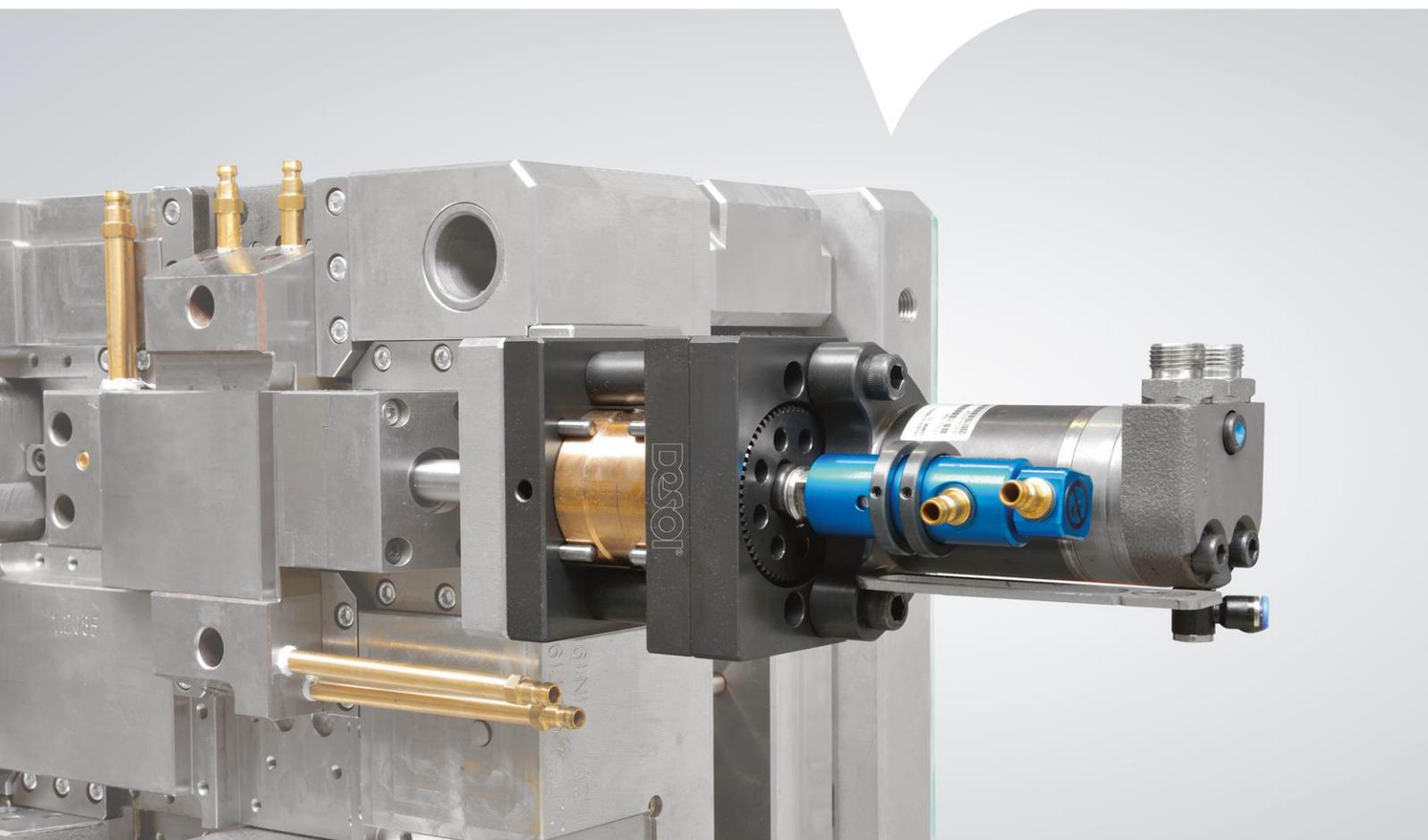


STAVEM

À LA CONQUÊTE DE VOS PROJETS



UNITE DE DEVISSAGE DE FILETAGE

Hydraulique

MANUEL D'EXPLOITATION

selon la Directive CE relative aux machines 2006/42/CE du 24 avril 2006 EN 82079-1 DIN

Table des matières

	Page
1.0 Généralités	5
1.1 Avant-propos	5
1.2 Coordonnées du fabricant.....	5
1.3 Désignation.....	6
2.0 Sécurité	6
2.1 Identification des consignes figurant dans la présente notice.....	6
2.2 Formation du personnel	8
2.3 Dangers en cas de non-respect des consignes de sécurité.....	8
2.4 Sensibilisation à la sécurité.....	8
2.5 Consignes de sécurité pour l'opérateur	9
2.6 Consignes de sécurité pour les travaux d'inspection et d'installation	9
2.7 Modification et fabrication de pièces de rechange non autorisées.....	9
2.8 Utilisation inappropriée	9
2.9 Conduite à tenir en cas d'urgence	9
2.10 Manipulation de l'unité de dévissage et des accessoires.....	10
2.11 Endroits pouvant présenter un risque/danger	10
3.0 Expédition & Transport	11
3.1 Expédition	11
3.2 Transport.....	11
4.0 Utilisation conforme	12
5.0 Informations concernant les unités de dévissage fileté	13
5.1 Présentation générale des unités de dévissage fileté	13
5.2 Descriptions	16
5.3 Données techniques.....	17
5.4 Contenu de la livraison	19
5.5 Accessoires	19
5.6 Garantie.....	19
5.7 Déclaration d'incorporation CE	20
6.0 Dispositifs de sécurité	21
7.0 Montage et installation	21
7.1 Montage	22
7.2 Agencement.....	22
8.0 Mise en service	22
8.1 Raccordements d'alimentation et d'évacuation	22
8.2 Effectuer le premier démarrage	24
8.3 Exemple de montage	25
8.4 Nettoyage	27
9.0 Entretien	28
10.0 Pannes	29
11.0 Mise hors service	29
11.1 Mise hors service	29
11.2 Mise au rebut (Recyclage).....	30
12.0 Informations complémentaires	30
12.1 Adresses de services.....	30
12.2 Dimensions de montage et dimensions des diverses unités de dévissage fileté.....	31
12.3 Dessins de divers exemples de noyaux filetés.....	42
12.4 Notes.....	50

1.0 Généralités

- 1.1 Avant-propos
 - À propos du document
- 1.2 Coordonnées du fabricant et de l'interlocuteur
- 1.3 Désignation de type

1.1 Avant-propos

Nous vous remercions d'avoir porté votre choix sur l'un de nos produits .
Cette notice d'utilisation est destinée aux opérateurs et au personnel d'entretien. Il contient toutes les informations nécessaires concernant l'utilisation en toute sécurité de cet appareil.



L'exploitant doit veiller à ce que ce manuel de fonctionnement soit mis à la disposition des opérateurs et du personnel d'entretien dans une langue compréhensible.

Outre le manuel de fonctionnement, d'autres informations sont essentielles pour une utilisation en toute sécurité de cet appareil :

- Lisez les directives en vigueur dans votre pays.
- De plus, les instructions du fabricant et les directives de traitement relatives aux matières transportées doivent être toujours respectées.

GmbH recommande de rajouter à ce manuel toutes les directives et consignes pertinentes relatives à la prévention des accidents.

Si, malgré tout, des problèmes devaient survenir avec cet appareil, ou en cas de questions, nous restons à votre entière disposition.

À propos du document :



Attention !



Avant l'installation et la mise en service, lisez attentivement ces instructions. Il est de la responsabilité de l'acheteur de conserver en lieu sûr cette notice pour une consultation ultérieure. Le non-respect des recommandations de cette notice d'utilisation pourrait endommager la pompe et annuler la garantie d'usine.

La version originale de cette notice d'utilisation a été rédigée en allemand. Toutes les autres langues de cette notice sont des traductions de la version originale. La notice d'installation et d'utilisation fait partie intégrante du produit. Elle doit pouvoir être consultée à tout moment. Le strict respect de ces instructions est une condition préalable à l'utilisation correcte et au bon fonctionnement du produit. Cette notice d'installation et d'utilisation s'applique à la version actuelle du produit et est conforme aux prescriptions de sécurité et normes connexes en vigueur.

Déclaration de conformité CE :

Une copie de la déclaration de conformité CE accompagne cette notice d'utilisation. En cas de modification technique non approuvée ou de non-respect des consignes de sécurité figurant dans la notice d'utilisation relatives au produit/personnel, cette déclaration perd sa validité.

1.3 Désignation

Ce manuel d'utilisation s'applique pour l'unité de dévissage suivante :

Nom : Unité de dévissage filetée
Année de construction : mai 2018
Date d'édition : mai 2018

2.0 Sécurité

- 2.1 Identification des consignes figurant dans la présente notice
 - Symboles
- 2.2 Mentions d'avertissement
- 2.3 Formation du personnel
- 2.4 Dangers en cas de non-respect des consignes de sécurité
- 2.5 Sensibilisation à la sécurité
- 2.6 Consignes de sécurité pour l'opérateur
- 2.7 Consignes de sécurité pour les travaux d'inspection et d'installation
- 2.8 Modification et fabrication de pièces de rechange non autorisées
- 2.9 Modes de fonctionnement non autorisés
- 2.10 Conduite à tenir en cas d'urgence
- 2.11 Manipulation de l'unité de dévissage et des accessoires

2.1 Identification des consignes figurant dans la présente notice

Symboles :



ATTENTION !

Ce symbole indique que des dommages causés sur l'unité de dévissage, sur le matériel ou l'environnement peuvent se produire.



ATTENTION Nocif pour la santé !

Ce symbole indique qu'il peut y avoir des risques pour la santé des humains et des animaux. En cas de contact avec le matériau de traitement et le détergent, une grave irritation de la peau peut se produire.



DANGER ! (Symbole de danger général)

Ce symbole indique l'existence de risques pour la santé des personnes. L'exposition à des risques mettant la vie en danger sera signalée par le terme « DANGER DE MORT ».



DANGER !

Mise en garde dans une zone, dans laquelle des atmosphères explosives, selon la directive 1999/92/CE, peuvent apparaître.



DANGER !

Ce symbole indique que le danger électrique pour la santé du personnel en raison de tensions électriques. L'exposition à des risques mettant la vie en danger sera signalée par le terme « DANGER DE MORT ».



DANGER !

Ce symbole indique qu'il peut y avoir des risques en serrant par les parties tournantes dans ces zones.



DANGER !

Ce symbole indique qu'il peut y avoir des risques de brûlures ou de gelures en touchant des surfaces chaudes ou froides.



DANGER !

Ce symbole indique des risques de blessures graves par écrasement ou coincement.



DANGER !

Ce symbole indique que nécessairement l'alimentation doit être débranchée



INDICATIONS

Information utile sur la manipulation du produit. Attire l'attention sur d'éventuelles difficultés.



Port de vêtements de protection

Ce symbole indique qu'il faut porter les vêtements de protection prescrits.

Le port des vêtements de protection permet d'éviter les blessures cutanées causées par la pulvérisation du matériau.



Port de chaussures de sécurité

Ce symbole indique qu'il faut porter des chaussures de sécurité.

Le port des chaussures de sécurité permet d'éviter les blessures par des objets qui tombent, roulent ou se renversent.



Porter des gants de protection

Ce symbole indique qu'il faut porter des gants de protection.

Le port de gants de protection permet d'éviter les blessures cutanées causées par le contact avec le matériau.



Port de lunettes de sécurité

Ce symbole indique qu'il faut porter des lunettes de sécurité.

Le port des lunettes de protection permet d'éviter les blessures aux yeux causées par des éclaboussures, des vapeurs ou de la poussière.



Port de protections auditives

Ce symbole indique que pour préserver votre santé il faut porter l'équipement de protection indiqué.



PREMIERS SECOURS

En cas de blessures et d'accidents, les consignes doivent être strictement respectées.

Mentions d'avertissement :

DANGER ! Situation extrêmement dangereuse. Le non-respect de cette consigne peut entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT ! Cette note implique que des blessures (graves) sont probables si elle est ignorée.

PRUDENCE ! Risque d'endommagement du produit/système. « Prudence » implique des risques de dommages causés au produit si la consigne n'est pas respectée.

INFORMATION Information utile sur la manipulation du produit. Attire l'attention sur d'éventuelles difficultés. Les informations apposées sur le produit, p. ex. des blessures.

- La plaque signalétique,
- l'étiquette d'avertissement,
- l'étiquette d'information

doivent impérativement être observées et rester parfaitement lisibles.

2.2 Formation du personnel

Le personnel chargé de l'installation, l'utilisation et l'entretien doit être dûment qualifié pour accomplir ces tâches. Les jeunes de moins de 16 ans ne doivent pas utiliser la machine. L'exploitant doit s'assurer des domaines de responsabilité, des compétences et des tâches de surveillance incombant à chaque membre du personnel. Le personnel ne possédant pas les connaissances nécessaires doit être formé et informé en conséquence. Si nécessaire, cette formation peut être assurée par le fabricant du produit à la demande de l'exploitant.

Les personnes sous l'influence d'alcool, de médicaments ou de drogue ne sont pas autorisées à utiliser la machine.

Exigences minimales : installation et entretien

Mécanique :

- Connaissances de base suffisantes en mécanique
- Formation complète avec diplôme de mécanicien industriel
- Doit être familier de l'unité de dévissage et de sa technique
- Avoir lu et compris la notice d'utilisation

Électrique :

- Connaissances de base suffisantes en génie électrique
- Formation d'électricien
- Doit être familier de l'unité de dévissage et de sa technique
- Avoir lu et compris la notice d'utilisation

Exigences minimales : utilisation

- Connaissance suffisante de la construction d'outils
- Avoir lu et compris la notice d'utilisation
- Doit être familier de l'unité de dévissage et de sa technique

2.3 Dangers en cas de non-respect des consignes de sécurité

Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un danger pour les personnes, l'environnement et le produit. Le non-respect des consignes de sécurité entraîne la perte du droit aux dommages et intérêts. En particulier, le non-respect, par exemple, des consignes de sécurité peut engendrer les risques suivants :

- blessures dues à des causes électriques, mécaniques et bactériologiques
- Mise en danger de l'environnement par la fuite de substances potentiellement dangereuses
- Dommages matériels
- Dysfonctionnement important du produit/de l'installation complète
- Échec des procédures d'entretien et de réparation prescrites

2.4 Sensibilisation à la sécurité

Les consignes de sécurité contenues dans cette notice d'utilisation, les réglementations nationales en vigueur relatives à la prévention des accidents, ainsi que les éventuelles instructions internes de l'exploitant concernant le travail, l'utilisation de la machine et la sécurité doivent être respectées.



En cas de blessures, appeler immédiatement un médecin ou se rendre à l'hôpital le plus proche. Si le matériau de traitement ou le détergent est injecté dans la peau, il faut informer le médecin du type de matériau injecté.



L'opérateur de la machine est tenu de signaler à l'exploitant tout changement survenant sur la machine qui pourrait nuire à la sécurité, étant donné que ce dernier est tenu de veiller au bon fonctionnement de la machine.



Le niveau de pression acoustique de cette unité de dévissage est de **83 dB** et ainsi **80 dB (A)**.
Le niveau de pression acoustique à tout emplacement peut dépasser nettement la valeur spécifiée !!!
Il faut, pour cette raison, toujours utiliser des agents d'insonorisation appropriés.

