



Staffa ad articolazione scorrevole

versione compatta, con controllo di posizione opzionale, a doppio effetto
pressione max. d'esercizio 350 bar



Indice

- 1 Descrizione del prodotto**
- 2 Validità della documentazione**
- 3 Destinatari**
- 4 Simboli e didascalie**
- 5 Per la Vostra sicurezza**
- 6 Impiego**
- 7 Montaggio**
- 8 Messa in servizio**
- 9 Manutenzione**
- 10 Risoluzione dei problemi**
- 11 Accessori**
- 12 Dati tecnici**
- 13 Immagazzinamento**
- 14 Smaltimento**
- 15 Dichiarazione del Produttore**

1 Descrizione del prodotto

Con la staffa ad articolazione scorrevole la forza del pistone viene deviata di 180° per mezzo della leva di bloccaggio ed è a disposizione come forza di bloccaggio praticamente senza dispersioni. Durante lo sbloccaggio la cinematica dell'articolazione scorrevole provoca lo scivolamento all'indietro della leva di bloccaggio in modo tale che i pezzi possano essere introdotti senza ostacoli.

La posizione della leva di bloccaggio può essere rilevata con un sensore di prossimità ad induzione o con ugelli pneumatici. La staffa ad articolazione scorrevole può essere incassata fino alla superficie della flangia in un foro nel corpo dell'attrezzatura. Se ciò non fosse possibile, sono disponibili come accessori le piastre intermedie. In entrambi i casi oltre al collegamento con raccordi filettati è possibile alimentare l'olio idraulico per mezzo di canali praticati nel corpo dell'attrezzatura.

2 Validità della documentazione

La presente documentazione si riferisce ai prodotti:

- 1 Staffa ad articolazione scorrevole secondo tabella di catalogo B18242. Tipi e/o numeri di ordinazione:
 - 1 1824-040
 - 1
- 2 **3 Destinatari**
 - 2 Tecnici, montatori e operatori di macchine e impianti con competenze nel settore idraulico
 - 2 **Qualifica del personale**
 - 3 Il personale deve possedere conoscenze specialistiche cioè,
 - 7 • essere in grado di leggere e comprendere in tutte le parti le specifiche tecniche come schemi elettrici e disegni specifici riferiti al prodotto,
 - 9 • possedere conoscenze specialistiche (settore elettronico, idraulico, pneumatico ecc.) relative al funzionamento e al montaggio esterno dei componenti.
 - 9
 - 10 Per **esperto** s'intende la persona che grazie alla sua formazione ed alle sue esperienze tecniche possiede sufficienti conoscenze ed ha una buona familiarità con le disposizioni vigenti che gli consentono di:
 - 11 • valutare i lavori assegnati,
 - 11 • riconoscere possibili pericoli,
 - adottare le misure necessarie all'eliminazione dei pericoli,
 - conoscere norme, regole e direttive tecniche riconosciute,
 - possedere le necessarie conoscenze relative a riparazione e montaggio.

4 Simboli e didascalie

AVVERTENZA

Danni alle persone

B Identifica una situazione potenzialmente pericolosa
Se non la si evita le conseguenze potrebbero essere mortali oppure comportare lesioni gravi.

ATTENZIONE

Lesioni lievi / Danni materiali

Identifica una situazione potenzialmente pericolosa
Se non la si evita potrebbe causare lesioni lievi o danni materiali.



Rischio ambientale

Il simbolo identifica informazioni importanti per la gestione corretta di materiali dannosi per l'ambiente. La mancata osservanza di queste note può avere come conseguenza gravi danni ambientali.

NOTA

Il simbolo indica suggerimenti per l'utente o informazioni particolarmente utili. Non si tratta di una didascalia per una situazione pericolosa o dannosa.

5 Per la Vostra sicurezza

5.1 Informazioni di base

Le istruzioni per l'uso servono come informazione e per evitare pericoli durante l'installazione dei prodotti nella macchina e forniscono inoltre indicazioni per il trasporto, il deposito e la manutenzione.

