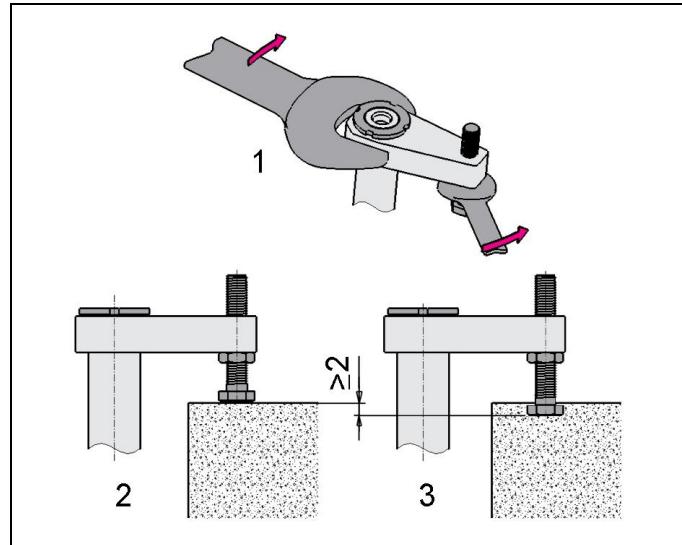


Fig. 6: Exemple du réglage de la vis de pression

1. Dévisser le contre-écrou à la vis de pression et tourner la vis de pression entièrement en arrière. (Fig. Réglage de la bride de serrage, **Pos. 1**)
2. Passer la bride de serrage dans sa position serrée à travers la pièce à usiner. (Considérer la tolérance de l'angle de pivotement)
3. Dévisser la vis de serrage jusqu'à ce qu'elle touche la pièce à usiner. (Fig. Réglage de la bride de serrage, **Pos. 2**)
4. Rentrer la bride de serrage dans sa position débridée.
5. Dévisser la vis de pression par la moitié de la course de serrage.
6. Serrer le contre-écrou à la vis de pression. En même temps supporter la bride de serrage à l'aide d'une clé à fourche. (Fig. Réglage de la bride de serrage, **Pos. 1**)

7.10 Vérifier le réglage de la vis de pression

1. Passer la bride de serrage étranglée, si possible, et avec pression réduite dans la position serrée sur la pièce à usiner. S'assurer que la vis de pression ne va toucher la pièce à usiner qu'après avoir passé la course de pivotement.
2. En l'état serré, mesurer la distance entre la bride de serrage et la face supérieure de la pièce à usiner et la noter (**Pos. 2**).
3. Désserrer le vérin de serrage pivotant.
4. Retirer la pièce à usiner de son montage.
5. Brider le vérin de serrage pivotant de nouveau.
6. Mesurer la distance comme sous point 2. La distance mesurée devrait être au minimum 2 mm moins grande.

7.11 Montage du racleur métallique

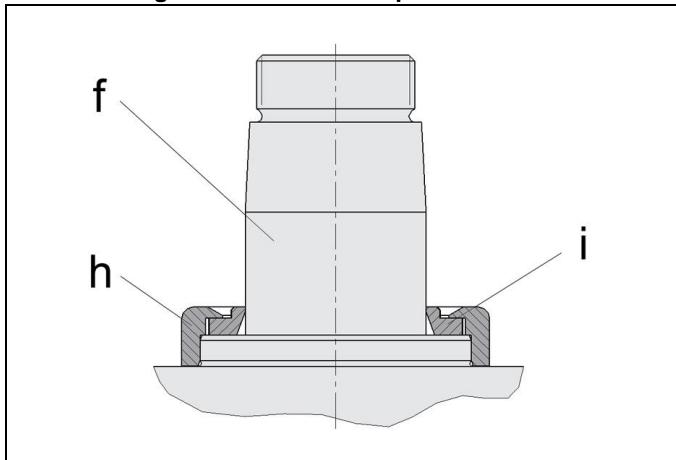


Fig. 7: Racleur métallique

f	Piston avec mécanisme de pivotement intégré	i	Racleur métallique, l'anneau d'essuie-glace (accessoire)
h	Racleur métallique, rondelle de blocage (accessoire)		

En option, le vérin de serrage pivotant sera livré avec un racleur métallique installé.