L'indication des valeurs d'émission de bruit est basée sur la norme DIN 11200 par la norme de base ISO 11203.

Cette valeur a été déterminée dans quatre positions différentes, à une distance d'un mètre de la source sonore.

2.5 Consignes de sécurité pour l'opérateur

Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (enfants y compris) à capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées ou ne disposant pas de l'expérience et/ou du savoir-faire, sauf si elles sont surveillées par une personne responsable de leur sécurité ou ont reçu de cette dernière des instructions d'utilisation de l'appareil. Les enfants de moins de 16 ans doivent être surveillés afin qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

- Si des composants chauds ou froids du produit/de l'installation présentent un danger, une protection doit être prévue pour éviter tout contact accidentel.
- Les dispositifs de protection des composants mobiles (pistons p. ex.) ne doivent pas être enlevés pendant le fonctionnement.
- Les fuites (joints d'étanchéité p. ex.) de fluides dangereux (explosifs, toxiques, chauds, p.ex.) doivent être éliminées de sorte à écarter tout danger pour les personnes et l'environnement. Les dispositions législatives nationales doivent être respectées.
- Tout risque d'accident électrique doit être éliminé. Les instructions figurant dans les réglementations locales ou générales [p. ex. IEC, VDE, etc.] et les consignes des entreprises d'électricité locales doivent être respectées.
- La zone autour de l'unité d'injection doit être exempte de contamination pour éviter les risques d'incendie ou d'explosion dus au contact des contaminants avec des surfaces chaudes de l'appareil. Pour toute information complémentaire, contacter le fabricant.
- En cas de doute sur le fonctionnement ou le réglage de certaines parties de l'équipement, contacter immédiatement le fabricant.

2.6 Consignes de sécurité pour les travaux d'inspection et d'installation

L'exploitant doit veiller à ce que tous les travaux d'installation et d'entretien soient effectués par du personnel qualifié et autorisé qui doit être suffisamment informé et parfaitement familiarisé avec le manuel.

Les travaux sur l'unité de dévissage doivent être effectués uniquement pendant l'arrêt de l'appareil. À cette fin, il faut veiller à ce que l'unité de dévissage est garanti contre l'interrupteur à nouveau. La procédure décrite dans les instructions d'installation et d'exploitation pour la machine de moulage par injection pour arrêter, doit être strictement respectée. Immédiatement après la fin des travaux, tous les dispositifs de sécurité doivent être réinstallés et remis en service.

2.7 Modification et fabrication de pièces de rechange non autorisées

La modification et la fabrication de pièces de rechange non autorisées mettent en danger la sécurité des produits/du personnel et annulent la déclaration de conformité du fabricant. Les modifications du produit ne sont autorisées qu'après consultation avec le fabricant. Les pièces de rechange originales et les accessoires autorisés par le fabricant garantissent la sécurité. L'utilisation d'autres pièces exclut toute responsabilité pour les conséquences en résultant.

2.8 Utilisation inappropriée

Le fonctionnement en toute sécurité du produit fourni n'est garanti que si celui-ci est utilisé en conformité avec la notice d'utilisation. Les valeurs limites indiquées dans le catalogue/dans la fiche technique ne doivent en aucun cas être dépassées.

2.9 Conduite à tenir en cas d'urgence



Attention !

En cas de dysfonctionnement de l'unité de dévissage, veiller immédiatement à décharger la machine de moulage par injection respective et à l'éteindre.

- Arrêter la machine de moulage par injection
- Lire le manuel de fonctionnement
- Rapporter la panne au personnel de service responsable, ne jamais essayer de résoudre par ses propre moyens la panne.

2.10 Manipulation de l'unité de dévissage et des accessoires



Attention !

Respectez les instructions des fiches techniques des matériaux auxiliaires et des matières plastiques transformées / granulés.

Travaux de réglage, maintenance, entretien et réparation

Travaux d'installation, d'entretien, de maintenance et de réparation

- Les travaux d'installation lors de la modification de la production et les travaux d'entretien et de nettoyage ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié.
- Les travaux d'entretien et de réparation ne doivent être effectués que par du personnel formé et qualifié.
- Après avoir effectué tous les travaux sur l'unité de dévissage fileté, les tous les dispositifs de sécurité de la fonction ainsi que le bon fonctionnement de dévissage doivent être assurés.

Manipulation des matériaux auxiliaires

- Lors de la manipulation des matériaux à traiter, détergents, huiles, graisses et autres substances chimiques, il faut observer les consignes de sécurité et de dosage des fabricants respectifs ainsi que les prescriptions générales applicables.
- Observer les dispositions légales pour la réutilisation ou l'élimination des résidus de détergent, huile, graisse et autres substances chimiques.

2.11 Endroits pouvant présenter un risque/danger

Découvrez à quels endroits et entre quelles pièces des dangers peuvent apparaître lors de l'utilisation de l'unité de dévissage.



Risque de blessures à la main par compression

Pendant la course de l'unité de dévissage, il y a un risque de compression ou d'écrasement entre un élément mobile se trouvant sur un élément fixe

- Adapter le trajet de la bague de serrage (mouvement rectiligne) à un composant fixe (plaque de base ou roue dentée).



Attention aux surfaces chaudes

Pendant la course de l'unité de dévissage, il y a un risque que les surfaces chauffent.

- Moteur hydraulique - par la vitesse de débit ou d'écoulement de l'huile hydraulique
- Toute unité de dévissage - les températures de surface des composants peuvent hautement chauffer dans les conditions ambiantes.



Avertissement d'échappements sous pression d'huile hydraulique

Il existe un risque qu'il vienne au niveau des bornes du moteur hydraulique suite à une fuite à la sortie de l'huile hydraulique sous pression.

- Conduites - Raccords filetés lâches ou endommagés
- Moteur hydraulique - par des fuites
- Les dommages causés à des câbles ou des composants doivent être signalés au personnel de maintenance approprié.
- Utilisation de dispositifs de vissage et de tuyaux hydrauliques appropriés et testés.
- **Les portes d'accès et les dispositifs de protection respectifs doivent être maintenus fermés en cours de fonctionnement !**



Avertissement de roues dentées fonctionnant l'une contre l'autre (selon la version de l'unité de dévissage)

Lors du fonctionnement des unités de dévissage, il y a un risque que les opérateurs s'accrochent dans le couple de roue dentée en cours de fonctionnement.



Avertissement de charge électrostatique

Des débits extrêmement élevés de l'huile hydraulique dans les flexibles hydrauliques peuvent causer de l'électricité statique :

- Les unités de dévissage filetées et toutes les autres pièces doivent donc être reliées à la terre.
- Une attention particulière est accordée dans les zones à risques d'explosion.

3.0 Expédition & Transport

3.1 Expédition

- Inspection de transport
- Stockage

3.2 Transport

3.1 Expédition

L'unité de dévissage filetée respective est expédiée à partir de l'usine dans un emballage protecteur contre la poussière, l'humidité et la protection contre les dommages. En option, celle est alors solidement fixée sur une palette.

Inspections de transport : Dès réception de l'unité de dévissage filetée, cette dernière est immédiatement contrôlée pour savoir si elle n'a pas été endommagée pendant le transport.

En cas de constatation de dommages dus au transport, prendre les mesures nécessaires dans les délais fixés avec le transporteur ou le fabricant.

Stockage : Jusqu'à l'utilisation ou en cas de stockage temporaire, la pompe doit être conservée au sec, à l'abri du gel et protégée contre les dommages mécaniques. En outre, il faut veiller à éviter que les carburants ne s'échappent.

3.2 Transport



Attention !

Si l'unité de dévissage filetée est renvoyée à une date ultérieure, les points suivants doivent être strictement respectés.

- Pour ce faire, utiliser l'emballage original ou un emballage équivalent.
- Les raccords d'huile doivent être fermés avec des bouchons appropriés. Il ne peut y avoir aucune fuite de fluide hydraulique.
- Emballer toujours soigneusement l'unité de vissage filetée en la protégeant contre les dommages et les intempéries.



AVERTISSEMENT !

Risque de blessure en raison du poids mort ! Un transport inadéquat peut entraîner des blessures. L'unité de dévissage filetée elle-même et ses pièces peuvent avoir un poids mort très élevé. La chute de pièces peut entraîner un risque de coupures, d'ecchymoses, d'contusions ou de coups, qui peuvent conduire à la mort.

- Les raccords d'huile doivent être fermés avec des bouchons appropriés.
- Les impuretés sont toujours à retirer à l'avance
- Toujours utiliser un équipement de levage approprié et sécuriser les pièces contre les chutes.
- Ne jamais se tenir sous des charges suspendues.
- Pendant le transport, porter des vêtements de protection (chaussures de sécurité de travail, gants et casque de protection si nécessaire).



4.0 Utilisation conforme

But: L'unité de dévissage respective est utilisée avec un outil construit spécialement à cet effet (noyau fileté) monté dans une machine de moulage par injection pour la fabrication de filetages utilisés dans des articles en plastique.

Matières premières : Les produits suivants peuvent être utilisés :

- Matières plastiques sous forme granulaire

Utilisation : Exclusivement :

- Pour dévisser de filetages internes de pièces moulées par injection

Exigences : Les conditions suivantes doivent être garanties :

- En premier lieu, les mêmes conditions ambiantes que pour les machines de moulage par injection s'appliquent
- Les commandes doivent être librement accessibles
- Monté sur un outil de moulage par injection dans un moulage par injection
- Il faut veiller à ce que l'excès d'huile soit renvoyé dépressurisé via l'orifice de vidange dans le réservoir d'huile de la machine de moulage par injection.
- Le réglage électrique et l'exploitation hydraulique doivent être possible sans aucun problème.
- Le trajet réglé via les interrupteurs de fin de course doit pouvoir être parcouru.
- Dans cet état, on utilise, en plus de l'interrupteur de fin de course dans certains cas, une butée mécanique.
- L'unité de dévissage respective doit être utilisée avec les dispositifs de sécurité montés.
- Les règlements de prévention des accidents doivent être respectés
- Les instructions de service doivent être respectées



Indication !

La fiche de données de sécurité respective de la substance d'exploitation respective doit être pris en compte dans tous les cas.



PRUDENCE ! Risque de dommages matériels !

Les substances interdites dans le liquide peuvent détruire l'unité de dévissage fileté.

- Le respect de cette notice fait également partie de l'utilisation conforme.
- Toute autre utilisation que celle décrite ci-dessus n'est pas considérée comme étant conforme.

5.0 Informations concernant les unités de dévissage filetées

- 5.1 Présentation générale des unités de dévissage filetées
 - Comparaison avec et sans refroidissement du noyau
 - Simple - Variantes
 - Double - Versions
 - Quadruple - Description / Octuple - Description
 - Diverses variantes avec le refroidissement du noyau
- 5.2 Description
 - Détecteurs de proximité
 - Refroidissement du noyau actif
- 5.3 Données techniques
 - Moteurs hydrauliques
 - Détecteur de proximité
- 5.4 Tailles
- 5.5 Contenu de la livraison
- 5.6 Accessoires
- 5.7 Garantie

5.1 Présentation générale des unités de dévissage filetées

Comparer "sans" (Fig.5.1.1)



Fig.5.1.1

Pos.	Description
1	Moteur hydraulique
2	Bagues d'interrupteur de fin de course
3	Support de noyau
4	Denture de crabot
5	Plaque de boîte de vitesses
6	Écrou de filetage de guidage

"Avec" (Fig.5.1.2) Refroidissement du noyau



Fig.5.1.2.

Pos.	Description
7	Plaque de base
8	Interrupteur de fin de course
9	Douille d'écartement (Moteur)
10	Douille d'écartement (filetage de guidage)
11	Raccordements d'alimentation en huile
12	Refroidissement du noyau

Choix de variante (Simple - variante) :

- (Fig.5.1.3) Simple - Unité de dévissage, taille 40 type SR40-1
- (Fig.5.1.4) Simple - Unité de dévissage, taille 80 type SR80-1
- (Fig.5.1.5) Angle - Unité de dévissage, taille 40 Type WSR-40-1
- (Non représenté). Angle - Unité de dévissage, taille 80 Type WSR-80



Fig.5.1.3



Fig.5.1.4



Fig.5.1.5

Choix de variante (Double - Version) :

- (Fig.5.1.6) SR20-2 Empattement 35 mm standard (30-40 mm variable)
- (Fig.5.1.7) SR25-4 Empattement 45 mm standard (40-50 mm variable)
- (Fig.5.1.8) SR40-2 Empattement 80 mm
- (Fig.5.1.9) SR40-2 Empattement 80 mm
- (Fig.5.1.10) SR40-2 Empattement 120 mm



Fig.5.1.6



Fig.5.1.7



Fig.5.1.8



Fig.5.1.9



Fig.5.1.10

Choix de variante (Quadruple - variante) : Choix de variante (Octuple - variante) :

- (Fig.5.1.11) SR25-4 Empattement variable 45 mm
- (Fig.5.1.12) SR25-8 Empattement 45 mm



Fig.5.1.11



Fig.5.1.12

Diverses variantes avec refroidissement du noyau et bagues d'interrupteur de fin de course correspondante :

- (Fig.5.1.13) SR20-2 Refroidissement du noyau compris
- (Fig.5.1.14) SR40-1 Refroidissement du noyau compris
- (Fig.5.1.15) SR80-1 Refroidissement du noyau compris



Fig.5.1.13



Fig.5.1.14



Fig.5.1.15

5.2 Descriptions

Unité de dévissage fileté

L'unité de dévissage fileté est utilisée pour dévisser les filetages internes des pièces moulées par injection. Ceci est complété par un outil de moulage par injection existant dans une machine de moulage par injection. Grâce au réglage du noyau respectif de la machine de moulage par injection, cette dernière est commandée électriquement et actionnée hydrauliquement. Le trajet respectif est contrôlé par des détecteurs de proximité inductifs.

Détecteurs de proximité :

Les détecteurs de proximité utilisés sont utilisés pour limiter le trajet. Ceux-ci peuvent être adaptés et ajustés séparément aux événements respectifs. Fonction uniquement possible avec les bagues d'interrupteur de fin de course correspondantes !

- Des informations sur les données techniques peuvent être trouvées 5.2 Spécifications -Commutateurs de proximité
- Informations sur le comportement du signal et le dessin de sortie dans le chapitre 8.1 Raccordements d'approvisionnement et d'élimination - Commutateurs de proximité -

Refroidissement du noyau actif :

Le refroidissement actif du noyau est utilisé pour contrôler la température des noyaux filetés, des broches ou autres. Ceci permet une réduction du temps de refroidissement et, par conséquent, de la durée du cycle. Le milieu tempéré passe par les deux raccords dans le boîtier (raccord supérieur). Via le tube de trempe, il est ensuite passé dans le noyau jusqu'à sa pointe et est tempéré. Par la suite, le fluide circule dans le boîtier et est évacué par l'orifice inférieur à nouveau.

- Pour plus d'informations sur les spécifications techniques, voir la fiche du produit ou le mode d'emploi pour le refroidissement du noyau actif.