Solo con la stretta osservanza di queste istruzioni per l'uso è possibile evitare infortuni e danni materiali nonché garantire un funzionamento senza intoppi dei prodotti.

Inoltre, l'osservanza delle istruzioni per l'uso:

- riduce il rischio di lesioni,
- riduce tempi di inattività e costi di riparazione,
- aumenta la durata dei prodotti.

5.2 Avvertenze per la sicurezza

Il prodotto è stato fabbricato secondo le regole della tecnica riconosciute a livello universale.

Rispettare le avvertenze di sicurezza e le descrizioni delle operazioni nelle presenti istruzioni per l'uso, per evitare danni alle persone o alle cose.

- Leggere con attenzione e completamente le presenti istruzioni per l'uso prima di utilizzare il prodotto.
- Conservare le istruzioni per l'uso in modo che possano essere accessibili in qualsiasi momento a tutti gli utenti.
- Rispettare le prescrizioni di sicurezza e le prescrizioni per la prevenzione degli infortuni e per la protezione dell'ambiente, in vigore nel Paese nel quale il prodotto viene utilizzato
- Utilizzare il prodotto Römhled solo in condizioni tecniche regolari.
- Rispettare tutte le avvertenze sul prodotto.
- Utilizzare parti di ricambio e accessori ammessi dal produttore per escludere rischi per le persone a causa di pezzi di ricambio non adatti.
- Rispettare l'utilizzo a norma.
- Il prodotto può essere messo in funzione se si è appurato che la macchina non completa, oppure la macchina, nella

quale il prodotto deve essere inserito, rispetti le disposizioni del Paese, le prescrizioni e le norme di sicurezza.

- Eseguire l'analisi dei rischi per la macchina non completa oppure per la macchina.

In seguito agli effetti del prodotto sulla macchina/sull'attrezzatura e sull'ambiente possono presentarsi dei rischi, determinabili e riducibili dall'utente ad es.:

- forze generate,
- movimenti generati,
- influsso del comando idraulico ed elettrico,
- ecc.

6 Impiego

6.1 Impiego conforme alle finalità prefissate

I dispositivi vengono utilizzati in campo industriale per applicare la pressione idraulica nel movimento lineare oppure nell'applicazione della forza. Possono essere azionati unicamente con olio idraulico.

L'impiego a norma comprende inoltre:

- l'impiego nel rispetto dei limiti di prestazione citati nei dati tecnici;
- Impiego secondo le modalità indicate nelle istruzioni per l'uso.
- il rispetto degli intervalli di manutenzione.
- personale qualificato oppure istruito in base alle attività.
- Installazione di parti di ricambio con le stesse specifiche del pezzo originale.

6.2 Impiego non conforme alle finalità prefissate

AVVERTENZA

Lesioni, danni materiali oppure difetti di funzionamento!

- Non apportare nessuna modifica al prodotto!

L'impiego dei prodotti non è ammesso:

- Per l'utilizzo domestico
- Su pallet o tavole di macchine utensili per asportazione di truciolo o per deformazione
- Quando si potrebbero verificare danni al prodotto o alle guarnizioni a causa di effetti fisici / chimici (oscillazioni, corrente elettrica per saldatura o altro).
- In macchine, pallet o tavole per macchine utensili che servono alla modifica delle proprietà del materiale (magnetizzazione, irradiazione, procedimenti fotochimici, ecc.).
- In settori nei quali sono in vigore direttive separate, in particolare per attrezzature e macchinari:
 - per l'utilizzo in occasione di fiere e nei parchi di divertimento;
 - nella lavorazione dei prodotti alimentari o in caso di specifiche disposizioni riguardanti l'igiene;
 - per scopi militari;
 - nei lavori in miniera;
 - in un ambiente esplosivo e aggressivo (ad es. ATEX);
 - nella tecnica medica;
 - nel campo dell'aviazione e del volo spaziale;
 - per il trasporto di passeggeri.
- In caso di condizioni d'esercizio e ambientali variabili ad es.:
 - con pressioni d'esercizio maggiori di quelle indicate nella tabella di catalogo oppure nel disegno d'ingombro;
 - con fluidi non conformi alle indicazioni fornite.
 - con portate maggiori di quelle indicate nella tabella di catalogo oppure nel disegno d'ingombro.