Il est également possible de monter le racleur métallique plus tard comme accessoire :

- Passer l'anneau de nettoyage à travers la tige du piston jusqu'à ce qu'il touche le corps et veiller à la souplesse du mouvement.
- Si l'anneau de nettoyage n'est pas assez souple il faut poncer son arête d'étanchéité, sinon la tige du piston peut être endommagée à terme.
- Presser la rondelle de blocage de manière uniforme et sans déversement sur la collerette du corps.

8 Mise en service

⚠️ AVERTISSEMENT

Intoxication par le contact avec l'huile hydraulique !

L'usure, des joints endommagés, le vieillissement ainsi qu'un montage erroné d'un jeu de joints par l'opérateur peuvent entraîner des fuites de l'huile.

Une connexion non conforme peut entraîner la fuite de l'huile sur les connexions.

- Respecter la fiche de sécurité en utilisant de l'huile hydraulique.
- Porter l'équipement de protection personnel.

Blessures par écrasement !

Des composants du produit bougent pendant l'opération, ceci peut entraîner des blessures.

- Tenir à l'écart de la zone du travail les parties du corps et les objets !

⚠️ ATTENTION

Blessure par éclatement ou dysfonctionnement

Le dépassement de la pression de fonctionnement maximale (voir caractéristiques techniques) peut entraîner un éclatement ou un dysfonctionnement du produit.

- Ne pas dépasser la pression de fonctionnement maxi..
- Le cas échéant, éviter la surpression en utilisant des valves appropriées.

- Vérifier le serrage (contrôler les couples des vis de fixation).
- Vérifier le serrage des connexions hydrauliques (contrôler les couples des connexions hydrauliques).
- Purge d'air de l'hydraulique.

ℹ️ Remarque

Le temps de charge

- Sans purge, la durée de serrage va augmenter de façon importante et il peut y avoir des dysfonctionnements.

8.1 Purge d'air avec connexion hydraulique par tubes

- Désserrer avec précaution l'écrou du raccord aux connexions hydrauliques sous une basse pression d'huile.
- Alimenter jusqu'à ce que l'huile soit exempte de bulle.
- Visser l'écrou du raccord.
- Contrôler l'étanchéité.

8.2 Purge d'air avec des connexions hydrauliques sans tuyauterie

- Desserrer avec précaution les vis de purge dans le montage ou les raccords de produit sous une basse pression d'huile.
- Alimenter jusqu'à ce que l'huile soit exempte de bulle.
- Serrer les vis de purge.
- Vérifier le bon fonctionnement.
- Contrôler l'étanchéité des connexions hydrauliques.

8.3 Pression de fonctionnement admissible

ℹ️ Remarque

Pinces diverses

- Le vérin de serrage pivotant est conçu pour une pression maximale (voir le chapitre "Caractéristiques techniques").
- En fonction de la version de la bride de serrage utilisée, la pression de fonctionnement doit même être réduite de manière importante.
- Considérez les diagrammes de forces de serrage sur la page du catalogue.

8.4 Contrôle de position pneumatique (version P)

Application

Le contrôle de position pneumatique signale les états suivants en obturant deux alésages :

- Piston sorti et bride de serrage en position initiale
- Piston dans la zone de serrage et bride de serrage en position de serrage

Pour chaque fonction de contrôle, il faut prévoir un tuyau pneumatique sur le dispositif de serrage.

