



## Elementos de centraje y de sujeción

### 2 y 3 puntos, doble efecto



#### 1 Descripción del producto

##### Descripción

Piezas a mecanizar con orificios y aperturas fundidos o mecanizados pueden ser libremente montados sobre estos elementos de centraje y de sujeción y ser posicionados o bloqueados de manera autocentrante para su mecanización.

Con una combinación bien estudiada de elementos a 2 y 3 puntos se pueden evitar tensiones dañosas y resolver completamente problemas de sujeción. Las diversas posibilidades de fijación y de conexión permiten su utilización en muchísimas aplicaciones. La adaptación exacta a los diámetros de sujeción necesarios se hace por medio de tamaños diferentes y tornillos de presión correspondientes.

#### 2 Validez de la documentación

Esta documentación es válida para los productos siguientes:

Elementos de centraje y de sujeción según la hoja H 4.305.

Tipos y referencias de pedido:

##### Elementos a 2 puntos

- 4312-000, 001, 002
- 4312 050, 051, 052, 053, 054, 055
- 4312 100, 101, 102, 103, 104
- 4312 200, 201, 202
- 4312 300, 301, 302
- 4312 400, 401, 402, 403

##### Elementos a 3 puntos

- 4312 025, 026, 027
- 4312 075, 076, 077, 078, 079, 080
- 4312 150, 151, 152, 153, 154
- 4312 250, 251, 252
- 4312 350, 351, 352
- 4312 450, 451, 452, 453

#### 3 Grupo destinatario

- Personas cualificadas, montadores e instaladores de máquinas de mecanizado e instalaciones, con conocimiento técnico en hidráulica.

##### Cualificación del personal

Conocimiento técnico significa que el personal debe:

- estar capaz de leer y comprender completamente las especificaciones técnicas como esquemas eléctricos y dibujos específicos de los productos,
- poseer conocimiento técnico (conocimiento eléctrico, hidráulico, neumático, etc.) en cuanto a la función y construcción de los componentes correspondientes.

Como **experto** se considera la persona que gracias a su formación técnica y experiencia tiene conocimientos suficientes y está familiarizado con las disposiciones pertinentes de manera que puede:

- juzgar los trabajos delegados,
- reconocer posibles peligros,
- tomar las medidas necesarias para eliminar peligros,
- conocer normas, reglas y directivas técnicas oficiales,

#### Índice

|    |                             |   |
|----|-----------------------------|---|
| 1  | Descripción del producto    | 1 |
| 2  | Validez de la documentación | 1 |
| 3  | Grupo destinatario          | 1 |
| 4  | Símbolos y palabras claves  | 2 |
| 5  | Para su seguridad           | 2 |
| 6  | Uso                         | 2 |
| 7  | Montaje                     | 3 |
| 8  | Puesta en marcha            | 5 |
| 9  | Mantenimiento               | 5 |
| 10 | Reparación de averías       | 6 |
| 11 | Características técnicas    | 6 |
| 12 | Almacenamiento              | 7 |
| 13 | Eliminación                 | 7 |
| 14 | Declaración de fabricación  | 8 |

- tiene la constancia necesaria en cuanto a reparaciones y montaje.

## 4 Símbolos y palabras claves

### **AVISO**

#### **Daños personales**

Señala una situación posiblemente peligrosa.

Si no se evita, la consecuencia puede ser mortal o lesiones muy graves.

### **ATENCIÓN**

#### **Daños ligeros / daño material**

Señala una situación posiblemente peligrosa.

Si no se evita, puede causar lesiones ligeras o daños materiales.



#### **Riesgo ambiental**

El símbolo señala informaciones importantes para el trato apropiado de los materiales dañinos para el ambiente.

No obedecer estas instrucciones puede tener como consecuencia graves daños ambientales.

### **INSTRUCCIÓN**

Este símbolo señala sugerencias para el usuario o informaciones particularmente útiles. No se trata de una palabra clave para una situación peligrosa o dañosa.