5.3 Données techniques

Moteurs hydrauliques : Versions standard

- Versions OMM utilisées dans les séries SR20 / 25 et 40
- Versions OMP utilisées exclusivement dans les séries SR80 / 100

	OML 32	OMM 8	OMM 20	OMM 32	OMM 50	OMP 50
Domaine d'application	SR20	SR20 / 25/40	SR20 / 25/40	SR20 / 25/40	SR20 / 25/40	SR80 / 100
Déplacement géométrique	32 cm ³	8,2 cm ³	19,9 cm ³	31,6 cm ³	50,3 cm ³	48,6 cm ³
max. Vitesse de rotation	cont. 500 min ⁻¹	cont. 1950 min ⁻¹	cont. 1000 min ⁻¹	cont. 630 min ⁻¹	cont. 400 min ⁻¹	cont. 1230 min ⁻¹
	int. ¹⁾ 625 tr/min	int. ¹⁾ 2450 tr/min	int. ¹⁾ 1250 tr/min	int. ¹⁾ 800 tr/min	int. ¹⁾ 500 tr/min	int. ¹⁾ 1540 tr/min
max. Couple	cont. 29 Nm	cont. 11 Nm	cont. 25 Nm	cont. 40 Nm	cont. 46 Nm	cont. 93 Nm
	int. ¹⁾ 51 Nm	int. ¹⁾ 15 Nm	int. ¹⁾ 35 Nm	int. ¹⁾ 57 Nm	int. ¹⁾ 88 Nm	int. ¹⁾ 120 Nm
	Pointe ²⁾ 57 Nm	Pointe ²⁾ 21 Nm	pointe ²⁾ 51 Nm	pointe ²⁾ 64 Nm	Pointe ²⁾ 100 Nm	Pointe ²⁾ 140 Nm
max. Puissance	cont. 1,1 kW	cont. 1,8 kW	cont. 2,4 kW	cont. 2,4 kW	cont. 1,8 kW	cont. 10,0 kW
	int. ¹⁾ 2,0 kW	int. ¹⁾ 2,6 kW	int. ¹⁾ 3,2 kW	int. ¹⁾ 3,2 kW	int. ¹⁾ 3,2 kW	int. ¹⁾ 12,0 kW
max. Chute de pression	cont. 70 bar	cont. 100 bar	cont. 100 bar	cont. 100 bar	cont. 70 bar	cont. 140 bar
	int. ¹⁾ 125 bar	int. ¹⁾ 140 bar	int. ¹⁾ 140 bar	int. ¹⁾ 140 bar	int. ¹⁾ 140 bar	int. ¹⁾ 175 bar
	pointe ²⁾ 140 bar	pointe ²⁾ 200 bar	pointe ²⁾ 200 bar	pointe ²⁾ 160 bar	pointe ²⁾ 160 bar	pointe ²⁾ 225 bar
max. Débit d'huile	cont. 16 l / min	cont. 16 l / min	cont. 20 l / min	cont. 20 l / min	cont. 20 l / min	cont. 60 l / min
	int. ¹⁾ 20 l / min	int. ¹⁾ 20 l / min	int. ¹⁾ 25 l / min	int. ¹⁾ 25 l / min	int. ¹⁾ 25 l / min	int. ¹⁾ 75 l / min
max. Pression de démarrage à Arbre déchargé	4 bar	4 bar	4 bar	4 bar	4 bar	10 bar
min. Moment de démarrage à max. Chute de pression	cont. 24 Nm	cont. 7 Nm	cont. 21 Nm	cont. 34 Nm	cont. 41 Nm	cont. 80 Nm
	int. ¹⁾ 42 Nm	int. ¹⁾ 10 Nm	int. ¹⁾ 29 Nm	int. ¹⁾ 48 Nm	int. ¹⁾ 79 Nm	int. ¹⁾ 100 Nm
min. Vitesse de rotation ³⁾	50 min ⁻¹	50 min ⁻¹	30 min ⁻¹	30 min ⁻¹	30 min ⁻¹	10 min ⁻¹
¹⁾ Fonctionnement intermittent : les valeurs admissibles peuvent globalement apparaître pendant une période de max. 10% par minute.						
²⁾ Charge de pointe : les valeurs admissibles peuvent globalement apparaître pendant une période de max. 1 % par minute.						
³⁾ Le fonctionnement à des vitesses inférieures peut être moins uniforme.						

Type	Max. Pression d'entrée	
Omm 8-50	bar cont.	140
	bar int. ¹⁾	175
	barre Pointe ²⁾	225

(Spécifications techniques du fabricant) (http://www.hyma.de/fileadmin/PDF/SauerDanfoss/Orbitalmotoren_OML_OMM.pdf)
 ([Http://www.hasmak.com.tr/sauer/OMP-OMR-OHM-OMEW%20Orbital Motors.pdf](http://www.hasmak.com.tr/sauer/OMP-OMR-OHM-OMEW%20Orbital%20Motors.pdf))

Mode d'emploi

Pression maximale admissible sur le joint d'arbre :

- **OMM avec clapets anti-retour sans orifices de vidange :**
La pression sur le joint d'arbre est à tout moment supérieure à la pression dans la conduite de retour
- **OMM avec clapets anti-retour et utilisation du raccord d'huile de fuite :**
La pression exercée sur le joint de l'arbre correspond à la pression régnant dans la conduite de vidange

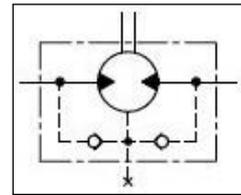


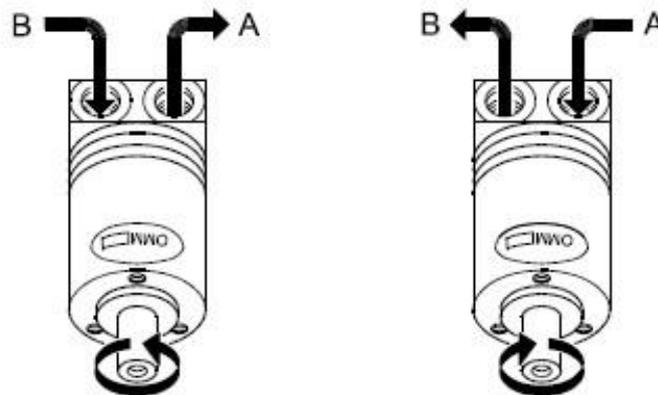
Fig.5.3.1.

Sens de rotation :



Attention :

Ceci est purement une rotation de départ, qui peut être définie par le choix du raccord. La rotation réaliste (sens de rotation final) est spécifique à des modules et peut être ou sera modifiée par l'engrenage interne.



Gauche / Droite

Détecteur de proximité :

		M12 (même niveau)
Distance de détection de la mesure		4 mm ± 10 %
Distance de détection		0 à 3,2 mm
Hystérésis		max 10% de la distance de détection
Objet de détection standard (ST37 en fer doux)		12 x 12 x 1
Fréquence de commutation (voir note 1)		1 000 Hz
Tension d'alimentation (Plage de tension d'alimentation)		12 à 24 V DC max. Ondulation résiduelle 10 % (10 à 32 V DC)
Puissance consommée (3 fils DC)		max. 10 mA
Configuration de sortie		Modèles -B : PNP, collecteur ouvert Versions -C : NPN, collecteur ouvert
Sorties de commutation	Courant de charge (voir note 2)	max. 200 mA (max. 32 v DC)
	Chute de tension :	Max. 2 V (sous un courant de charge de 200 mA avec une longueur de câble de 2 m)
Voyant		Affichage de la sortie de commutation (LED jaune)
Température ambiante		Fonctionnement : -40 à 70 ° C / stockage : -40 à 85 ° C
Résistance d'isolement		Min. 50MΩ à 500V en courant continu entre les pièces sous tension et les boîtiers
Résistance aux vibrations		10 à 55 Hz, 1,5 mm en double amplitude de deux heures dans les trois directions (X, Y, Z)

Mode d'emploi

Résistance au choc		1000m / s ² , 10 fois dans les directions X, Y et Z
Poids		environ 85 g
Matériau	Boîtier	Laiton nickelé
	Surface de détection active	PBT
	Câble	PVC
	Écrou-raccord	Laiton nickelé

5.4 Contenu de la livraison

- Unité de dévissage fileté
- Manuel d'utilisation inclus [français non garanti]
- Kit d'huile de fuite
- Interrupteur de fin de course

5.5 Accessoires

Description	Indications	Référence
Refroidissement du noyau	Ø25 / Ø29 / Ø54	SR-DDF-025 / SR-DDF-029 / SR-DDF-054
Filtre tempéré	avec écrou de fermeture + embrayage	SR-FI-0001
Quadruple répartiteur	Eau / huile	SR0322
Kit d'huile de fuite		SR-0082
Lubrification centrale	30 ml / 60 ml / 125 ml	SR0317 / SR0319 / SR0320

5.6 Garantie

12 mois à compter de la date de facturation pour l'unité de dévissage fileté

La garantie est exclusivement limitée à des dommages qui sont imputables à un défaut dans les matériaux utilisés ou dans la production.

Les pièces d'étanchéité et d'usure sont exclues de la garantie. Les dommages dus à une mauvaise manipulation, une surcharge, l'emploi de la force, des modifications, des tentatives de réparation à l'initiative de l'utilisateur, une utilisation de pièces de rechange non originales, des constructions personnelles, ou de composants de tiers, restent exclus de la garantie.

Le non-respect de la notice d'utilisation, l'utilisation de matériaux non cités, un nettoyage et un entretien insuffisants, ainsi qu'une manipulation inappropriée entraînent l'annulation du droit de garantie.

L'ouverture de la machine doit être effectuée uniquement si le mode d'emploi fournit des instructions à ce sujet. Une nouvelle ouverture ou un nouveau démontage de la machine est interdit(e).

Si vous deviez rencontrer de réelles difficultés d'utilisation, n'hésitez pas à nous appeler ou décrivez-nous votre problème par e-mail. Nous sommes là pour vous aider. (Voir point 7.1 Adresses de service)

5.7 Déclaration d'incorporation CE

Déclaration d'incorporation CE conformément à la directive Machines 2006 / 42EC Annexe II. 1B

distributeur :

STAVEM

déclare que le produit suivant :

Description du produit: Unité de dévissage fileté

Désignation de série / de type : hydraulique

remplit les exigences essentielles suivantes de la directive :

voir l'annexe "Liste des exigences à satisfaire conformément à l'annexe I de la directive Machines CE 2006/42 / CE"

La mise en service de ce produit est interdite jusqu'à ce que la machine ou l'installation dans laquelle ce produit doit être incorporé, ou dont il représente une composante, soit conforme aux dispositions de toutes les directives pertinentes.

Pour le produit, des documents techniques spéciaux ont été préparés conformément à l'annexe VII, partie B, lesquels peuvent être remis par courrier, e-mail à la demande motivée d'une autorité nationale.

6.0 Dispositifs de sécurité

L'unité de dévissage est équipée des dispositifs de sécurité suivants qui ne doivent être en aucun cas retirés ou manipulés :

Variante hydraulique:

- Interrupteur de fin de course / Détecteur de proximité
- Bagues de réglage



**Toujours faire attention au bon fonctionnement des dispositifs de sécurité !
L'unité de dévissage ne peut pas être utilisée avec des dispositifs de sécurité défectueux !**



DANGER ! Danger de mort !

Une mauvaise installation et les connexions électriques incorrectes peuvent être mortelles.

- Le raccordement électrique ne doit être effectué par des électriciens agréés et conformément à la réglementation en vigueur !
- Règlement sur la prévention des accidents !



DANGER ! - Blessures -

Des dispositifs de protection manquants ou mal installés peuvent impliquer des risques graves.

- Avant la mise en service ou bien après les travaux d'entretien, les dispositifs de protection précédemment démantelés doivent être montés et serrés à nouveau.
- L'unité de dévissage fileté doit être installée de telle sorte qu'il ne soit pas possible d'insérer pendant le fonctionnement une partie du corps ou d'autres objets dans la zone de danger possible, ni la toucher.
- Si la protection n'est pas assurée par la machine de pulvérisation ou est seulement partiellement assurée, un boîtier de protection séparé doit être monté.
- Porter des vêtements de travail de protection, des gants et des lunettes de sécurité.



7.0 Montage et installation

- 7.1 Assemblage
- 7.2 Aménagement

Sécurité :



AVERTISSEMENT ! Danger de brûlures si vous touchez l'unité de dévissage fileté

En fonction de l'état de la machine de moulage par injection de fonctionnement, l'unité de dévissage fileté peut être chauffée par des événements environnementaux existants.

- Pour l'installation de l'unité de dévissage fileté, il faut utiliser un dispositif de levage approprié si nécessaire.
- Garder les dispositifs de protection fermés pendant le fonctionnement.
- La zone dans le voisinage de l'unité de dévissage doit être maintenue exempte de contaminants.
- Pendant tous les travaux, portez des chaussures de sécurité, des gants et éventuellement un casque de protection.



7.1 Montage

L'unité de dévissage fileté doit être reliée fermement à l'outil de moulage par injection qui ne doit être ni desserré, ni glissant. De plus, assurez-vous qu'elle ne sera mis en place que si rien ne peut tomber dessus. Si ce n'est pas le cas, elle doit être protégée séparément.

Le noyau fileté est inséré dans le support de noyau fileté jusqu'à la butée et est vissé ou fixé. Ensuite, les deux vis de fixation latérales doivent être serrées uniformément sur les faces du noyau fileté. Ainsi, le noyau fileté est fixé dans le support de noyau fileté. Le pas du filetage à démouler est livré selon les spécifications du client à l'avance dans l'écrou fileté et dans le support du noyau. Le fabricant de l'outil ne produit que le noyau fileté à former.



Fait important :

- le filetage de guidage et le moyau de filetage doivent toujours coïncider.
- s'assurer du centrage correct et de la concentricité.
- fixation sûre du noyau garantie, par exemple par un vernis de protection

7.2 Agencement



Important !

Lorsque le procédé est mis en place, il est important que l'insertion des mandrins soit réalisée dans l'outil (d'arrêt) à une pression inférieure à celle du dévissage du noyau de l'article surmoulé. Si nécessaire, la pression d'injection doit être interceptée de façon constructive. Ce réglage peut être effectué dans le noyau de la machine de moulage par injection au choix, par exemple pour serrer, utiliser 20-40 bar, et pour dévisser 60-100 bar. Cela garantit que le support de noyau de filetage peut à nouveau être dissocié de la butée. Cependant, s'il est collé à la butée, on trouve dans la denture de crabot des trous qui peuvent être utilisés comme points d'ancrage pour le desserrage avec une clé de réglage sans avoir à démonter l'unité de dévissage fileté.