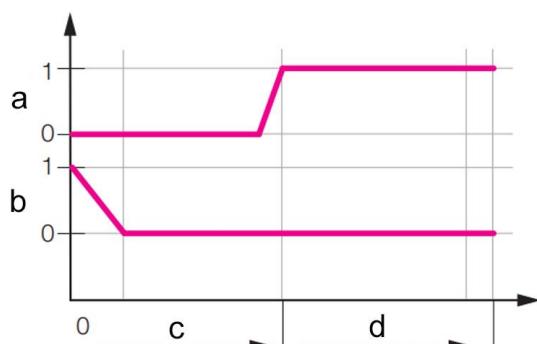


Fig. 8 : Courbe du signal du processus de serrage et de desserrage

1	Aucun passage/fermé	b	Desserré
0	Passage	c	Pivoter
a	Pivoter/Serrer	d	Serrer/Zone de serrage

Contrôle par pressostat pneumatique

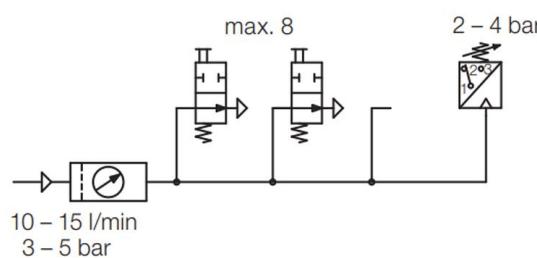


Fig. 9 : Schéma de connexion pneumatique

Pour évaluer l'augmentation de la pression pneumatique on peut utiliser des pressostats pneumatiques standard. Il est possible d'interroger jusqu'à 8 contrôles de position avec un seul pressostat.

Il faut considérer que les contrôles de position pneumatiques ne fonctionnent de manière sûre que si la quantité d'air et la pression du système est étranglée.

9 Entretien

⚠️ AVERTISSEMENT

Brûlures par la surface chaude !

En fonctionnement les températures de surface du produit peuvent atteindre plus de 70°C.

- Tous les travaux d'entretien et de réparation sont donc à réaliser à l'état refroidi et/ou en portant des gants de protection.

Blessures par écrasement !

Par l'énergie stockée le produit peut démarrer de façon inattendue.

- N'intervenir au produit que si le produit est mis hors pression.
- Tenir à l'écart de la zone du travail les mains et des parties du corps humain !

⚠️ ATTENTION

Travaux de maintenance et d'entretien

Uniquement le personnel de service de ROEMHELD doit exécuter les travaux de maintenance et d'entretien.

9.1 Nettoyage

⚠️ ATTENTION

Dommages matériels, endommagement des composants mobiles

L'endommagement des tiges du piston, des plongeurs, des boulons, etc., ainsi que des racleurs et des joints peut entraîner des fuites ou une défaillance prémature !

- Ne pas utiliser de produits de nettoyage (laine d'acier ou autres) qui pourraient provoquer des rayures, des défauts ou similaires.

Dommages matériels, endommagement ou défaillance fonctionnelle

Les produits de nettoyage agressifs peuvent endommager, en particulier, les joints.

Ne pas nettoyer le produit avec :

- des substances corrosives ou caustiques ou
- des solvants organiques comme des hydrocarbures halogénées ou aromatiques ou des cétones (diluant nitro, acétone etc.).

Nettoyer l'élément régulièrement. Nettoyer surtout la zone du piston et des boulons - éliminer des copeaux et des liquides du corps.

En cas de salissures importantes il faut augmenter les fréquences de nettoyage.

ⓘ Remarque

Faire attention particulièrement à:

- Usinage à sec
- Lubrification à faible quantité et
- petits copeaux de meulage

Les petits copeaux et poussières peuvent coller à la tige / boulon de l'élément et être attirés dans la fissure d'étanchéité de l'arête racleuse métallique.

Il est possible qu'il se produise une accumulation de poussière collante et pâteuse, laquelle durcit durant l'arrêt.

Conséquence: Défaillance à cause de blocage / agglutination et usure élevée.

Solution: Nettoyage régulier de la tige du piston / piston d'appui dans la zone effective du racleur.