## 5 Para su seguridad

### 5.1 Informaciones de base

Las informaciones de servicio sirven como información y para evitar los posibles peligros durante la instalación de los productos en la máquina y dan información e instrucciones para el transporte, el almacenamiento y el mantenimiento. Sólo con consideración estricta de estas instrucciones de servicio es posible evitar accidentes y daños materiales así como garantizar un funcionamiento correcto de los productos. Además la consideración de las instrucciones de servicio:

- evita lesiones,
- reduce tiempos perdidos y costes de reparación,
- aumenta la duración de servicio de los productos.

### 5.2 Indicaciones de seguridad

El producto se ha fabricado según las reglas tecnológicas generalmente aceptadas de conformidad.

Es necesario respetar las advertencias de seguridad y las descripciones de operación en estas instrucciones de servicio para evitar daños personales y materiales.

- Lean estas instrucciones de servicio detenidamente, antes de empezar a trabajar con los elementos.
- Conserve las instrucciones de servicio de manera que sean accesibles para todos los usuarios en cualquier momento.
- Tenga en cuenta las actuales normas de seguridad, normas de prevención de accidentes y la protección del medio ambiente, del país, en el que se van a utilizar el producto.
- Utilice el producto ROEMHELD en un buen estado técnico.
- Tenga en cuenta todas las instrucciones sobre el producto.
- Utilice sólo los accesorios y piezas de repuesto autorizados por el fabricante para evitar un riesgo a personas debido a piezas de repuesto no apropiados.
- Respete las condiciones previstas de utilización.

- Sólo se puede poner en marcha el producto si se ha llegado a la conclusión que la máquina incompleta o máquina, en la cual se va a instalar el producto cumple las reglas, normas de seguridad y normas específicas del país concreto.
- Haga un análisis de riesgo para la máquina incompleta o máquina.  
Debido a la interacción del producto con la máquina / dispositivo y el entorno podrían existir riesgos que sólo pueden determinarse y minimizarse por parte del usuario, por ejemplo:
  - fuerzas generadas,
  - movimientos producidos,
  - Influencia del control hidráulico y eléctrico,
  - etc.

## 6 Uso

### 6.1 Utilización conforme a lo prescrito

Estos productos se utilizan en el sector industrial/comercial para transformar la presión hidráulica en un movimiento y/o una fuerza. Deben utilizarse exclusivamente con aceite hidráulico.

Una utilización conforme a lo prescrito comprende además:

- El uso con respecto a los límites de capacidad indicados en los datos técnicos.
- El uso según el modo descrito en las instrucciones de servicio.
- El cumplimiento de los intervalos de mantenimiento.
- El personal cualificado o instruido según las actividades.
- La instalación de piezas de repuesto sólo con las mismas especificaciones que la pieza original.

### 6.2 Utilización no conforme a lo prescrito

#### **AVISO**

#### **¡Lesiones, daños materiales o fallos de funcionamiento!**

Las modificaciones pueden provocar el debilitamiento de los componentes, la reducción de la resistencia o fallos de funcionamiento.

- ¡No realizar ninguna modificación al producto!

El uso de los productos no está permitido:

- Para el uso doméstico.
- Para la utilización en ferias y en parques de atracciones.
- En el procesamiento de alimentos o en sectores con directivas higiénicas especiales
- En minas.
- En zonas ATEX (en ambientes explosivos y agresivos, p. ej. gases y polvos explosivos).
- Si los medios químicos dañan las juntas (resistencia del material de sellado) o los componentes, lo que puede provocar un fallo funcional o un fallo prematuro. Si los efectos físicos (corrientes de soldadura, vibraciones u otros) o los medios químicos dañan las juntas (resistencia del material de sellado) o los componentes, lo que puede provocar un fallo funcional o un fallo prematuro.

Para condiciones de funcionamiento y ambientales diferentes, por ejemplo.ej.:

- Con presiones de servicio o caudales superiores a los que están indicados en la hoja del catálogo o en el dibujo de montaje.
- Con fluidos a presión no conformes a las especificaciones correspondientes.

## Soluciones especiales sobre demanda!

### INSTRUCCIÓN

#### Inadecuado para tornos

Los elementos de centraje y de sujeción a 2 y 3 puntos no son apropiados para la utilización sobre tornos.