Forza trasversale sullo stelo pistone

L'introduzione di forze trasversali nello stelo pistone e l'impiego del prodotto come elemento di guida non sono ammessi.

Sono possibili a richiesta soluzioni speciali !

7 Montaggio

⚠ AVVERTENZA

Pericolo di lesioni causate dal sistema d'iniezione ad alta pressione (dispersione di olio idraulico ad alta pressione)!

- Un collegamento non realizzato correttamente può causare la fuoriuscita di olio in pressione dai raccordi.
- Eseguire il montaggio e/o lo smontaggio dell'elemento solo in assenza di pressione del sistema idraulico.
- Collegamento della linea idraulica secondo DIN 3852 / ISO 1179.
- Chiudere correttamente i raccordi non utilizzati.
- Utilizzare tutti i fori di fissaggio.

Pericolo di lesioni causate dal sistema d'iniezione ad alta pressione (dispersione di olio idraulico ad alta pressione)!

Usura, danneggiamenti delle guarnizioni, invecchiamento e un montaggio errato della serie di guarnizioni da parte dell'utilizzatore possono provocare la fuoriuscita di olio ad alta pressione.

- Prima dell'utilizzo eseguire un controllo visivo.

Pericolo di lesioni causate dalla caduta di pezzi!

- Tenere lontane dall'area di lavoro le mani e altre parti del corpo.
- Indossare l'equipaggiamento personale di protezione!

Pericolo di avvelenamento causato dal contatto con olio idraulico!

Usura, danneggiamenti delle guarnizioni, invecchiamento e un montaggio errato della serie di guarnizioni da parte dell'utilizzatore (gestore) possono provocare la fuoriuscita di olio.

Un collegamento non realizzato correttamente può causare la fuoriuscita di olio in pressione dai raccordi.

- Per l'utilizzo dell'olio idraulico rispettare quanto indicato nella scheda tecnica di sicurezza.
- Indossare l'equipaggiamento di protezione.

Pericolo di lesioni causate da schiacciamento!

- A causa dell'energia accumulata è possibile un avvio imprevisto del prodotto.
- Eseguire i lavori solo in assenza di pressione.
- Tenere le mani e altre parti del corpo lontane dall'area di lavoro!

Lesioni da taglio!

- Le filettature con bordi affilati possono causare lesioni da taglio.
- Indossare l'equipaggiamento personale di protezione!

⚠ ATTENZIONE

Grande peso potrebbe cadere

Alcuni tipi di prodotto hanno un peso particolarmente elevato. Pertanto durante il trasporto occorre proteggere tali elementi dalla caduta accidentale.

I dati relativi al peso sono disponibili al capitolo "Dati tecnici".

Forze trasversali e forzature sul pistone portano all'aumento dell'usura.

- Prevedere guide esterne.
- Evitare le forzature (vincoli sovrabbondanti) del pistone.