9.2 Contrôles réguliers

- Contrôler l'étanchéité des connexions hydrauliques (inspection visuelle).
- Contrôler si la voie de passage (de la tige de piston ou boulonner) présente des traces de passage ou des endommagements. Les traces de passage peuvent indiquer que le système hydraulique est souillé ou qu'il y ait une charge transversale inadmissible contre le produit.
- Contrôler pour les fuites sur le corps, La tige de piston, vis ou bride.
- Contrôler la force de serrage par contrôle de la pression.
- Vérifier le respect des intervalles de service.

9.3 Remplacement du jeu de joints

Le jeu de joints est à remplacer en cas de fuites externes. En cas d'une importante utilisation les joints devront être changés au plus tard après 500 000 cycles ou tous les 2 ans.

Le jeu de joints est disponible comme accessoire. Une instruction de montage pour le jeu de joints est disponible sur demande.

① Remarque

Jeux de joints

- Ne pas installer des jeux de joints qui étaient exposés à la lumière pendant une période prolongée.
- Respecter les conditions de stockage (voir le chapitre "Caractéristiques techniques")
- Utiliser uniquement des joints originaux.

10 Dépannage

Panne	Cause	Solution
Tige du piston avec bride de serrage ne rentre pas:	La pression de serrage n'est pas disponible ou est trop basse	Vérifier au groupe hydraulique, si la pression est disponible et assez haute (pression minimale: 30 bars)
Angle de serrage pas complètement effectué ou dépassé (tolérance pour les positions finales $\pm 2^\circ$)	Trop de jeu dans le mécanisme de pivotement	⚠️ Attention! Réparation par ROEMHELD nécessaire
	Pression de fonctionnement trop basse	Régler la pression de fonctionnement selon les caractéristiques techniques.
La tige du piston a du jeu :	Guidage ou tige du piston est détérioré par usure	Échanger la tige du piston, si nécessaire remplacer l'élément
La pression de serrage se réduit par le vérin de serrage pivotant:	Usure aux joints	Remplacer les joints

Contrôle de position pneumatique

Panne	Cause	Solution
Aucun signal	Différence de pression insuffisante	Étrangler le débit, réduire la pression
	Fuite dans le système	Contrôle des câbles d'alimentation

11 Accessoires

11.1 Sélection de la bride de serrage

⚠️ ATTENTION

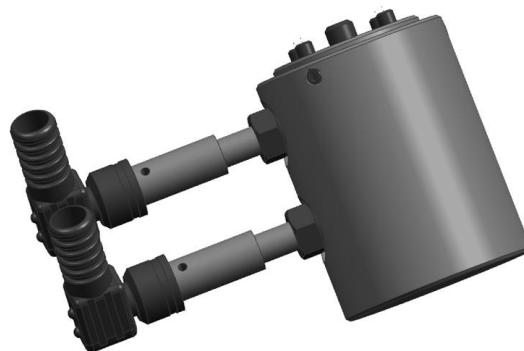
Dommages matériels ou dysfonctionnement

L'utilisation d'une bride de serrage mal dimensionnée peut endommager le produit.

- Lors de la conception, tenir compte de la longueur, de la masse et du moment radial qui en résulte ainsi que du moment d'inertie (voir page du catalogue ou plan d'installation).

En sélectionnant la bride de serrage, les pressions de fonctionnement indiquées dans le diagramme des forces de serrage (voir page du catalogue de ROEMHELD) ne doivent pas être dépassées. Dans le cas de brides de serrage plus longues, il ne faut pas seulement réduire la pression de fonctionnement mais aussi le débit.

11.2 Contrôle de position électrique pour connexion aux produits avec tige de commutation



11.2.1 Description du produit

L'adaptateur est fixé avec 4 vis noyées sur le couvercle de base. Le boîtier de commande peut être mis sur l'adaptateur dans chaque position angulaire et bloqué avec 3 goupilles. Le contrôle de position est fourni au choix sans ou avec détecteurs de proximité.

11.2.2 Validité de la documentation

Contrôle de position électrique :

- 0353-920, 0353-926, 0353-930, 0353-943
- 0353-923, 0353-927, 0353-931, 0353-944.