## 7 Montaje

### ⚠ AVISO

#### Peligro de lesiones por inyección de alta presión (fuga de aceite hidráulico a alta presión)!

Una conexión inadecuada puede llevar al escape de aceite a alta presión en los orificios.

- Efectuar el montaje o desmontaje del elemento sólo en ausencia de la presión del sistema hidráulico.
- Conexión de la toma hidráulica según DIN 3852/ISO 1179.
- Cerrar de forma adecuada los orificios no utilizados.
- Utilizar todos los orificios de fijación.

#### Peligro de lesiones por inyección de alta presión (fuga de aceite hidráulico a alta presión)!

El desgaste, deterioro de las juntas, envejecimiento o montaje incorrecto del juego de juntas por el operador pueden provocar el escape de aceite a alta presión.

- Antes del uso efectuar un control visual.

#### ¡Intoxicación por contacto con aceite hidráulico!

Desgaste, deterioro de las juntas, envejecimiento y montaje incorrecto del juego de juntas por el operador pueden llevar al escape de aceite.

Una conexión inadecuada puede llevar al escape de aceite en los orificios.

- Para la utilización del aceite hidráulico tener en cuenta la hoja de datos de seguridad.
- Llevar equipo de protección.

#### Peligro de lesiones a causa de la caída de piezas!

Algunos productos tienen un gran peso y pueden causar lesiones si se caen.

- Transportar los productos de forma profesional.
- Llevar equipo de protección personal.

Las indicaciones del peso se encuentran en el capítulo "Características técnicas".

### INSTRUCCIÓN

#### Medios agresivos

Cuando en aplicaciones con efecto exista la posibilidad que líquidos agresivos de corte o refrigerante con virutas penetren en la cámara de la mandíbula, el cliente deberá impedirlo.

#### Luz corriente

¡Durante el montaje, prestar atención a la marcha lenta!