7.1 Forma costruttiva

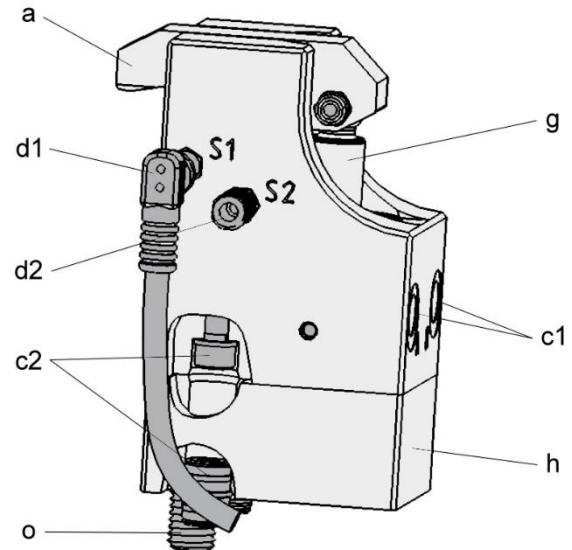


Fig. 1: Componenti

a	Leva di bloccaggio	d1	Sensore magnetico con connettore angolare e cavo (accessorio)
c1	Collegamento con raccordi idraulici per tubi. (A Bloccaggio B Sbloccaggio)	S1	(sbloccaggio)
c2	Collegamento idraulico (opzionale) senza tubi tramite connettore a spina (accessorio)	S2	(bloccaggio)
d2	Ugello pneumatico (accessorio)	d2	Ugello pneumatico (accessorio)
g	Pistone	g	Pistone
h	Pista intermedia (accessorio, vedere tipi di montaggio)	h	Pista intermedia (accessorio, vedere tipi di montaggio)
o	Viti di fissaggio	o	Viti di fissaggio

7.2 Tipi di montaggio

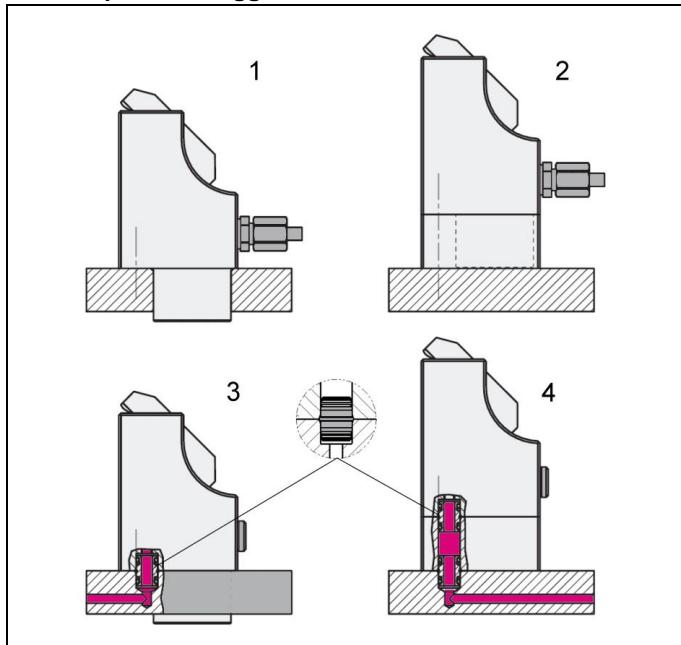


Fig. 2: Possibilità di fissaggio

1 Inserito e avvitato nell'attrezzatura. Collegamento idraulico tramite tubi.	3 Inserito e avvitato nell'attrezzatura. Raccordo idraulico tramite connettore a spina (c2 - accessorio).
2 Avvitato sull'attrezzatura con piastra intermedia (accessorio). Collegamento idraulico tramite tubi.	4 Avvitato sull'attrezzatura con piastra intermedia (accessorio). Collegamento idraulico tramite connettore a spina (c2 - accessorio)