11.2.3 Groupe-cible

- Professionnels qualifiés, monteurs et technicien de maintenance sur machines et d'équipements, avec un savoir-faire en pneumatique.
- Professionnels qualifiés, monteurs et arrangeurs de machines et d'équipements, avec un savoir-faire dans le domaine de l'électricité.

Qualification du personnel

Savoir-faire signifie que le personnel doit être en mesure :

- de lire et de comprendre entièrement des spécifications techniques comme des schémas de connexion et des dessins se référant aux produits,
- d'avoir du savoir-faire (expertise en électrique, hydraulique, pneumatique, etc.) sur la fonction et la structure des composants correspondants.

Un professionnel qualifié est une personne qui en raison de sa formation technique et de ses expériences dispose de connaissances suffisantes pour

- évaluer les travaux dont il est chargé,
 - identifier des dangers potentiels,
 - prendre les mesures nécessaires pour éliminer des dangers
 - connaître les normes, règles et directives accréditées,
 - avoir les connaissances requises pour la réparation et le montage.

11.2.4 Pour votre sécurité

Qualification de l'opérateur

Qualification de l'opérateur.
Uniquement des personnes qualifiées qui sont expérimentées dans le traitement des composants électriques doivent exécuter les travaux.

11.2.5 Utilisation

11.2.5.1 Utilisation conforme

11.2.3.1 Utilisation sonore
Les contrôles de position sont utilisés dans l'industrie/le commerce pour obtenir une confirmation électrique des deux positions finales ou de positions intermédiaires du produit.

Ils sont uniquement prévus pour une montage et requête sur les produits de ROEMHELD.

En outre, il faut respecter les principes de l'utilisation conforme des produits.

11.2.5.2 Utilisation non conforme

11.2.3.2 Utilisation non conforme
Le contrôle de position n'est pas adapté à une utilisation dans un espace contenant des produits de refroidissement puisque des copeaux peuvent porter atteinte au fonctionnement des capteurs magnétiques.

11.2.6 Montage

11.2.6.1 Construction

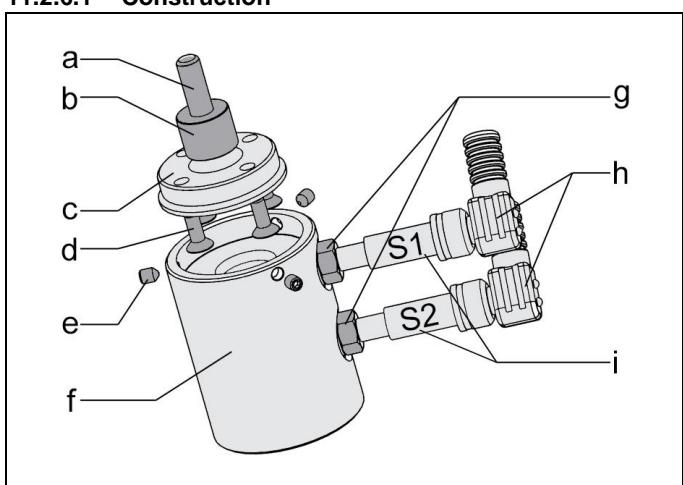


Fig. 10 : Construction du contrôle de position électrique

a Vis cylindrique	f Boîtier du contrôle de position
b Douille de signal	g Contre-écrou
c Adaptateur	h Fiche coudée
d Vis à tête fraisée	i DéTECTeur de proximité
e Tige filetée	

ATTENTION

Détérioration de composants par réglage incorrect!

Quand le détecteur de proximité a été vissé trop profondément, il peut être coincé durant l'opération.

Vérifier la position du détecteur de proximité par réglage manuel de la douille de signal.