## 7.1 Construcción

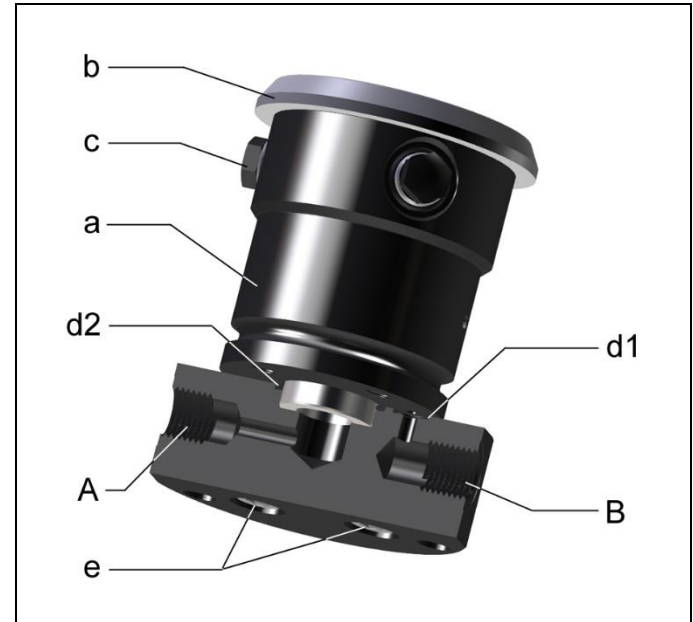


Fig. 1: Ejecución 4312 1XX; 2XX; 3XX; 4XX; 5XX

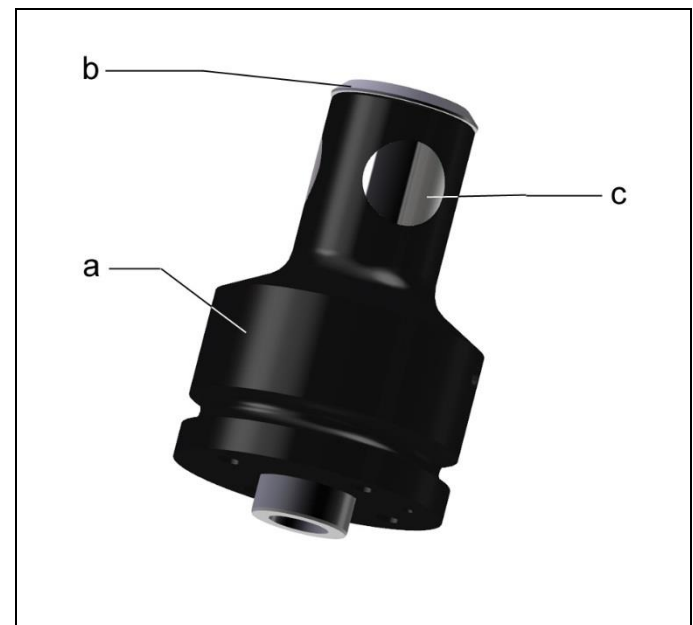


Fig. 2: Ejecución 4312 00X; 02X; 05X; 07X

|                             |                                                              |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------|
| a cuerpo                    | c Fig. 1 tornillo de presión / Fig. 2 bulón en forma de cuña |
| A conexión A (bloqueado)    | e tornillos de fijación                                      |
| B conexión B (desbloqueado) | d1 junta tórica                                              |
| b tapa                      | d2 junta tórica                                              |

Los siguientes tipos de montaje son posibles:

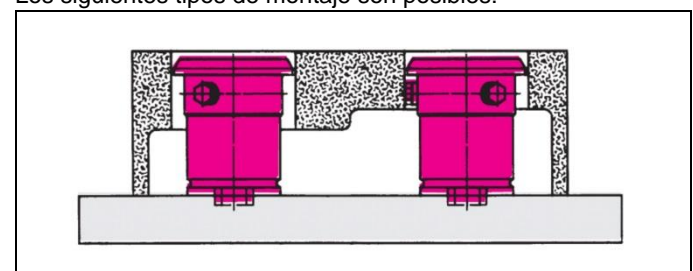


Fig. 3: Fijación directa

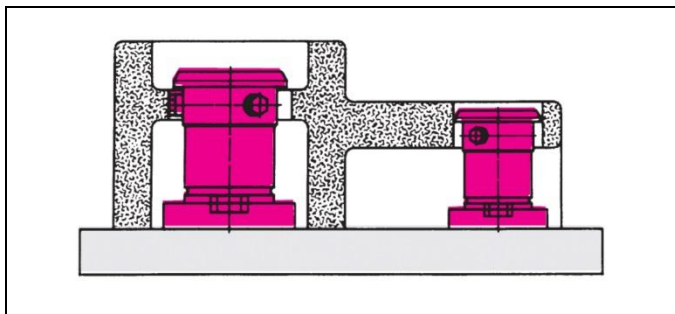


Fig. 4: Fijación por brida

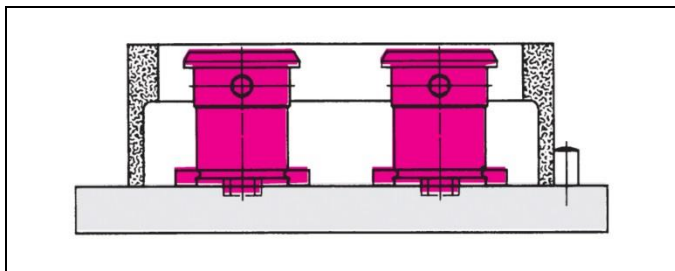


Fig. 5: Fijación con segmentos

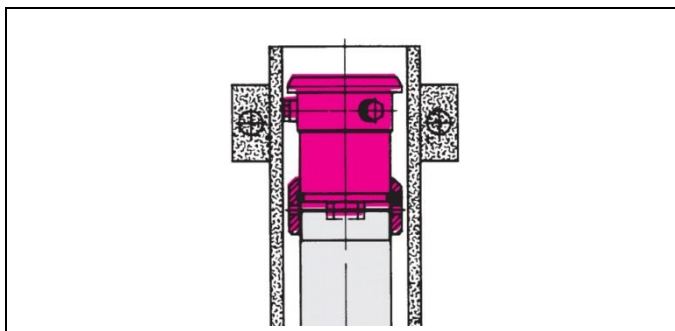


Fig. 6: Fijación con tuerca a bolas

## 7.2 Caudal admisible

### ⚠ AVISO

#### Lesiones causadas por sobrecarga del elemento

Inyección de alta presión (fuga de aceite hidráulico a alta presión) o partes desprendidas!