8.0 Mise en service

Dans ce chapitre, vous trouverez les sous-chapitres suivants :

- 8.1 Raccordements d'alimentation et d'évacuation
 - Raccords hydrauliques et raccord de fuite d'huile
 - Raccordement électrique
 - Détecteur de proximité
- 8.2 Premier démarrage
- 8.3 Exemple de montage
- 8.4 Nettoyage

8.1 Raccordements d'alimentation et d'évacuation

Raccords hydrauliques et raccord de fuite d'huile

Faire fonctionner l'unité de dévissage fileté est avec de l'huile hydraulique et une pression de 10-140 bar. Il doit y avoir un tuyau hydraulique, au moins de la série 8S se déroulant entre la centrale hydraulique de la machine de moulage par injection et l'unité de dévissage fileté. En utilisant les orifices d'évacuation, la durée de vie du joint d'étanchéité de l'arbre des moteurs hydrauliques est considérablement prolongée. Pour ce faire, raccordez, avec la conduite de vidange d'huile fournie (tuyau plastique Ø 6 mm), le moteur hydraulique au réservoir hydraulique de la machine de moulage par injection, sur lequel l'unité de dévissage fileté est utilisée.



Fig.8.1.1.

Fig.8.1



Important :

Assurez-vous absolument que l'huile de fuite peut passer dans le réservoir de stockage d'huile hydraulique de la machine de moulage par injection.

Notez également les autres instructions de service pour les moteurs hydrauliques, en particulier, les informations sur les pressions de fonctionnement maximales spécifiées.

Raccordement électrique :

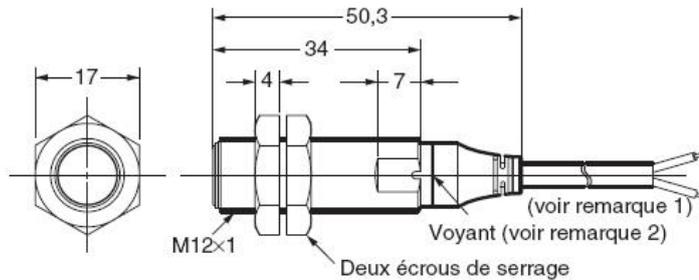
L'unité de dévissage fileté ne doit jamais être utilisée sans l'interrupteur de fin de course fourni. Eux seuls garantissent un positionnement souhaité des positions finales respectives.

Pour connecter l'interrupteur de fin de course, se reporter aux schémas de raccordement des interrupteurs de fin de course (voir circuit de sortie du commutateur de proximité) et aux schémas de connexion électrique respectifs du réglage du noyau de la machine de moulage par injection.

Il faut veiller à ce que le réglage du noyau du moteur hydraulique de l'unité de dévissage fileté soit sans pression dans les positions extrêmes. Le cas échéant, intercepter la pression de pulvérisation de manière constructive

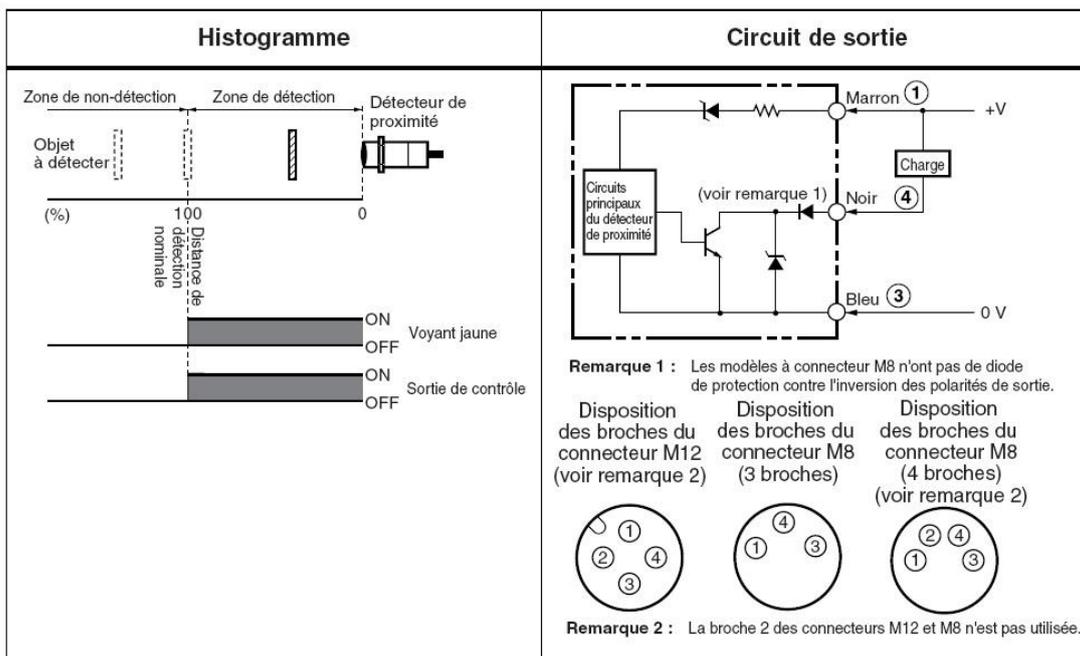
Un contrôle des dispositifs supplémentaires avec le réglage de noyau prévu pour l'unité de dévissage fileté est interdit. Ceci est seulement possible en liaison avec une machine de moulage par injection avec réglage de noyau multiple.

Détecteur de proximité :



- Remarque 1.** Câble rond vinyle isolé dia. 4 avec 3 conducteurs (section des conducteurs : 0,3 mm² ; diamètre de l'isolant : 1,3 mm) ; longueur standard : 2 m
2. Voyant de fonctionnement (jaune)
3. Pour les modèles NO + NF (-B3 / -C3), la longueur totale est supérieure de 4 mm.

Contact de travail :

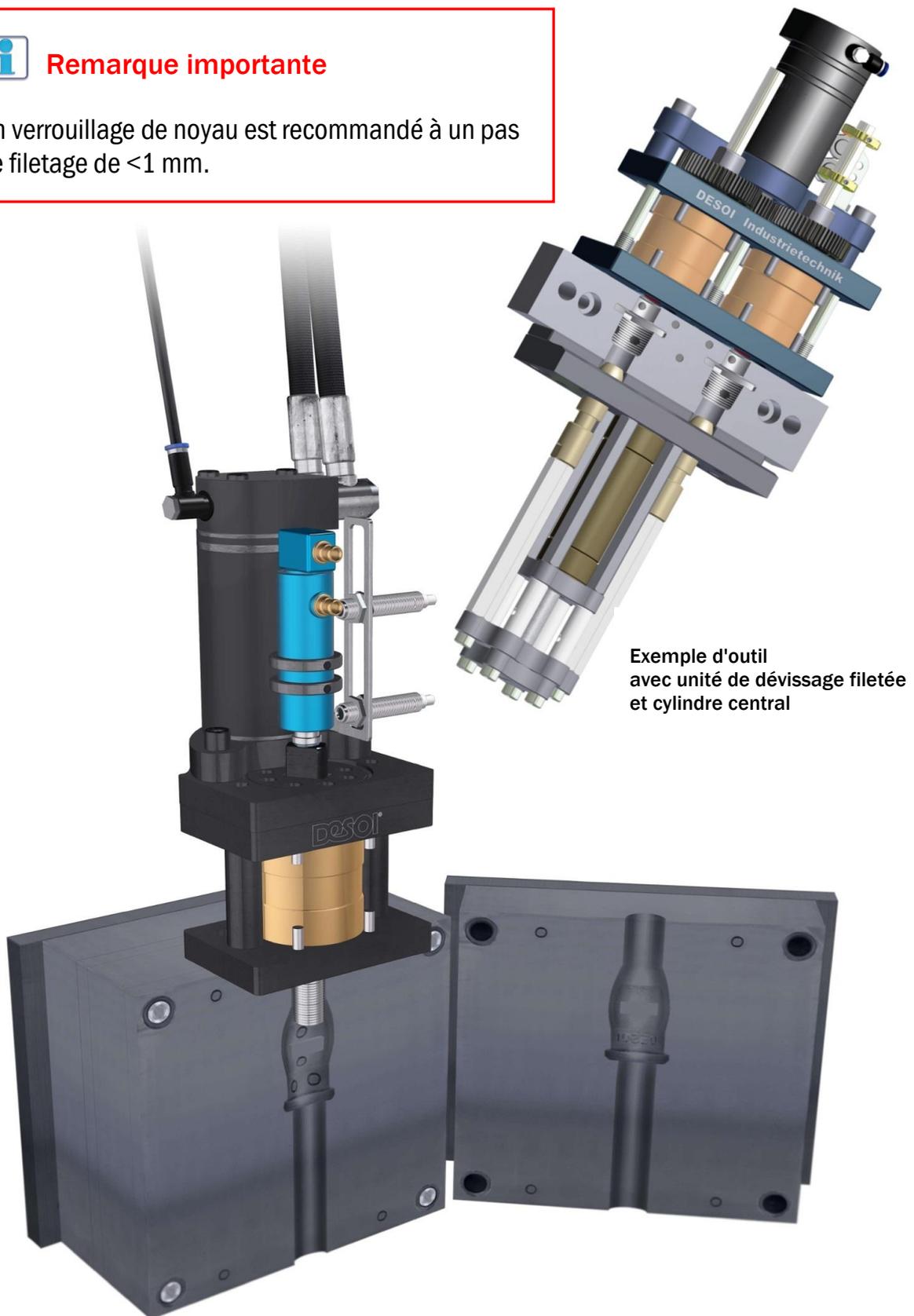


8.2 Effectuer le premier démarrage



Remarque importante

Un verrouillage de noyau est recommandé à un pas de filetage de <1 mm.



Exemple d'outil avec unité de dévissage fileté et cylindre central

Exemple d'outil avec unité de dévissage fileté et refroidissement du cœur

8.3 Exemple de montage

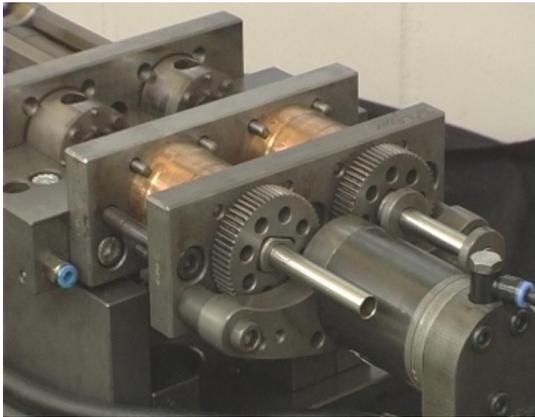


Fig.8.3.1

- Unité de dévissage fileté à l'état assemblée.



Fig.8.3.2

- Noyau fileté et produits déjà fabriqués.



Fig.8.3.3

- Insérez le noyau fileté dans son support et appuyez vers l'arrière dans le support du noyau jusqu'à la butée.



Fig.8.3.4

- Serrez fermement et uniformément le noyau fileté au moyen de deux tiges filetées . Il est important d'utiliser un protège-vis adapté.



Fig.8.3.5

- Vissez le support de noyau fileté dans l'écrou de filetage de guidage

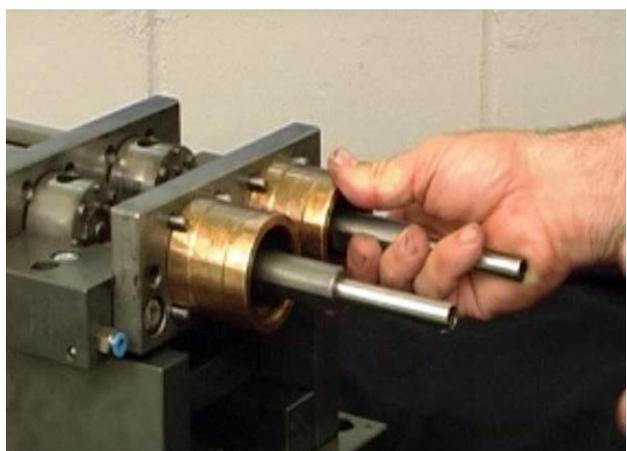


Fig.8.3.6

- Remplacez le support de noyau fileté avec l'écrou de filetage de guidage et les noyaux filetés montés sur la plaque de base.

Mode d'emploi

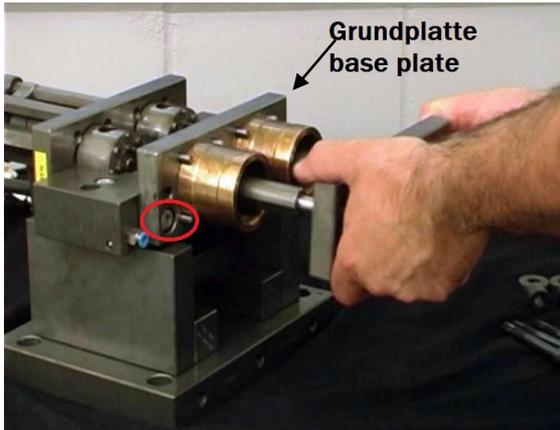


Fig.8.3.7

- Placez la plaque de base avec porte-noyau fileté et Leitgewindemutter sur l'outil au moyen de vis de fixation (marquées en rouge) et serrez progressivement et uniformément en croix.

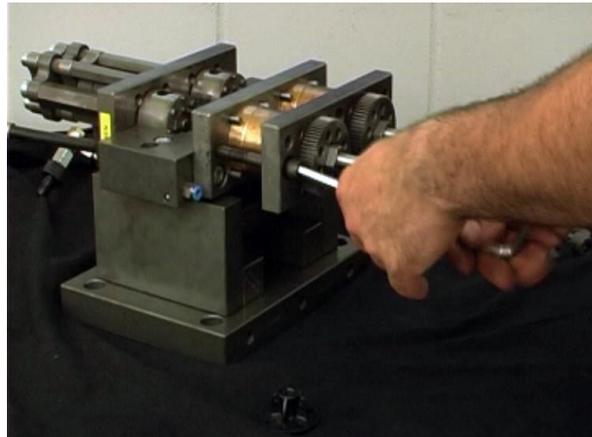


Fig.8.3.8

- Gearplate maintenant placer sur le porte-noyau fileté et serrez les vis de montage. Le serrage doit se faire de manière alternative et uniformément avant tout ! Maintenant, déplacez les roues motrices par un mouvement de rotation jusqu'à la butée

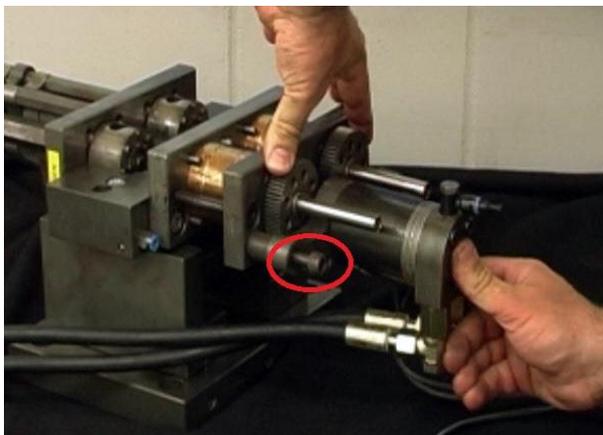


Fig.8.3.9

- Dès que (tous) les porte-noyau de fil sont arrêtés, le moteur peut être placé et être serré uniformément avec les vis de fixation correspondantes (marquées en rouge).