1. Déplacer hydrauliquement le piston de serrage pivotant avec bride de serrage en position de desserrage.
 2. Serrer la douille de signal (b) avec la vis cylindrique (a) (6 Nm).
 3. Serrer l'adaptateur (c) avec 4 vis à tête fraisée (d) (1,3 Nm).
 4. Pousser avec précaution le boîtier (f) sans détecteur de proximité sur la douille de signal (b) jusqu'à la butée sur l'adaptateur (c).
 5. Visser les 3 goupilles filetées (e) jusqu'à la butée mais ne les serrer que légèrement pour que le boîtier (f) puisse encore être tourné à la main.
 6. Tourner lentement le boîtier (f) jusqu'à la position souhaitée.
 7. Serrer les 3 goupilles filetées (e).
 8. Visser avec précaution les détecteurs de proximité (i) jusqu'à la butée de la douille de signal (b) et dévisser d'un tour au maximum.
 10. Bloquer les détecteurs de proximité avec le contre-écrou (g) et placer la fiche coudée.
 11. Lorsque la tension de commande est activée, le réglage des détecteurs de proximité peut être vérifié conformément à la figure Courbe du signal du processus de serrage et de desserrage.

Remarque

Contrôle de position

Le contrôle de position est exactement centré au vérin de serrage pivotant et est bloqué après le **réglage radial de la position de débridage** avec 3 coupilles filetées.

Application de contrôle de position

- Le contrôle de position n'est pas adapté à une utilisation dans un espace contenant des produits de refroidissement ou de lubrifiants.
 - Installer des couvercles contre des copeaux éventuels

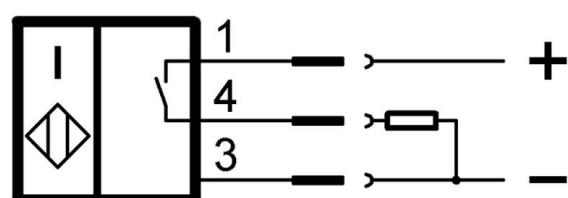


Fig. 11 : Schéma pour pnp (+) capteur inductif

1	marron +
3	bleu -
4	noir (signal pnp)

11.2.7 Mise en service

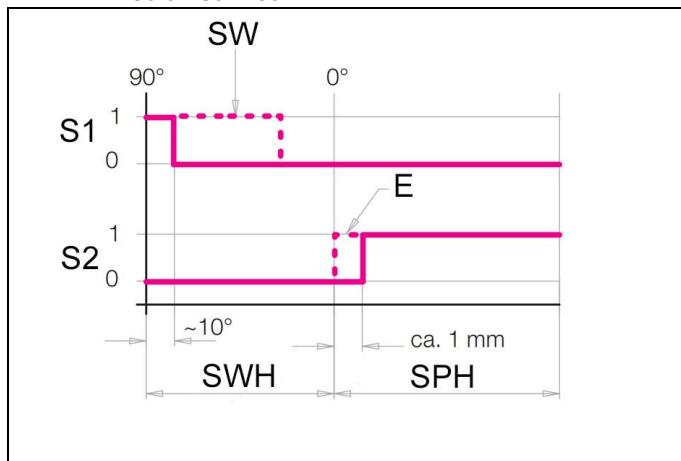


Fig. 12 : Courbe du signal du processus de serrage et de desserrage

1	Signal actif	E Réglable
0	Signal éteint	SW Angle de pivotement
S1	Détecteur de proximité 1, débridé	SWH Course de pivotement
S2	Détecteur de proximité 2, bridé	SPH Course de serrage

Les deux figures montrent la courbe du signal des deux détecteurs de proximité durant le processus de serrage et de desserrage (maxi. = course totale).

⚠ AVERTISSEMENT

Blessures par écrasement !

Des composants du produit bougent pendant l'opération, ceci peut entraîner des blessures.

- Tenir à l'écart de la zone du travail les parties du corps et les objets !

11.2.8 Entretien

⚠ AVERTISSEMENT

Brûlures par la surface chaude !

En fonctionnement les températures de surface du produit peuvent atteindre plus de 70°C.

- Tous les travaux d'entretien et de réparation sont donc à réaliser à l'état refroidi et/ou en portant des gants de protection.

11.2.8.1 Nettoyage

Le contrôle de position doit régulièrement être nettoyé.