- La estrangulación y la cierre de conexiones puede causar una multiplicación de presión.
- Cerrar en modo adecuado los orificios!

### ⚠ ATENCIÓN

#### Fallo de funcionamiento o fallo prematuro

Superar el caudal máximo puede provocar una sobrecarga y un fallo prematuro del producto.

- ¡No superar el caudal máx.!

#### 7.2.1 Cálculo del caudal admisible

##### Caudal admisible

El caudal admisible o la velocidad admisible de la carrera son válidos para la posición de montaje vertical en combinación con elementos de serie como bridas de sujeción o tornillos de presión, etc.

Para otras posiciones y/o piezas de montaje se debe reducir el caudal dado el caso.

Si el caudal de la bomba dividido por el número de los elementos es más grande que el caudal admisible de un elemento, es necesario de estrangular el caudal.

Así se evita una sobrecarga et por eso el fallo prematuro.

El caudal puede verificarse como sigue:

$$Q_p \leq 0,06 \cdot \dot{V}_Z \cdot n \quad \text{o} \quad Q_p \leq 6 \cdot v_Z \cdot A_K \cdot n$$

para elementos de sujeción y de apoyo (indicado en las hojas del catálogo)

#### Velocidad máxima del pistón

Dado el caudal de la bomba  $Q_p$  y la superficie efectiva del pistón  $A_K$  puede calcularse la velocidad de desplazamiento del pistón:

$$v_m < \frac{Q_p}{6 \cdot A_K \cdot n}$$

#### Legenda

$\dot{V}_Z$  = caudal admisible del elemento en [cm³/s]

$Q_p$  = caudal de la bomba en [l/min]

$A_K$  = superficie del pistón en [cm²]

$n$  = número de elementos, medidas idénticas

$v_Z = v_m$  = velocidad de carrera admisible/máxima en [m/s]

## INSTRUCCIÓN

### Caudal

- El caudal máx. o la velocidad de carrera depende del producto correspondiente.
  - Para cilindros de sujeción véase A 0.100.
  - Para elementos de sujeción, elementos de apoyo, válvulas hidráulicas, centrales hidráulicas y otros elementos hidráulicos indicado en las hojas del catálogo.

Otras "cosas interesantes a conocer sobre cilindros hidráulicos, bases, conocimiento detallado, cálculos para cilindros hidráulicos véase Información técnica en el internet!

#### 7.2.2 Estrangulación del caudal

La estrangulación debe efectuarse en la línea de alimentación del elemento. De esta manera se excluye una transformación de presión evitando así presiones superiores a la presión de servicio. El esquema hidráulico muestra las válvulas estranguladoras con válvula antirretorno que permiten el retorno del aceite del elemento.

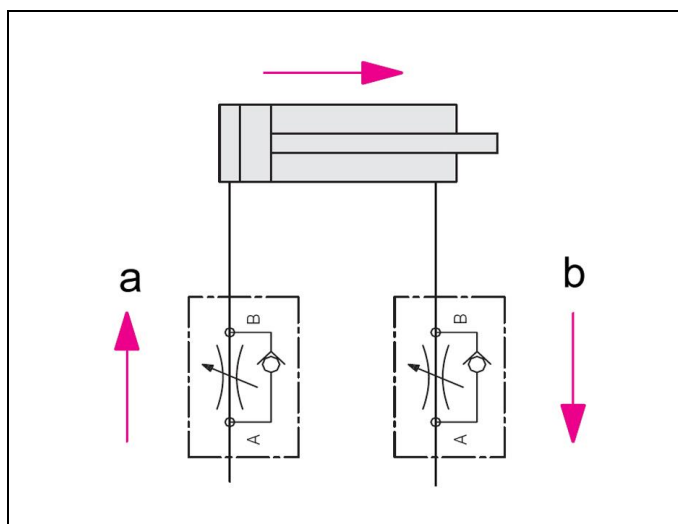


Fig. 7: Esquema hidráulico con válvula estranguladora con válvula antirretorno

|                               |                 |
|-------------------------------|-----------------|
| a dirección de estrangulación | b retorno libre |
|-------------------------------|-----------------|

Si está necesaria una estrangulación del retorno a causa de una carga negativa, debe asegurarse que no se sobrepasa la presión máx. de servicio (ver datos técnicos).