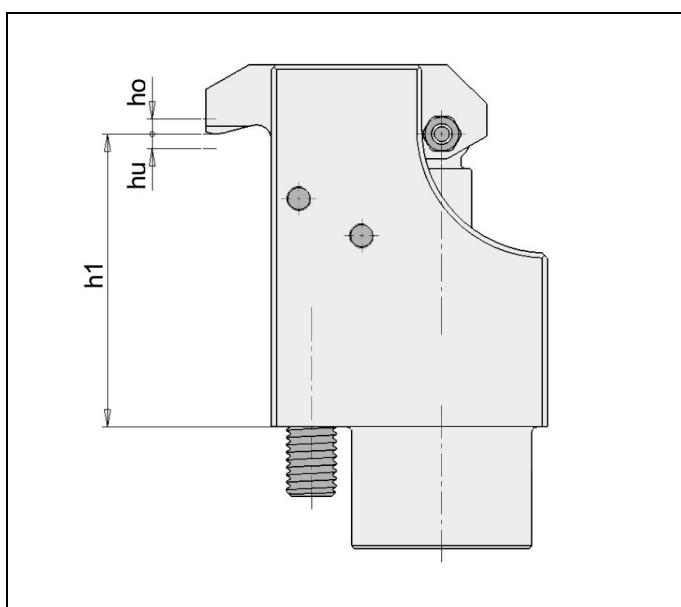


Fig. 3: Possibilità di fissaggio

1 Leva di bloccaggio più lunga, h10 = altezza di bloccaggio.	h1 = altezza di bloccaggio, ho = punto di bloccaggio superiore, hu = punto di bloccaggio inferiore.
2 Leva di bloccaggio con sfera oscillante	

⚠ ATTENZIONE

Pericolo di danneggiamento di componenti!

La leva di bloccaggio non deve essere impedita nei suoi movimenti di retrazione e di estensione.

ℹ NOTA

La forza di bloccaggio viene introdotta verticalmente verso il basso tra i punti di bloccaggio ho ed hu.

Scegliere il punto di bloccaggio in questo intervallo per evitare deformazioni causate dalla trazione obliqua.

7.3 Portata ammessa

⚠ AVVERTENZA

Lesioni causate dal sovraccarico dell'elemento

Iniezione di alta pressione (dispersione di olio idraulico ad alta pressione) o parti scagliate in aria!

- La strozzatura e l'usura dei raccordi possono provocare una moltiplicazione della pressione.
- Collegare in modo adeguato i raccordi!

⚠ ATTENZIONE

Portate massime non superano

Non superare la portata max.

7.3.1 Calcolo della portata massima ammessa

Portata ammessa

La portata ammessa oppure la velocità ammessa della corsa sono valide per posizioni di montaggio verticali in combinazione con elementi di serie come staffetta o tasselli pressori ecc. Per altre posizioni di montaggio oppure altri elementi la portata deve essere ridotta.

Se la portata della pompa divisa per il numero degli elementi è maggiore della portata ammessa per un solo elemento, è necessario uno strozzamento della portata.

Ciò impedisce un sovraccarico e quindi un guasto anticipato. La portata può essere verificata come segue:

$$Q_p \leq 0,06 \cdot \dot{V}_z \cdot n \quad \text{oppure} \quad Q_p \leq 6 \cdot v_z \cdot A_k \cdot n$$

per elementi di bloccaggio e irrigidimento (indicati sulle tabelle di catalogo)

Velocità massima del pistone

Con una data portata Q_p della pompa e la superficie attiva del pistone A_k si calcola la velocità del pistone:

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

Legenda

- V_z = portata ammessa dell'elemento in $[cm^3/s]$

- Q_p = portata della pompa in $[l/min]$

- A_k = superficie del pistone in $[cm^2]$

- n = numero di elementi, stesse dimensioni

- $v_z = v_m =$ velocità della corsa ammessa / massima in $[m/s]$

NOTA

Portata

- La portata max. oppure la velocità max. della corsa dipendono dal prodotto.
 - Per cilindri di bloccaggio vedere tabella A0100.
 - Per elementi di bloccaggio, elementi irrigiditori, valvole idrauliche di centraline idrauliche e altri elementi idraulici indicati sulle tabelle di catalogo.

Per ulteriori "dati importanti sui cilindri idraulici, basi, informazioni dettagliate e calcoli" consultare le Informazioni tecniche in Internet!

7.3.2 Strozzamento della portata

Lo strozzamento si deve trovare nel raccordo di mandata, di estensione nel caso di cilindro a basetta. Soltanto in questo modo si possono evitare moltiplicazioni di pressione oltre la pressione d'esercizio. Lo schema idraulico che segue evidenzia valvole di ritenuta e strozzamento che lasciano defluire senza impedimenti l'olio che si scarica dall'elemento.