11.2.8.2 Contrôles réguliers

- Inspecter le contrôle de position pour vérifier s'il présente des endommagements.
- Inspecter la bonne fixation du contrôle de position.
- Le contrôle de position ne doit pas être entretenu.

11.2.9 Dépannage

Panne	Cause	Solution
Aucun signal lors de la sortie ou rentrée du piston :	Sans tension d'alimentation	Vérifier la tension d'alimentation et si nécessaire, la redémarrer
Faux Signal:	Le détecteur de proximité ou le contrôle de position se sont relâchés	Régler de nouveau le détecteur de proximité ou le contrôle de position et les fixer de nouveau
Aucun Signal:		

11.2.10 Caractéristiques techniques

11.2.10.1 Caractéristiques techniques pour détecteurs de proximité inductifs

Température d'environnement :	-25 °C jusqu'à +70 °C
Distance de commutation nominale Sn :	0,8 mm
Distance de commutation assurée :	0 ... 0,65 mm
Hystérésis :	maxi. 15 %
Répétitivité de précision :	maxi. 5 %
Matière du corps :	acier inoxydable
Type de protection :	IP 67
Raccordement :	fiche S 49
Type de courant :	C.C.
Contact :	à fermeture
Sortie de commutation :	PNP
Tension d'alimentation UB :	10...30 V
Tension d'alimentation nominale :	24 V
Courant assigné :	100 mA
Ondulation résiduelle :	maxi. 10 %
Fréquence :	3 kHz
Irréversibilité :	oui
Résistant aux courts-circuits :	oui
Couple de serrage :	1 Nm

ⓘ REMARQUE

Pour d'autres caractéristiques techniques pour le contrôle de position voir la page du catalogue ROEMHELD.

11.2.11 Accessoires

- Fiche avec câble
- Détecteur de proximité de recharge

ⓘ Remarque

Voir page du catalogue ROEMHELD

12 Caractéristiques techniques

Poids env.

Types	Poids [kg]
1853 X090 X16X	0,7
1854 X090 X21X	1,5
1856 X090 X27X	3,0
1857 X090 X29X	5,0
1853 PXXX 16	0,7
1854 PXXX 17	1,5
1856 PXXX 21	3,2
1857 PXXX 25	5,1

Caractéristiques

Types	Pression de fonctionnement maxi. [bars]	Force de serrage effective*) [kN]
1853 X090 X16X	70	0,6 – 2,0
1854 X090 X21X		1,1 – 3,8
1856 X090 X27X		2,2 – 8,3
1857 X090 X29X		4,0 – 13,3
1853 PXXX 16		0,5 – 1,75
1854 PXXX 17		1,0 – 3,5
1856 PXXX 21		2,1 – 7,35
1857 PXXX 25		3,8 – 12,0

*) Les valeurs dépendent de la bride de serrage utilisée (voir diagramme sur la page du catalogue).

Couple de serrage - écrou de fixation de la bride de serrage

Types	Tailles du taraudage	Couple de serrage - écrou de fixation de la bride de serrage [Nm]
1853-XXX	M12 x 1,5	12
1854-XXX	M18 x 1,5	30
1856-XXX	M24 x 1,5	62
1857-XXX	M30 x 1,5	110

contrôle de position pneumatique

Orifices	Canaux forés
Diamètre nominal	2 mm
Pression d'air maxi.	10 bar
Plage de pression de fonctionnement	3...5 bars
Pression différentielle *) avec pression du système de 3-5 bar	mini. 1,5 bar
Débit d'air	10...15 l/min

*) Différence de pression minimale si un ou plusieurs contrôles de position ne sont pas confirmés.

Remarque
Plus de détails

- Pour d'autres caractéristiques techniques voir la page du catalogue. B18500

Proposition pour les couples de serrage des vis des classes de résistance 8.8; 10.9, 12.9
REMARQUE

- Les valeurs indiquées sont uniquement des valeurs indicatives et sont à définir par l'utilisateur en fonction de ses applications !
Voir note !