### 7.3 Montaje con conexión hidráulica sin tuberías

1. Taladrar los orificios en el útil para alimentar y conectar el aceite hidráulico (medidas ver hoja del catálogo).
2. Rectificar o fresar la superficie de la brida ( $Ra \leq 0,8$  y una planitud de  $0,04 \text{ mm}$  sobre  $\square 100 \text{ mm}$ . Sobre la superficie no son admisibles estrías, arañazos, cavidades).
3. Limpiar la superficie de apoyo.
4. Posicionar y atornillar sobre el útil.
5. Instalar tornillos para purga del aire en los puntos superiores de los tubos.

## INSTRUCCIÓN

### Pares de apriete para los tornillos

- Los pares de apriete para los tornillos de fijación se deben dimensionar según la aplicación (p.ej. según VDI 2230)

Sugerencias y valores de tipo para los pares de apriete se encuentran en el capítulo Características técnicas.

### 7.4 Conexión del sistema hidráulico

1. ¡Conectar correctamente las líneas hidráulicas, prestar atención a una limpieza perfecta!

## INSTRUCCIÓN

### Más detalles

- Ver hojas del catálogo ROEMHELD A 0.100, F 9.300, F 9.310 y F.9.361.

### Los fluidos hidráulicos

- Utilizar aceite hidráulico según la hoja del catálogo A 0.100 de ROEMHELD.

## 8 Puesta en marcha

### ⚠ AVISO

#### ¡Intoxicación por contacto con aceite hidráulico!

Desgaste, deterioro de las juntas, envejecimiento y montaje incorrecto del juego de juntas por el operador pueden llevar al escape de aceite.

Una conexión inadecuada puede llevar al escape de aceite en los orificios.

- Para la utilización del aceite hidráulico tener en cuenta la hoja de datos de seguridad.
- Llevar equipo de protección.

#### ¡Peligro de lesiones por magulladura!

Los componentes del producto se mueven durante el funcionamiento, esto puede causar lesiones.

- ¡Mantener apartadas las partes del cuerpo y objetos de la zona de trabajo!

### ⚠ ATENCIÓN

#### Lesiones por reventón o fallo de funcionamiento

Superar la presión máx. de servicio (véase características técnicas) puede provocar el reventón del producto o su fallo de funcionamiento.

- No superar la presión máx. de servicio.
- Si es necesario, evitar la sobrepresión utilizando válvulas adecuadas.

1. Controlar la fijación correcta.
2. Controlar la fijación correcta de las conexiones hidráulicas (controlar los pares de apriete de las conexiones hidráulicas).
3. Purgar el sistema hidráulico.

## INSTRUCCIÓN

### El tiempo de carga

- Sin purga del aire el tiempo de sujeción se prolonga considerablemente y pueden producirse fallos de funcionamiento.

### 8.1 Purga de aire para la conexión hidráulica sin tuberías

1. Desatornillar con precaución los tornillos para purga del aire en el útil o los racores al producto a presión mínima de aceite.
2. Bombear hasta que salga el aceite sin burbujas de aire.
3. Fijar los tornillos para la purga del aire.
4. Controlar la función correcta.
5. Controlar la estanqueidad de las conexiones hidráulicas!



## 9 Mantenimiento

### ⚠ AVISO

#### ¡Quemadura causada por la superficie caliente!

Durante el funcionamiento, sobre el producto pueden manifestarse temperaturas superficiales superiores a 70°C.

- Realizar todos los trabajos de mantenimiento o de reparación sólo a temperatura ambiente o con guantes de protección.

#### Peligro de lesiones por magulladura!

A causa de la energía acumulada es posible un arranque inesperado del producto.