Fig.8.3.10

- Maintenant, définissez les paramètres souhaités dans le réglage du noyau de la machine de moulage par injection



Fig.8.3.11

- Raccordez les conduites hydrauliques du système hydraulique et du réglage de noyau de la machine de moulage par injection respective en veillant à ce que



Fig.8.3.12

- l'interrupteur de fin de course soit raccordé à l'électronique du réglage de noyau

Marron	= +V
Noir	= Out
Bleu	= -V



Fig.8.3.13

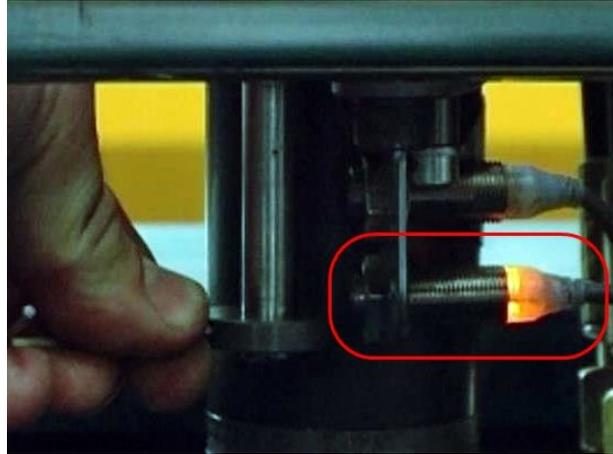


Fig.8.3.14

- Posez les colliers sur le tube de bague de réglage ou le refroidissement de noyau en vue de la limitation de trajet et fixez-les dans la position prévue sur les tiges filetées.



Indication :

Dans cet exemple d'application, le fil-dévidage est sur la tête !!! Par conséquent, les deux positions d'extrémité sont inversées !

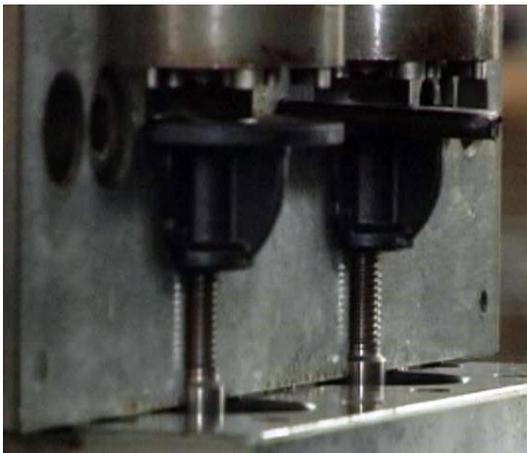


Fig.8.3.15

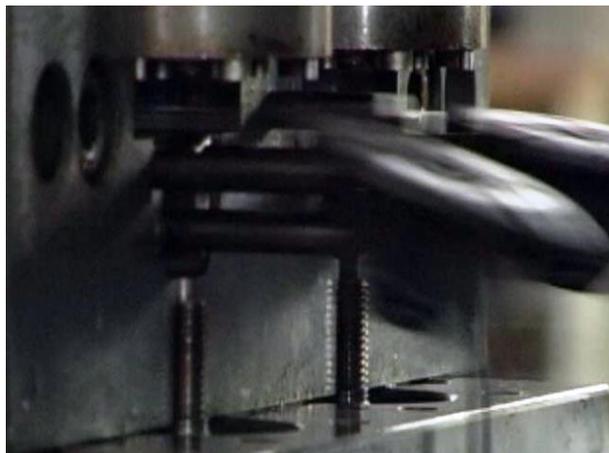


Fig.8.3.16

- Démarrer le test et créer des échantillons d'essai. Si nécessaire, faire de nouveaux réajustements.
- Vérifier les échantillons d'essai obtenus. Si tous les paramètres du procédé correspondent au cahier des charges, la production en série peut démarrer.

8.4 Nettoyage

Les salissures peuvent toujours provoquer des dysfonctionnements dans l'exploitation. Pour cette raison, des nettoyages réguliers sont recommandés.

Nettoyez les composants de système suivants au besoin, mais au plus tard au bout de 25 heures de fonctionnement :

- Écrou de filetage de guidage
- porte-noyau de fil
- Tube de collier
- Bague de réglage

9.0 Entretien



Indication :

Faites réaliser les travaux d'entretien et de réparation uniquement par un personnel qualifié !



Danger de mort ! Lorsque vous travaillez sur l'équipement électrique, il existe un risque de choc électrique fatal.

Tension de contact dangereuse pour les personnes. Les travaux sur la boîte à bornes peuvent seulement commencer après au bout 5 minutes en raison du danger de chocs électriques (condensateurs).

- Avant de commencer les travaux, débranchez l'alimentation et attendez 5 minutes.
- Vérifiez que toutes les connexions (y compris les contacts libres de potentiel) sont hors tension.
- Ne placez jamais d'objets à travers les ouvertures dans la boîte à bornes et n'y insérez rien !
- Faites exécuter les travaux sur des équipements électriques uniquement par un électricien de l'entreprise d'électricité locale agréée.
- Avant d'effectuer des travaux sur les appareils électriques, coupez l'alimentation électrique et protégez-les contre un redémarrage.



DANGER !

Des dispositifs de protection non montés peuvent causer des blessures graves. Cela peut être extrêmement dangereux dans certaines circonstances.

- Avant la mise en service ou après des travaux de maintenance, les dispositifs de protection préalablement démontés, comme le couvercle de la boîte à bornes ou les couvercles d'embrayage, doivent être remontés.
- Les outils utilisés lors de travaux d'entretien, tels que des clés Allen utilisées pour rajuster les interrupteurs de fin de course, peuvent être mis en contact avec les pièces en rotation et provoquer des blessures graves.
- Les outils utilisés pour les travaux d'entretien doivent être entièrement retirés de la machine à pulvérisation avant la mise en service.
- Porter des vêtements de travail de protection, des gants et des lunettes de sécurité.



DANGER ! Par un fluide sous pression

Lors de l'entretien ou de la réparation, assurez-vous que l'ensemble du système hydraulique est dépressurisé. Dans le cas contraire, pendant le desserrage des vis, une sortie des fluides sous pression imprévisible pourrait se produire.

- Porter des vêtements de travail de protection, des gants et des lunettes de sécurité.



Inspections visuelles :

Les contrôles visuels suivants doivent être effectués régulièrement :

- l'étanchéité des conduites sous pression - hebdomadaire
- les défauts des câbles et des fils - avant de commencer le travail
- Contrôle de la conduite de vidange - hebdomadaire

Avant chaque déplacement, le fil-dévisage doit être vérifiée pour savoir si elle ne présente pas de défaut visible. Si des défauts sont détectés, ils doivent être supprimés avant de commencer le travail.

Intervalles de maintenance :

- Après les 2 premières heures de fonctionnement tous les raccords à vis de l'ensemble du fil-dévisage sont à vérifier et à resserrer si nécessaire selon la norme respective. Ensuite, cette opération doit être répétée toutes les 25 heures.
- Le Leitgewindemutter et le support de noyau fileté doivent être pulvérisés avec une huile fluide toutes les 8 heures. (Recommandation du fabricant : huile universelle Beko B10 ou un produit équivalent).

10.0 Pannes

Panne	Cause	Résolution
dévisage du filetage reste dans une position d'extrémité.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Distance de détection trop grande 2. Mauvais raccordement 3. Interrupteur de fin de course défectueux 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adapter la distance de détection, voir les données techniques de l'interrupteur de fin de course. 2. Vérifier les raccordements du réglage de noyau. (par du personnel qualifié uniquement) 3. Remplacer l'interrupteur de fin de course (uniquement par du personnel qualifié)
Interrupteur de fin de course enfoncé	<ol style="list-style-type: none"> 1. Distance de détection trop grande 2. Mauvais raccordement 3. Interrupteur de fin de course défectueux 4. Bague de serrage desserrée ou manquante 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adapter la distance de détection, voir les données techniques de l'interrupteur de fin de course. 2. Vérifier les raccordements du réglage de noyau. (par du personnel qualifié uniquement) 3. Remplacer l'interrupteur de fin de course (uniquement par du personnel qualifié) 4. Vérifier les bagues de serrage et éventuellement réajuster

11.0 Mise hors service

- 11.1 Mise hors service
- Mise hors service transitoire
 - Mise hors service définitive
- 11.2 Mise au rebut

11.1 Mise hors service

Les mesures suivantes sont nécessaires pour mettre la machine hors service.

Mise hors service transitoire :

- Nettoyez le dévisage et tous les accessoires.
- Débranchez le raccordement à la source d'alimentation.

Mise hors service définitive :

- Débranchez le raccordement à la source d'alimentation.
- Nettoyez le dévisage et tous les accessoires.
- Conservez en plus l'étanchéité des éléments et des pièces en mouvement, par exemple avec une huile de pulvérisation ou un spray de silicone
- Stockez l'unité de dévisage seulement dans des pièces sèches et sans gel.

11.2 Mise au rebut (Recyclage)

Vous trouverez ici des informations sur l'élimination de l'unité de dévissage.



Éliminez toutes les parties de l'unité de dévissage conformément à la réglementation nationale et locale d'élimination afin d'écartier des effets sur la santé ou l'environnement.

Grâce à l'élimination correcte et à un recyclage professionnel de ce produit, vous évitez de nuire à l'environnement et à la santé des personnes.

L'élimination conforme aux prescriptions exige une vidange et un nettoyage préalables. Les matériaux sont à collecter et ils doivent être séparés en fonction de leur composition (métal, plastique, électronique).

- Pour l'élimination du produit et de ses pièces, faites appel à des sociétés et des services de collecte de déchets publics ou privés.
- Vous trouverez des informations plus détaillées sur la mise au rebut auprès de l'administration municipale, du service d'élimination ou bien là où vous avez acheté le produit.

Vous obtiendrez des indications spéciales sur l'élimination également :

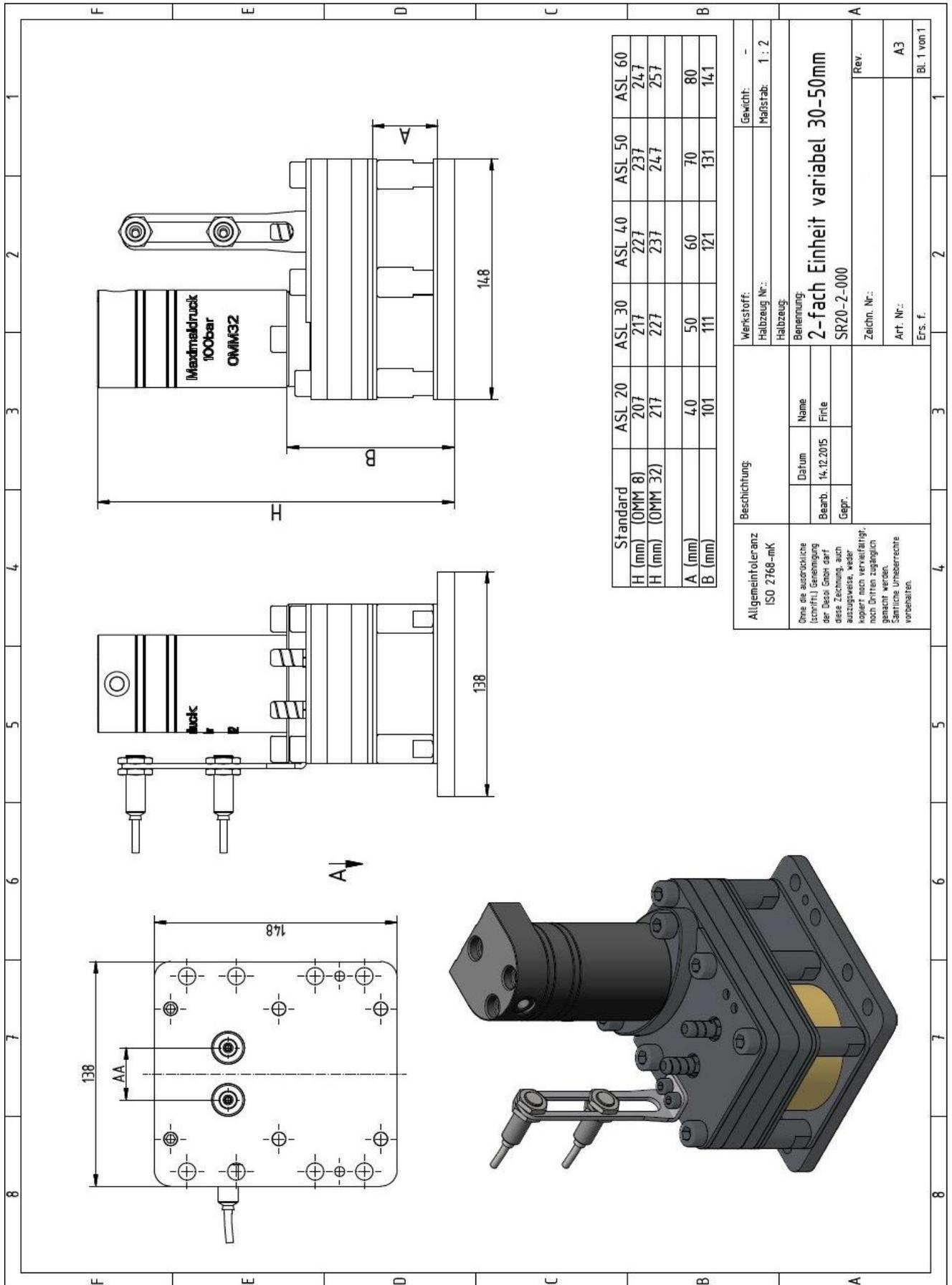
- dans la documentation et dans les fiches techniques des fournisseurs.
- auprès de vos agents du service de l'environnement.