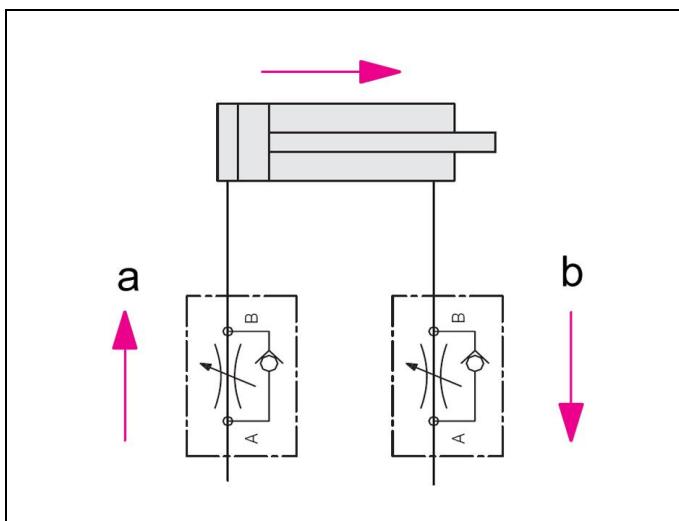


Fig. 4: Schema idraulico con valvole di ritenuta e strozzamento

a Direzione strozzamento	b Flusso libero
--------------------------	-----------------

Se a causa di un carico inerziale è necessario un strozzamento sul ritorno, assicurarsi che la pressione max. d'esercizio (vedere Dati tecnici) non venga superata.

7.4 Montaggio, collegamento idraulico con raccordi

- Pulire la superficie di appoggio.
- Avvitare l'elemento alla superficie a flangia (vedere figura "Tipi di montaggio").

AVVERTENZA

Pericolo di lesioni causate dalla caduta di prodotti

Indossare calzature di protezione per evitare lesioni causate dalla caduta di prodotti

NOTA

Per determinare la coppia di serraggio delle viti di fissaggio occorre eseguire un calcolo delle viti secondo la normativa VDI 2230 Foglio 1. Il materiale delle viti è indicato al capitolo "Dati tecnici".

NOTA

Coppie di serraggio per le viti di fissaggio

- Le coppie di serraggio per le viti di fissaggio devono essere stabilite in base all'impiego (ad es. secondo VDI 2230).

Al capitolo Dati tecnici sono presenti proposte e valori di riferimento per le coppie di serraggio.

7.5 Montaggio, collegamento idraulico senza tubi

AVVERTENZA

Pericolo di lesioni causate dalla caduta di prodotti

Indossare calzature di protezione per evitare lesioni causate dalla caduta di prodotti

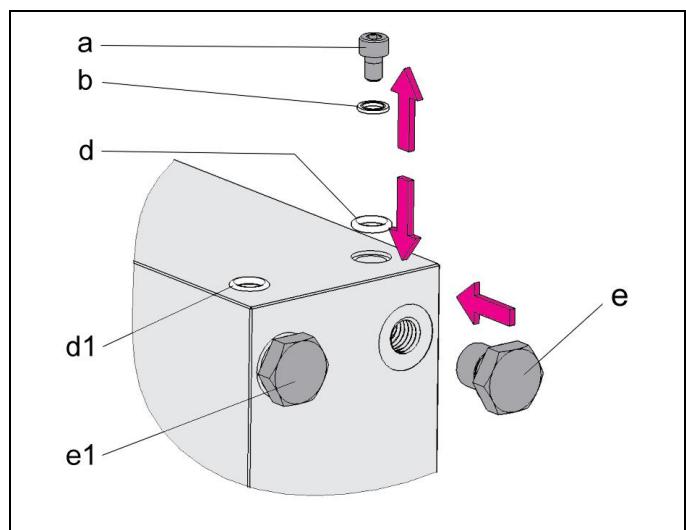


Fig. 5: Esempio, installazione versione a flangia (senza tubi)

NOTA

Disposizione dei morsetti

La figura è uno schizzo di massima. La disposizione dei raccordi dipende da ciascun prodotto (vedere capitolo Struttura).

a Vite a testa cilindrica	d1 O-Ring montato
b Anello di tenuta	e Tappo di chiusura (accessorio)
d O-Ring (accessorio, a seconda della versione)	e1 Tappo di chiusura montato

- Eseguire i fori per l'alimentazione e lo scarico dell'olio idraulico nell'attrezzatura (per le quote vedere la tabella di catalogo).
- Rettificare o frescare la superficie della flangia ($Ra \leq 0,8$ e una planarità di 0,04 mm su 100 x 100 mm. Sulla superficie non sono ammesse marcature, graffiature, cavità).