Taraudage	Couple de serrage (MA) [Nm]		
	8.8	10.9	12.9
M3	1.3	1.8	2.1
M4	2.9	4.1	4.9
M5	6.0	8.5	10

M6	10	15	18
M8	25	36	45
M10	49	72	84
M12	85	125	145
M14	135	200	235
M16	210	310	365
M20	425	610	710
M24	730	1050	1220
M30	1 450	2100	2450

Note : Valable pour des pièces à usiner et des vis sans tête en acier avec taraudage métrique et des dimensions d'appui de tête selon DIN 912, 931, 933, 934 / ISO 4762, 4014, 4017, 4032

Sont pris en compte pour les couples de serrage (MA) dans les valeurs de tableau:

Disposition acier/acier, valeur de friction $\mu_{ges} = 0,14$ - non graissé, utilisation de la valeur minimale garantie de la limite d'élasticité = 90%.

13 Stockage
ATTENTION
Endommagement dû à un mauvais stockage des composants

Tout stockage inapproprié peut entraîner la fragilisation des joints et la formation de résines sur l'huile de protection contre la corrosion ou la corrosion de/dans l'élément.

Stockage dans l'emballage et dans des conditions environnementales modérées.

- Ne pas exposer le produit aux rayons de soleil car la lumière UV peut endommager les joints.

Par convention tous les produits de ROEMHELD sont testés par de l'huile minérale. A l'extérieur les produits sont traités avec un anticorrosif.

Le film d'huile restant après l'inspection assure une protection contre la corrosion à l'intérieur en cas du stockage dans des endroits secs et à température uniforme.

Pour des périodes de stockage prolongées le produit doit être rempli avec un anticorrosif qui ne forme pas de résine, il faut également traiter les surfaces extérieures avec ce produit.

14 Élimination
Dangereux pour l'environnement

 En raison d'une pollution éventuelle de l'environnement, les composants individuels ne doivent être éliminés que par une société spécialisée accréditée.

Les matériaux individuels doivent être utilisés selon les directives et règles applicables en respectant les conditions de l'environnement.

Une attention particulière doit être accordée à l'élimination des composants qui contiennent encore des restes des fluides hydrauliques. Respecter les consignes pour l'élimination données dans la fiche de sécurité.

Les règles et prescriptions en vigueur dans votre pays doivent être respectées pour l'élimination des composants électriques et électroniques (p. ex. capteurs de position, détecteurs de proximité, etc.).

15 Explications concernant la production

Producteur

Römheld GmbH Friedrichshütte
Römheldstraße 1-5
35321 Laubach, Germany
Tel.: +49 (0) 64 05 / 89-0
Fax.: +49 (0) 64 05 / 89-211
E-Mail: info@roemheld.de
www.roemheld.com

Responsable pour la préparation de la documentation
Dipl.-Ing. (FH) Jürgen Niesner, Tel.: +49(0)6405 89-0

Déclaration sur la production des produits

Ils sont construits et produits selon la Directive **2006/42/CE**
(Directive des machines CE-MSRL) dans sa version actuelle et
selon les autres règles techniques en vigueur.
Selon CE-MSRL, ces produits sont des produits qui ne sont
pas prêts à l'utilisation et qui sont exclusivement destinés à une
intégration dans une machine, installation ou système.

Selon la Directive pour les équipements sous pression, ces
produits ne doivent pas être qualifiés de réservoirs sous pres-
sion mais de systèmes de positionnement hydraulique, comme
la pression n'est pas le facteur critique de la construction mais
la résistance, la rigidité de la forme et la stabilité contre les ef-
forts statiques et dynamiques lors de son fonctionnement.

Les produits ne doivent être mis en opération qu'à partir du mo-
ment où on a constaté que la machine incomplète / la machine
dans laquelle le produit sera intégré est en conformité avec les
dispositions de la Directive des machines (2006/42/CE).

Le producteur s'oblige à transmettre aux autorités des états-
membres sur demande les documents spéciaux sur les pro-
duits.
La documentation technique selon Annexe VII, partie B sur les
produits a été préparée.

Laubach, 17.06.24