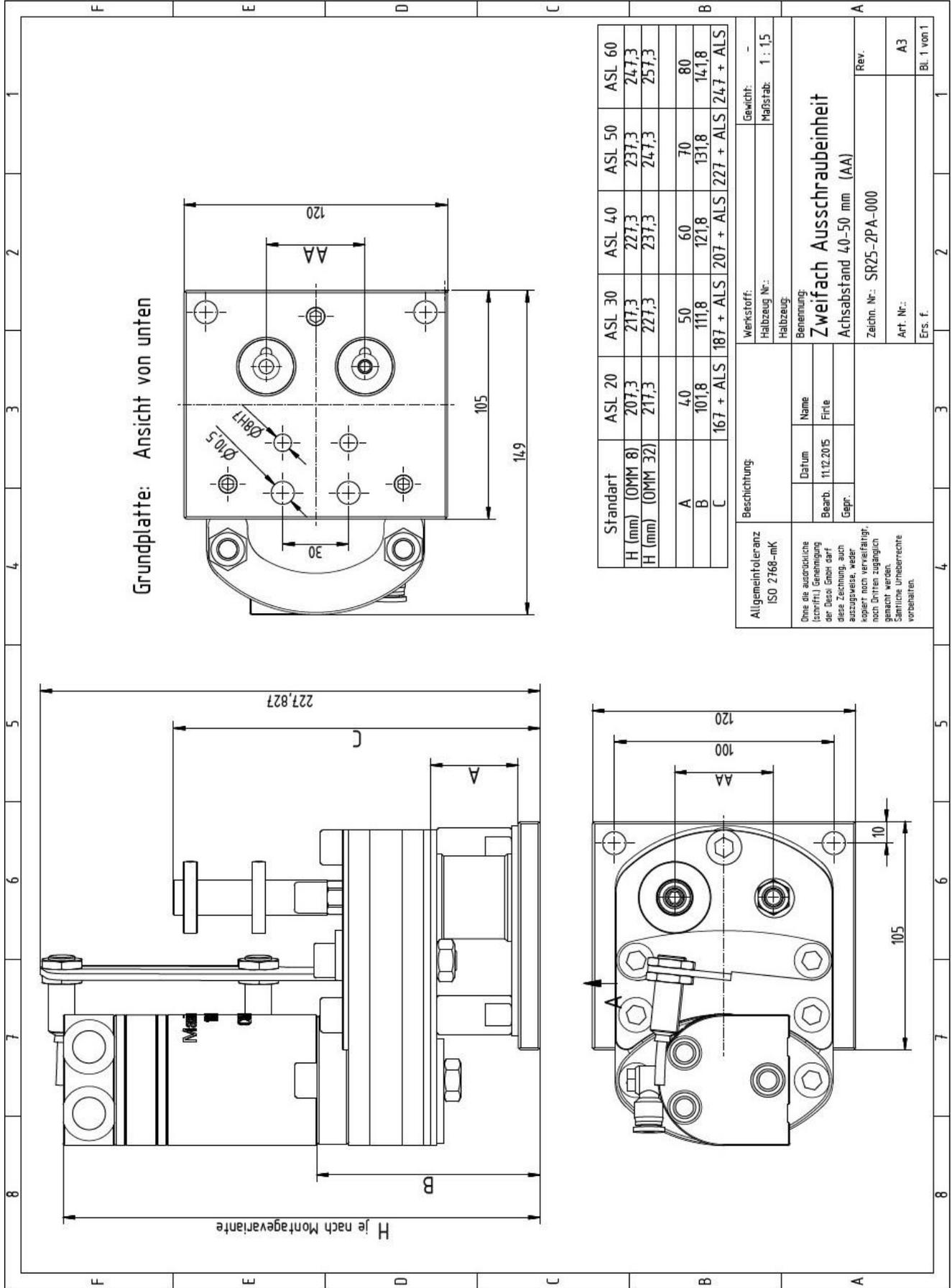
12.0 Informations complémentaires

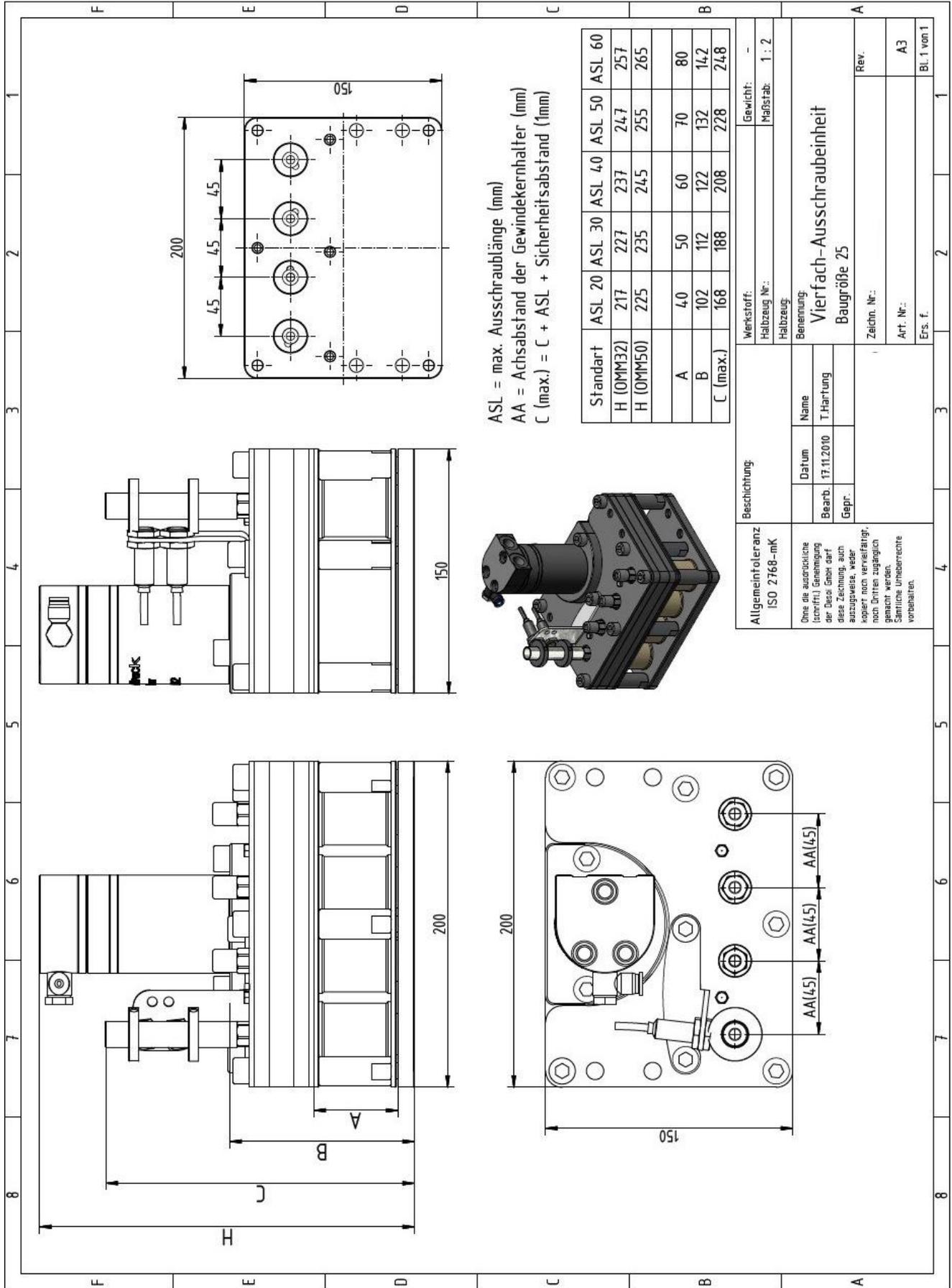
Dans ce chapitre, vous trouverez les sous-chapitres suivants :

- 12.1 Adresses de service
- 12.2 Dimensions et dimensions de montage
- 12.3 Dessins de noyaux filetés
 - Fabrications spéciales (exemples)
- 12.4 Notes