Per alcune versioni:

- 3a. Rimuovere le viti a testa cilindrica e gli anelli di tenuta.
Inserire gli O-ring (ev. accessorio).
- 3b. Chiudere ermeticamente i collegamenti tramite raccordi con tappi di chiusura (ev. accessorio).
4. Pulire la superficie di appoggio.
5. Posizionare sull'attrezzatura e serrare.
6. Installare le viti di sporgo dell'aria sulle estremità superiori delle tubazioni.

NOTA

Coppie di serraggio per le viti di fissaggio

- Le coppie di serraggio per le viti di fissaggio devono essere stabilite in base all'impiego (ad es. secondo VDI 2230).

Al capitolo Dati tecnici sono presenti proposte e valori di riferimento per le coppie di serraggio.

7.6 Montaggio, collegamento idraulico senza tubi

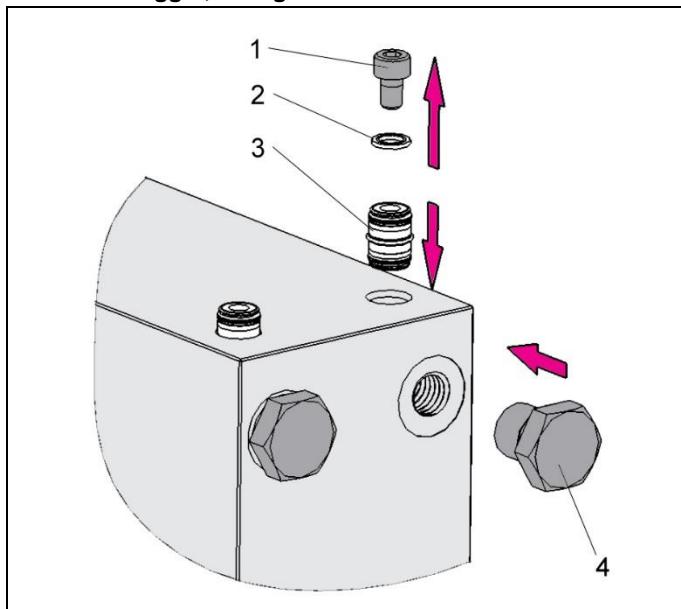


Fig. 6: Esempio di preparazione del collegamento idraulico tramite connettori a spina

1 Vite a testa cilindrica	3 Connettore a spina (ev. accessorio)
2 Anello di tenuta	4 Tappo di chiusura (ev. accessorio)

1. Eseguire i fori per l'alimentazione e lo scarico dell'olio idraulico nell'attrezzatura (per le quote vedere la tabella di catalogo).
2. Creare collegamenti Ø10 H7 per il connettore a spina.
3. Rimuovere le viti a testa cilindrica e gli anelli Usit.
4. Chiudere il raccordo idraulico con il tappo di chiusura.
5. Inserire il connettore a spina nel prodotto.
6. Pulire la superficie di appoggio.
7. Posizionare sull'attrezzatura e serrare.

NOTA

Pressione di esercizio superiore a 250

- Con una pressione d'esercizio di 250 bar, sono necessarie viti con classe di resistenza 12,9.

Coppie di serraggio per le viti di fissaggio

- Le coppie di serraggio per le viti di fissaggio devono essere stabilite in base all'impiego (ad es. secondo VDI 2230).

Al capitolo Dati tecnici sono presenti proposte e valori di riferimento per le coppie di serraggio.

7.7 Collegamento del sistema idraulico

1. Collegare correttamente le linee idrauliche e controllarne lo stato di pulizia (A = estensione, B = retrazione)!

NOTA

Maggiori dettagli

- Vedere le tabelle di catalogo ROEMHELD A0.100, F9.300, F9.310 e F9.360.