- Trabajar con el producto sólo cuando cesa la presión del aceite.
- Mantener apartadas las manos y las otras partes del cuerpo de la zona de trabajo!

### 9.1 Plan de mantenimiento

| Trabajo de mantenimiento                     | Intervalo                                                                                           | Realización                                                          |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| Limpieza                                     | Según las necesidades<br>¡Más frecuente con entrada elevada de suciedades y líquidos refrigerantes! | Operario                                                             |
| Controles regulares                          | a diario                                                                                            | Operario                                                             |
| Controlar una vez al año el relleno de grasa | Quitar la tapa de centrado. En caso necesario, rellenar con grasa ALTEMP QNB50                      | ⚠ ¡Atención!<br>La cavidad sólo debe llenarse de grasa hasta el 20%. |
| Reparación                                   |                                                                                                     | Personal especializado                                               |

- \* Nombre comercial.  
Designación según DIN 51 502: KPHC 2 N-40.  
Designación según ISO 6743 -9: ISO-L-X-DDHB 2

### 9.2 Limpieza

#### ⚠ ATENCIÓN

#### Daños materiales, deterioros de los componentes móviles

¡Daños en los vástagos de los pistones, los émbolos, los bulones, etc., así como los rascadores y las juntas pueden provocar fugas o fallos prematuros!

- No utilizar agentes de limpieza (lana de acero o similares) que provoquen arañazos, marcas o similares.

#### Daños materiales, deterioros o fallo de funcionamiento

Los agentes de limpieza agresivos pueden causar daños, especialmente en las juntas.

El producto no debe ser limpiado con:

- sustancias corrosivas o cáusticas o
- solventes orgánicos como hidrocarburos halógenos o aromáticos y cetonas (disolvente nitro, acetona etc.).

El elemento debe limpiarse a intervalos regulares. En particular es importante limpiar el área de la guía de sujeción y cuerpo de virutas y otros líquidos.

En el caso de gran suciedad, la limpieza debe ser efectuada a intervalos más cortos.

### 9.2.1 Controles regulares

1. Controlar la estanqueidad de las conexiones hidráulicas (control visual).
2. Control de fugas al cuerpo y guía de sujeción.
3. Control de la fuerza de sujeción mediante control de presión.
4. Verificar el cumplimiento de los intervalos de mantenimiento.

### 9.3 Cambiar el juego de juntas

El cambio del juego de juntas se hace en el caso de fugas externas. En el caso de una disponibilidad elevada, se debe cambiar las juntas a más tardar después de 500.000 ciclos o 2 años.

El juego de juntas está disponible como pieza de repuesto. Sobre demanda están disponibles las instrucciones para el cambio del juego de juntas.

### INSTRUCCIÓN

#### Sellar

- No montar juegos de juntas que han sido expuestos a la luz durante mucho tiempo.
- Tener en cuenta las condiciones de almacenamiento.
- Utilizar sólo juntas originales.

## 10 Reparación de averías

| Fallo                             | Motivo                                                            | Remedio                      |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| La unidad de sujeción no bloca:   | La alimentación o el retorno del aceite hidráulico está obstruida | Controlar y soplar los tubos |
| La presión del sistema se reduce: | Fugas en la conexión hidráulica                                   | Hermetizar                   |
|                                   | Desgaste de las juntas                                            | Sustituir las juntas         |

## 11 Características técnicas

### Características generales

| Tipo                 | Presión máx. de servicio [bar] | Fuerza de sujeción a 100 bar | Fuerza de sujeción a 250 bar |
|----------------------|--------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| 4312-00X<br>4312-02X | 250                            | 4                            | 10                           |
| 4312-05X<br>4312-07X |                                | 4                            | 10                           |
| 4312-1XX             |                                | 3                            | 7                            |
| 4312-2XX             |                                | 7                            | 17                           |
| 4312-3XX             |                                | 11                           | 28                           |
| 4312-4XX             |                                | 17                           | 44                           |