12.2 Dimensions de montage et dimensions des diverses unités de dévissage filetées



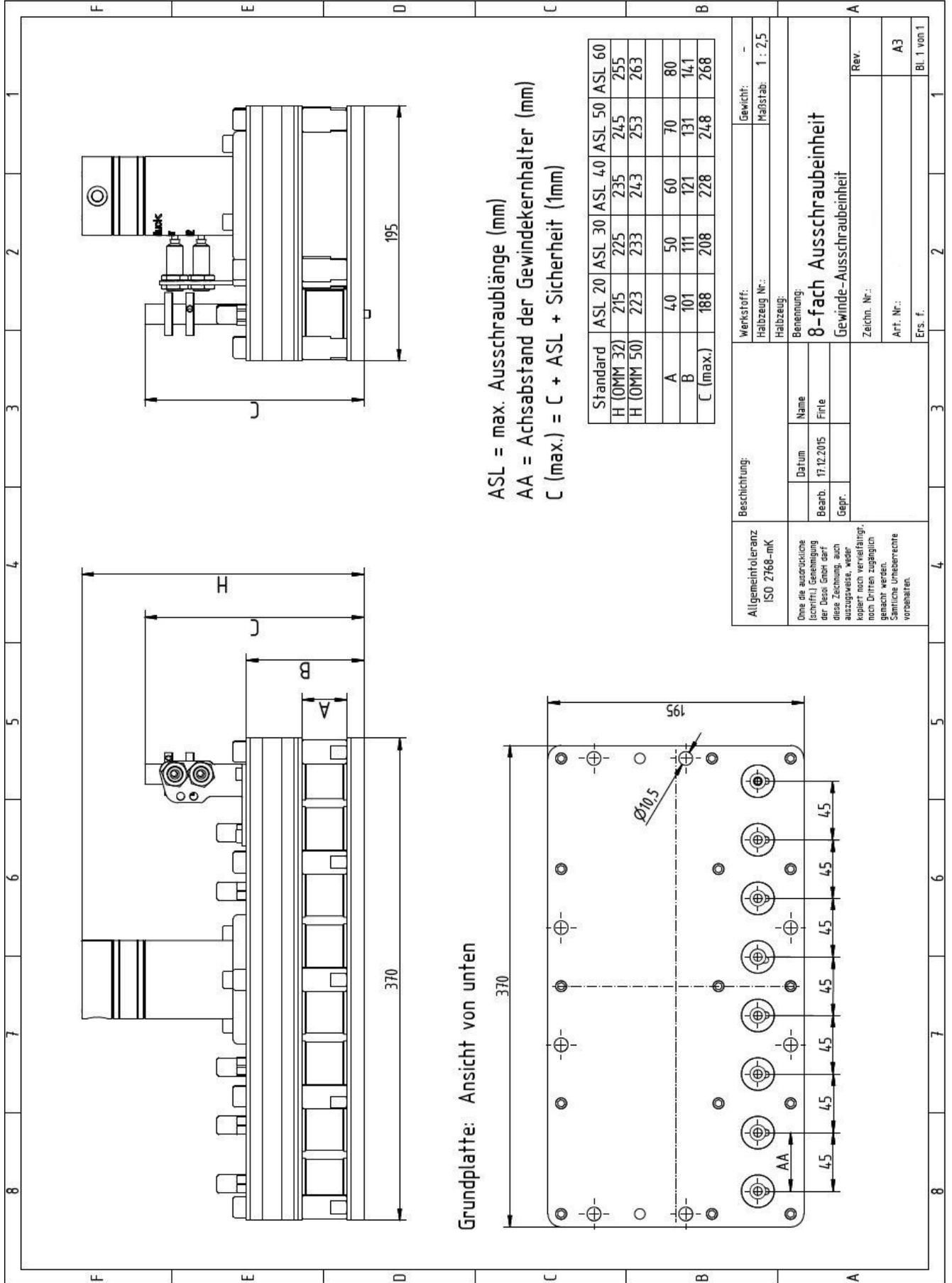


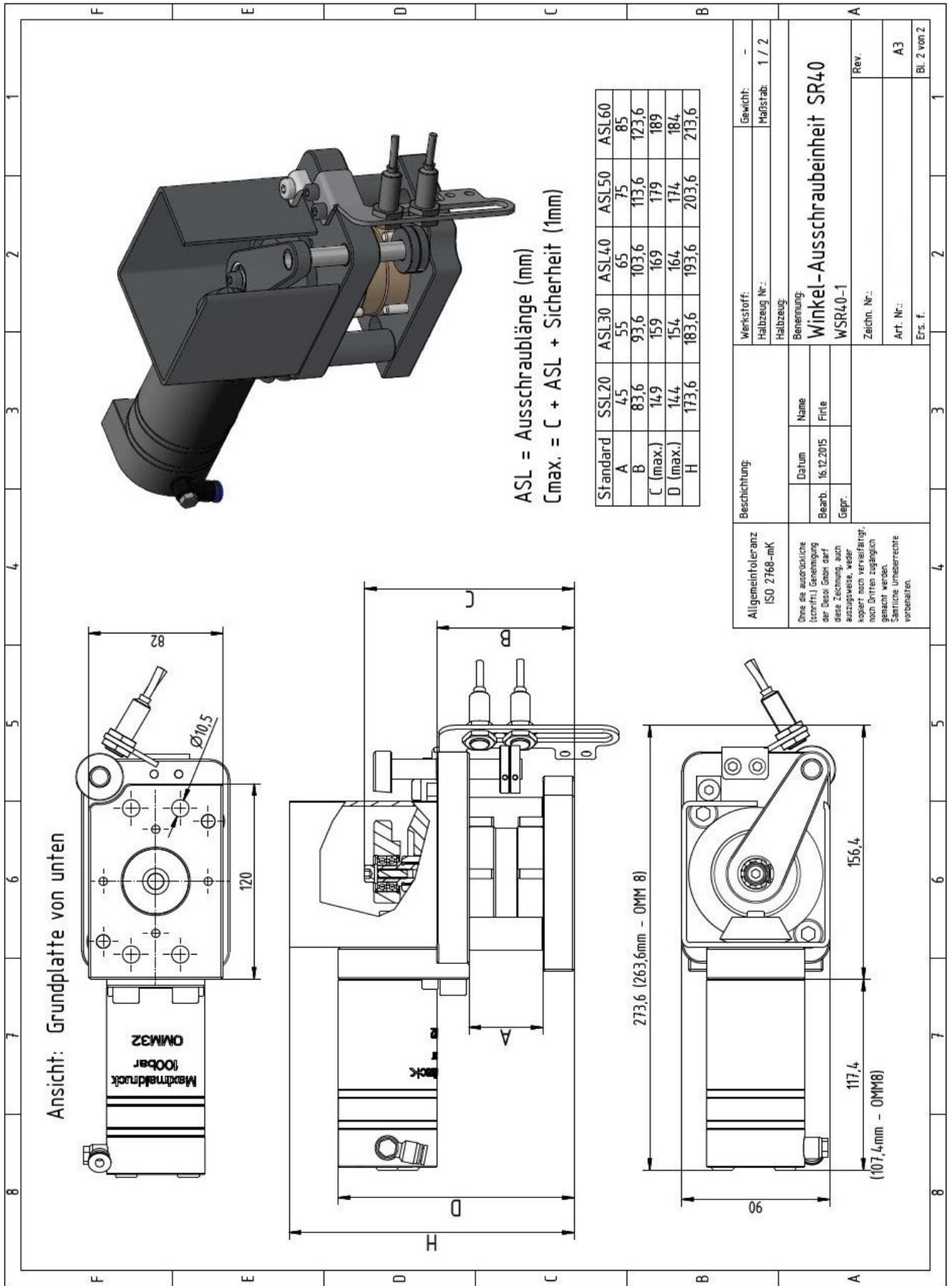


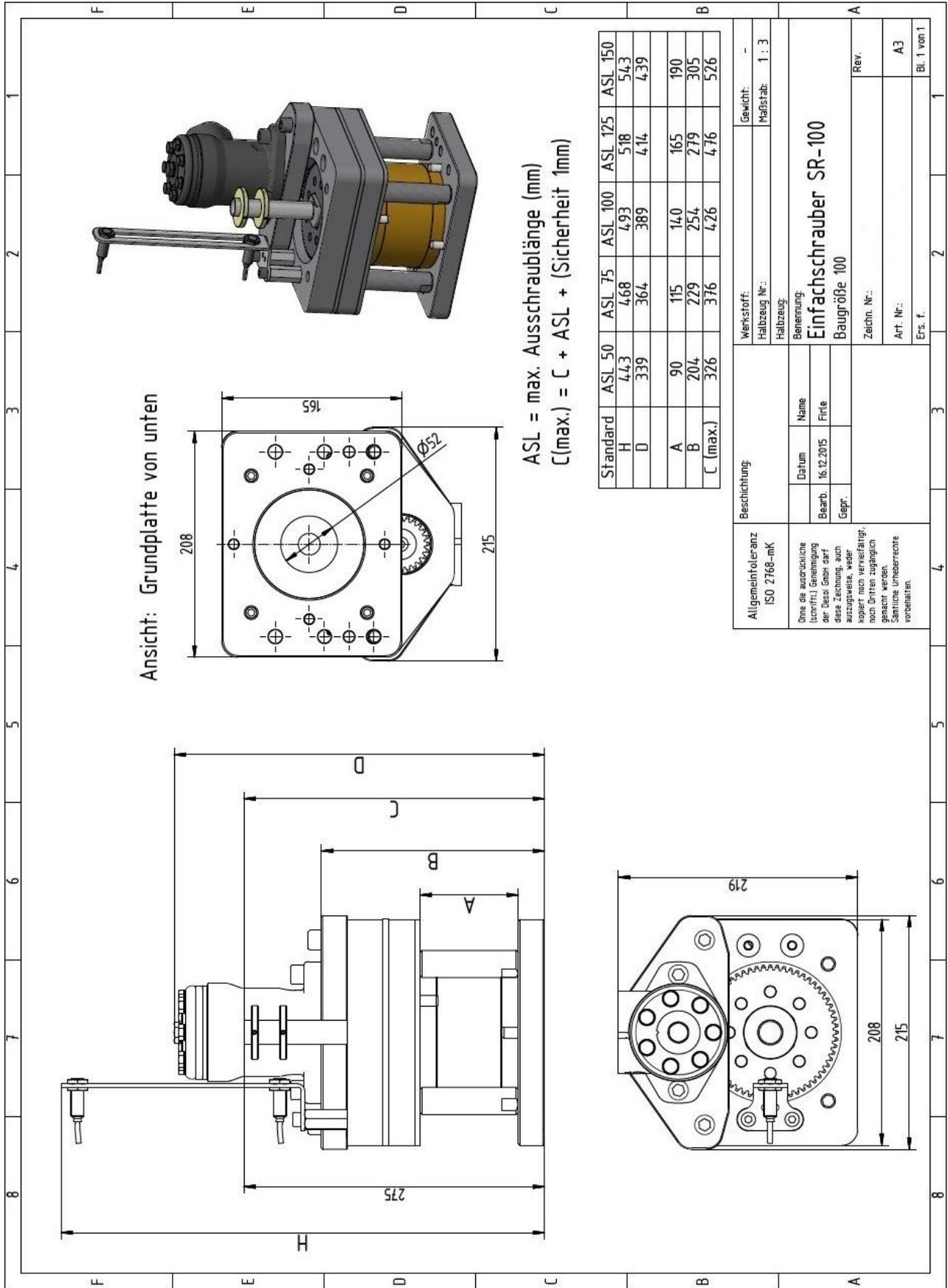
ASL = max. Ausschraublänge (mm)
 AA = Achsabstand der Gewindekernhalter (mm)
 C (max.) = C + ASL + Sicherheitsabstand (1mm)

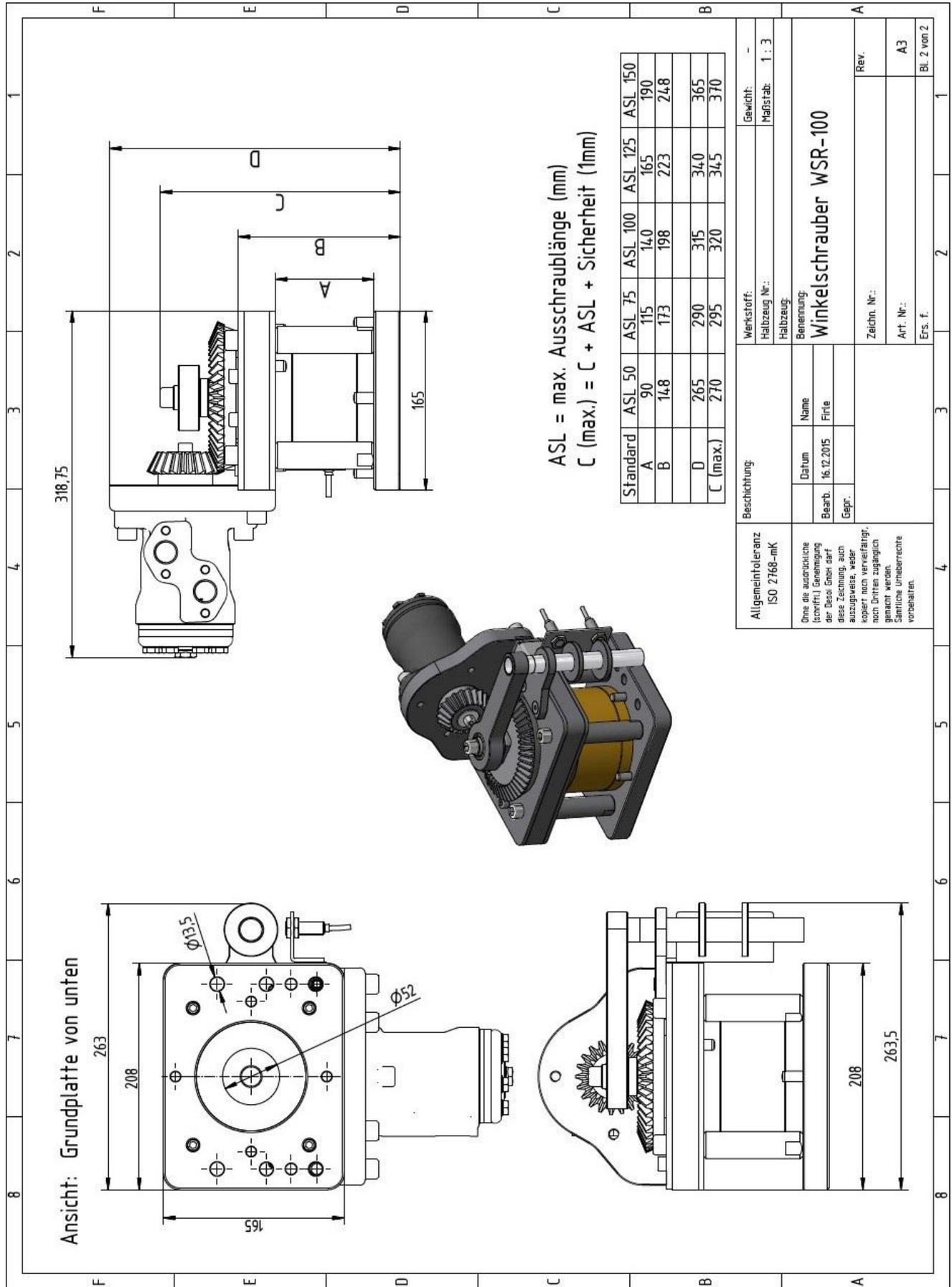
Standard	ASL 20	ASL 30	ASL 40	ASL 50	ASL 60
H (OMM32)	217	227	237	247	257
H (OMM50)	225	235	245	255	265
A	40	50	60	70	80
B	102	112	122	132	142
C (max.)	168	188	208	228	248

Allgemeintoleranz ISO 2768-mK		Beschichtung		Werkstoff: Halbzeug Nr.: Halbzeug		Gewicht: Maßstab: 1 : 2	
Ohne die ausdrückliche (schriftl.) Genehmigung der Dactl GmbH darf diese Zeichnung, auch auszugsweise, weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sämtliche Urheberrechte vorbehalten.		Name T.Hartung		Benennung: Vierfach-Ausschraubeinheit Baugröße 25		Rev.	
Datum Bearb. 17.11.2010		Gepr.		Zeichn. Nr.:		Art. Nr.:	
				Ers. f.		Bl. 1 von 1	









12.3 Dessins de divers exemples de noyaux filetés

4
3
2
1

D
C
B
A

Le constructeur doit déterminer lui-même les tolérances respectives au noyau de filetage !

La longueur de montage de 21 mm est composée comme suivante : Profondeur d'installation 20 mm et distance de sécurité 1 mm

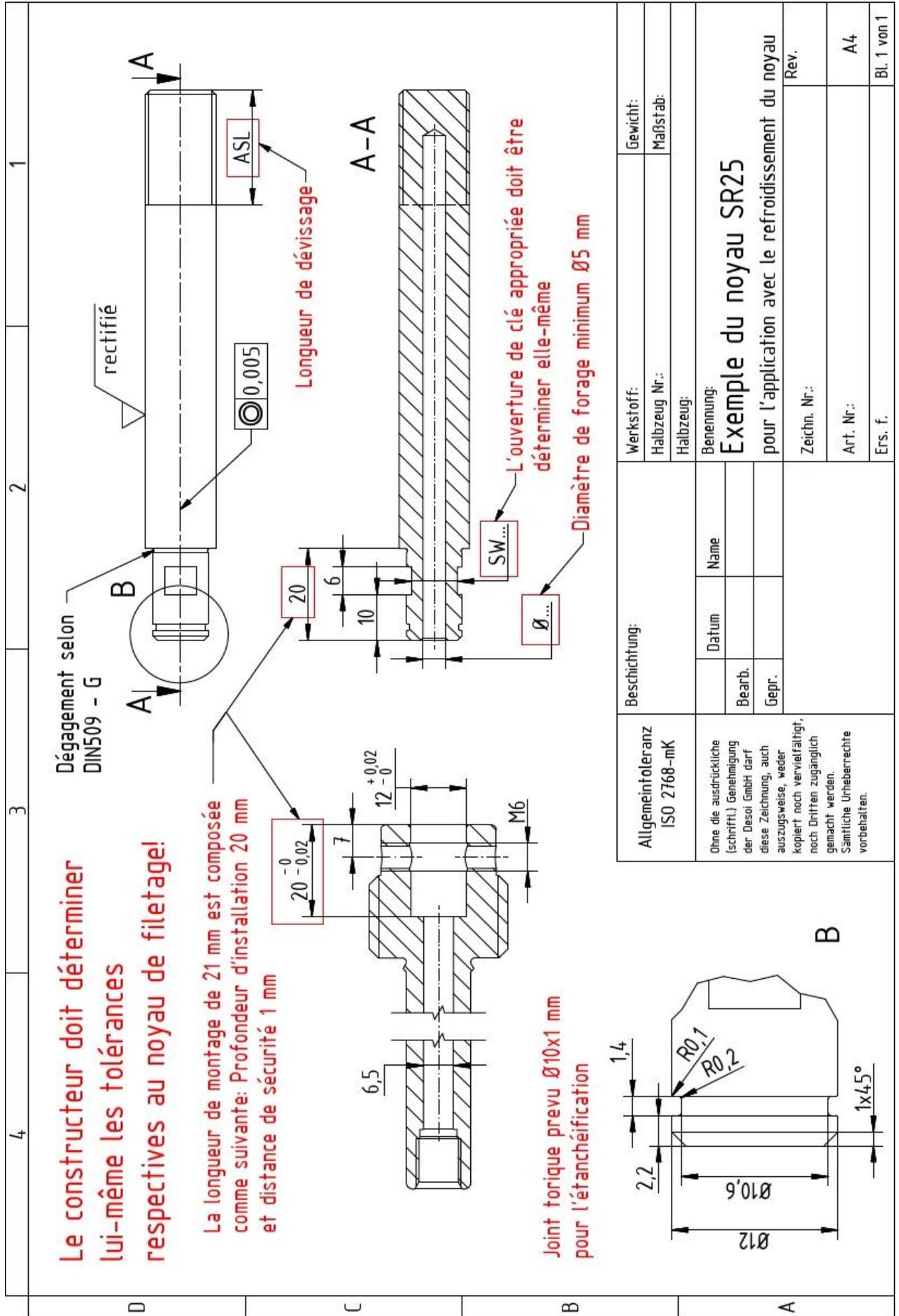
Joint torique prévu Ø8 x 1 mm pour l'étanchéification