**Pesos**

| Tipos                | Ø campo de sujeción [mm] | Peso [kg]  |
|----------------------|--------------------------|------------|
| 4312-00X<br>4312-02X | Ø 25-36                  | <b>0,5</b> |
| 4312-05X<br>4312-07X | Ø 36-55                  | <b>0,7</b> |
| 4312-1XX             | Ø 54-76                  | <b>1,1</b> |
| 4312-2XX             | Ø 76-98                  | <b>1,8</b> |
| 4312-3XX             | Ø 98-130                 | <b>3,6</b> |
| 4312-4XX             | Ø 130-177                | <b>7,2</b> |

**Sugerencia, pares de apriete para tornillos de dureza 8.8, 10.9, 12.9**

**i INSTRUCCIÓN**

- Los valores indicados son valores de tipo y deben ser dimensionados según la aplicación por el utilizador!  
Ver nota!

| Rosca | Pares de apriete [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 |

**Nota:** Válido para piezas a mecanizar y pistones roscados de acero con rosca métrica y dimensiones de la cabeza según DIN 912, 931, 933, 934 / ISO 4762, 4014, 4017, 4032

En las valores de la tabla para MA se tiene en cuenta:

Ejecución acero/acero, valor de rozamiento  $\mu_{ges} = 0,14$  - no lubricado, utilización del límite elástico mínimo = 90%.

**i INSTRUCCIÓN**
**Más detalles**

- Otros datos técnicos están disponibles en la hoja del catálogo ROEMHELD. H4305

**12 Almacenamiento**
**⚠ ATENCIÓN**
**Deterioros debidos al almacenamiento incorrecto de los componentes**

En el caso de un almacenamiento incorrecto, pueden verificarse fragilidades de la juntas y resinificación del aceite anticorrosivo o corrosiones al/en el elemento.

- Almacenamiento en el embalaje y en condiciones ambientales moderadas.
- El producto no debe ser expuesto a la irradiación solar directa, ya que la luz ultravioleta puede destruir las juntas.

Los productos ROEMHELD se controlan normalmente con aceite mineral. La parte exterior de los productos se trata con un anticorrosivo.

La película de aceite que queda después del control aporta una protección anticorrosiva interior de seis meses en el caso de un almacenamiento en lugares secos y con temperatura uniforme.

Para tiempos de almacenamiento más largos, se debe llenar el producto con anticorrosivos que no se resinifican y tratar las superficies exteriores.

**13 Eliminación**

**Riesgo ambiental**

A causa de la posible contaminación ambiental, se deben eliminar los componentes individuales sólo por una empresa especializada con la autorización correspondiente.

Los materiales individuales deben eliminarse según las directivas y los reglamentos válidos así como las condiciones ambientales.

Prestar atención particular a la eliminación de componentes con residuos de fluidos. Tener en cuenta las notas para la eliminación en la hoja de datos de seguridad.

En el caso de la eliminación de componentes eléctricos y electrónicos (p.ej. sistemas de medida de la carrera, contactos inductivos, etc.), tener en cuenta las directivas y los reglamentos legales específicos del país.

## **14 Declaración de fabricación**

### **Fabricante**

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 de la documentación técnica  
Dipl.-ing. (FH) Jürgen Niesner, Tel.: +49(0)6405 89-0

### **Declaración de fabricación de los productos**

Los productos están diseñados y fabricados según la directiva **2006/42/CE** (CE-MSRL) en la ejecución en vigencia y en la base del reglamento técnico estándar.

Según CE-MSRL, estos productos son componentes no determinados para el uso inmediato y son exclusivamente para el montaje en una máquina, un útil o una instalación.

Según la directiva para aparatos de presión, los productos no se clasifican como recipientes acumuladores de presión sino como dispositivos de control del fluido hidráulico, ya que la presión no es el factor principal del diseño sino la solidez, la rigidez y la estabilidad frente al esfuerzo de servicio estático y dinámico.

Los productos pueden ponerse en marcha sólo si la máquina incompleta / máquina, en la cual se debe instalar el producto, corresponde a las destinaciones de la directiva máquina (2006/42/CE).

El fabricante está obligado a entregar sobre demanda a las autoridades nacionales la documentación especial del producto.

Los documentos técnicos han sido elaborados para los productos según el apéndice VII Parte B.

Laubach, 28.05.2024