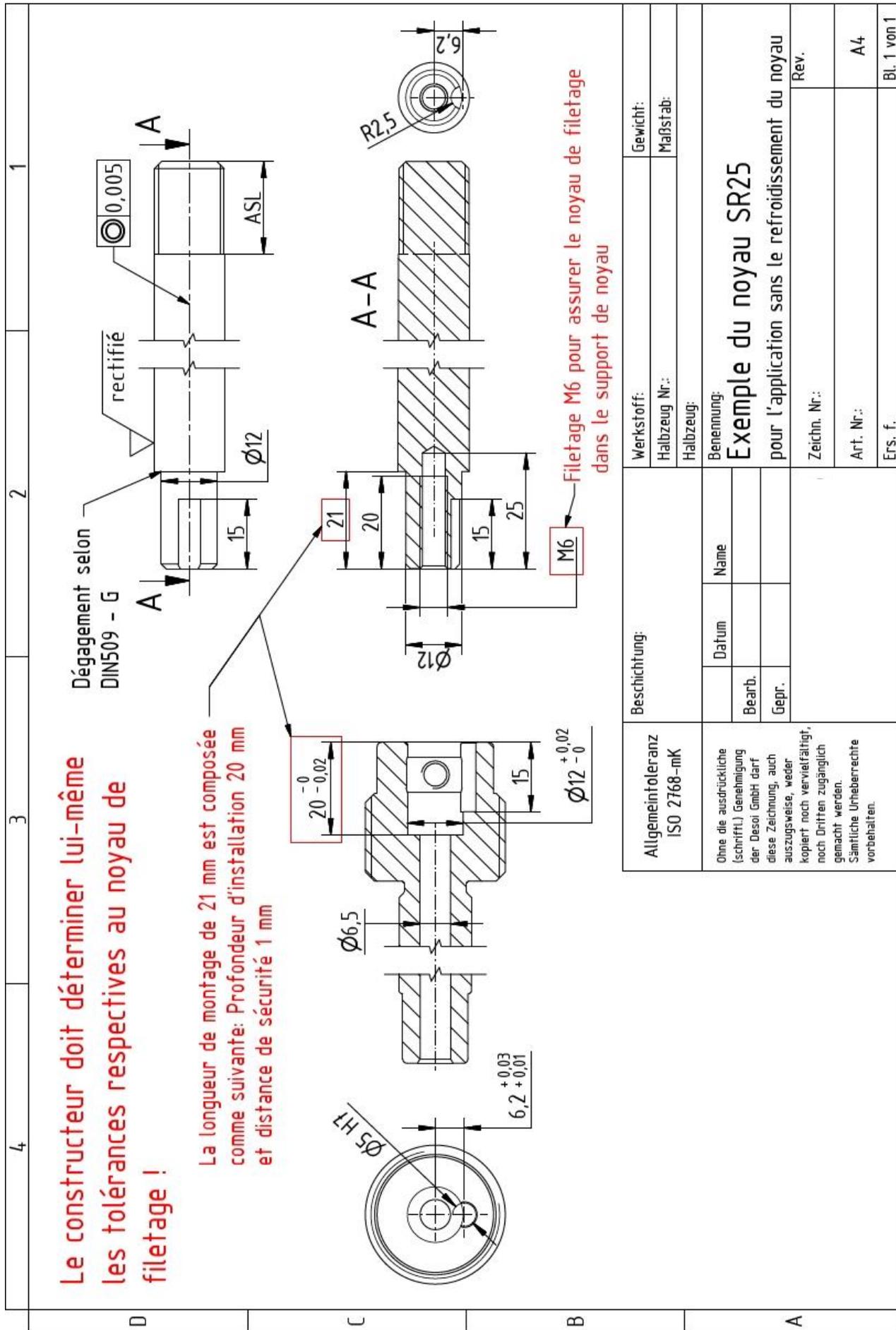
Longueur de dévissage

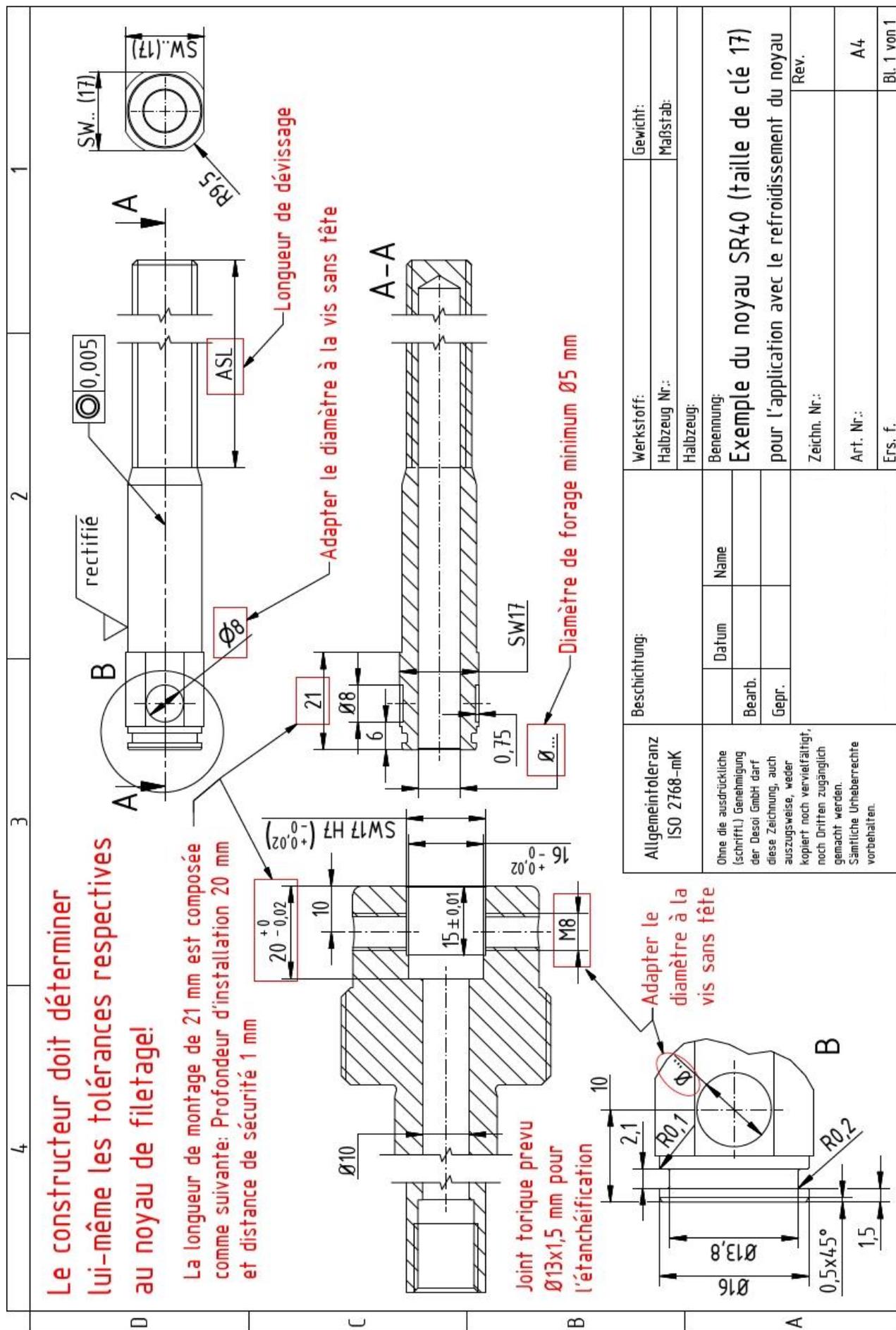
L'ouverture de clé appropriée doit être déterminée elle-même

Diamètre de forage minimum Ø4 mm

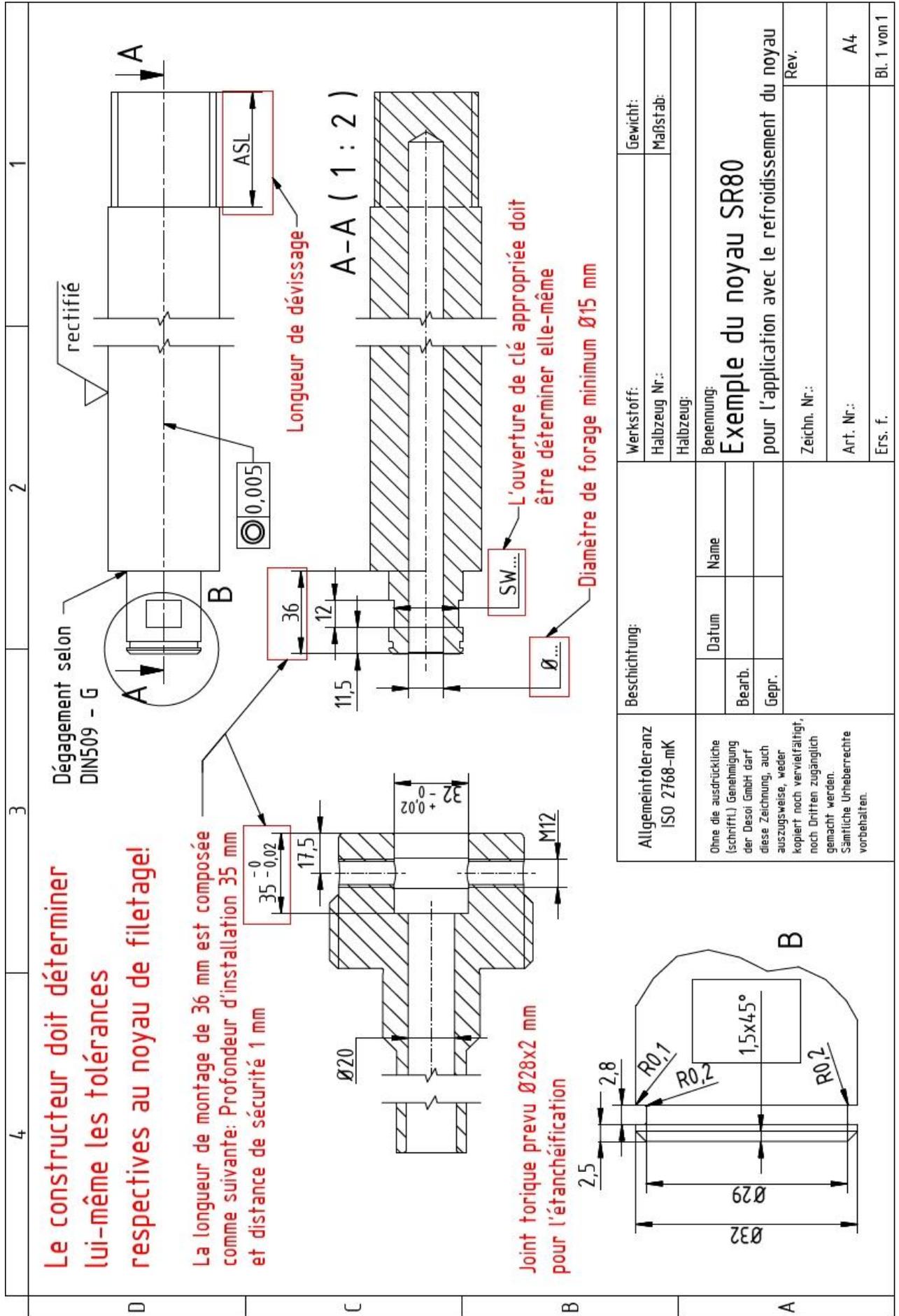
Allgemeintoleranz ISO 2768-mK		Beschichtung:		Werkstoff:	Gewicht:
Ohne die ausdrückliche (schriftl.) Genehmigung der Desoi GmbH darf diese Zeichnung, auch auszugsweise, weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sämtliche Urheberrechte vorbehalten.		Bearb.	Datum	Halbzeug Nr.:	Maßstab:
		Gepr.	Name	Halbzeug:	
				Benennung:	
				Exemple du noyau SR20	
				pour l'application avec le refroidissement du noyau	
				Zeichn. Nr.:	Rev.
				Art. Nr.:	A4
				Ers. f.	Bl. 1 von 1



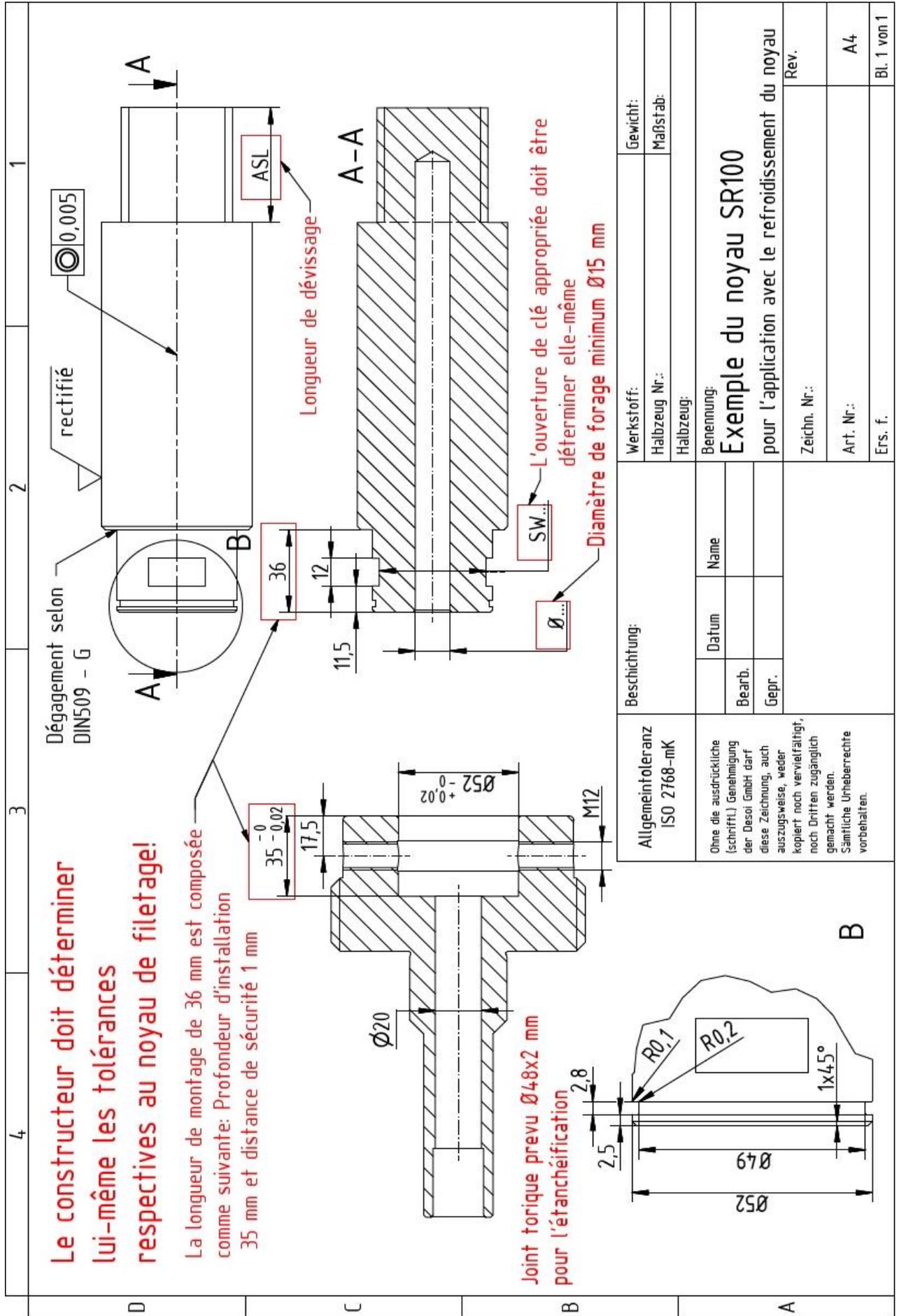




Allgemeintoleranz ISO 2768-mK		Beschichtung:		Werkstoff:	
Ohne die ausdrückliche (schriftl.) Genehmigung der Desoi GmbH darf diese Zeichnung, auch auszugsweise, weder kopiert noch vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sämtliche Urheberrechte vorbehalten.				Gewicht:	
				Maßstab:	
				Benennung:	
				Exemple du noyau SR40 (taille de clé 17)	
				pour l'application avec le refroidissement du noyau	
				Rev.	
				Zeichn. Nr.:	
				Art. Nr.:	
				Ers. f.	
				Bl. 1 von 1	



Allgemeintoleranz ISO 2768-mK	Beschichtung:		Werkstoff:	Gewicht:
	Bearb.	Datum	Halbzeug Nr.:	Maßstab:
Ohne die ausdrückliche (schriftl.) Genehmigung der Desoi GmbH darf diese Zeichnung, auch auszugsweise, weder kopiert noch vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sämtliche Urheberrechte vorbehalten.	Gepr.	Name	Halbzeug:	
			Benennung:	
<p>Exemple du noyau SR80 pour l'application avec le refroidissement du noyau</p>			Zeichn. Nr.:	Rev.
			Art. Nr.:	A4
			Ers. f.	Bl. 1 von 1



Le constructeur doit déterminer lui-même les tolérances respectives au noyau de filetage!

La longueur de montage de 36 mm est composée comme suivante: Profondeur d'installation 35 mm et distance de sécurité 1 mm

Joint torique prévu Ø48x2 mm pour l'étanchéification

Allgemeintoleranz
ISO 2768-mK

Ohne die ausdrückliche (schriftl.) Genehmigung der Desoi GmbH darf diese Zeichnung, auch auszugsweise, weder kopiert noch vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sämtliche Urheberrechte vorbehalten.

Beschichtung:		Werkstoff:		Gewicht:	
		Halbzeug Nr.:		Maßstab:	
		Halbzeug:			
		Benennung:		Bezeichnung des Noyau	
		<p>Exemple du noyau SR100</p> <p>pour l'application avec le refroidissement du noyau</p>		Rev.	
		Zeichn. Nr.:			
		Art. Nr.:		A4	
		Ers. f.:		Bl. 1 von 1	

A series of horizontal dashed lines for writing, consisting of 30 lines.

STAVEM

À LA CONQUÊTE DE VOS PROJETS

Parc industriel La Prairie
01 100 Groissiat

Tel: 04 74 73 00 33
Fax: 04 74 73 61 11

Mail: info@stavem.com

www.stavem.com
www.mouldshop.fr