Raccordo / Tappo filettato

- Utilizzare solo raccordi "filettati maschio B ed E" secondo la norma DIN 3852 (ISO 1179).

Collegamento idraulico

- Non impiegare nastri di tenuta, anelli in rame e raccordi filettati conici.

Fluidi idraulici

- Utilizzare l'olio idraulico indicato secondo la tabella di catalogo Römhled A0100.

7.8 Trafilamento causato dal sistema

Tramite l'olio idraulico lo stelo pistone viene messo in movimento per eseguire il corrispondente compito di bloccaggio.

Sullo stelo pistone l'olio idraulico deve essere isolato dall'ambiente. All'estensione dello stelo pistone l'olio idraulico deve rimanere nel cilindro.

Con i prodotti Römhled per lo stelo pistone vengono impiegati sistemi di tenuta che di solito sono costituiti da vari elementi. Questi sistemi di tenuta permettono che i punti di tenuta siano assolutamente ermetici nel momento di inattività in tutto il campo di pressione indicato. Sullo stelo pistone non fuoriesce olio e non vi è nessun passaggio di olio da lato pistone e lato stelo pistone.

Importante: I prodotti Römhled nella condizione statica sono privi di trafilamenti.

Affinché venga raggiunta una durata sufficiente, i sistemi di tenuta durante lo spostamento, nel funzionamento dinamico devono essere lubrificati dal fluido idraulico. Poiché il fluido idraulico deve giungere sul labbro di tenuta, fuoriesce una certa quantità di olio di trafilamento.

A seconda della guarnizione utilizzata e delle condizioni d'impiego può essere differente a seconda del gruppo di prodotti. Tuttavia dovrebbe fuoriuscire solo in quantità ridotte (vedere A0.100 Caratteristiche di riferimento di apparecchi oleoidraulici).

Cilindri senza trafilamenti (ritorno dell'olio di trafilamento o guarnizione particolare) sono disponibili a richiesta.

8 Messa in servizio

⚠ AVVERTENZA

Pericolo di avvelenamento causato dal contatto con olio idraulico!

Usura, danneggiamenti delle guarnizioni, invecchiamento e un montaggio errato della serie di guarnizioni da parte dell'utilizzatore (gestore) possono provocare la fuoriuscita di olio.

Un collegamento non realizzato correttamente può causare la fuoriuscita di olio in pressione dai raccordi.

- Per l'utilizzo dell'olio idraulico rispettare quanto indicato nella scheda tecnica di sicurezza.
- Indossare l'equipaggiamento di protezione.

Pericolo di lesioni causate da schiacciamento!

I componenti del prodotto durante l'esercizio eseguono un movimento.

- Tale movimento può provocare lesioni.
- Tenere lontani dall'area di lavoro parti del corpo e oggetti!

Pericolo di lesioni causate da schiacciamento!

- A causa dell'energia accumulata è possibile un avvio imprevisto del prodotto.
- Eseguire i lavori solo in assenza di pressione.
- Tenere le mani e altre parti del corpo lontane dall'area di lavoro!

Lesioni da taglio!

- Le filettature con bordi affilati possono causare lesioni da taglio.
- Indossare l'equipaggiamento personale di protezione!

⚠ ATTENZIONE

Pressione di esercizio di 350 bar non supera

Non si deve mai superare la pressione max. d'esercizio di 350 bar.

- Controllare il corretto fissaggio (controllare la coppia di serraggio delle viti di fissaggio).
- Controllare che i raccordi idraulici siano ben fissati (controllare le coppie di serraggio dei raccordi idraulici).
- Spurgare l'aria dal sistema idraulico.

ℹ NOTA

Tempo di ricarica

- Senza lo spурgo dell'aria il tempo di bloccaggio si allunga e si possono verificare anomalie di funzionamento.
- Mettere in funzione il controllo di posizione.

ℹ Nota

Vedere le Istruzioni per l'uso del controllo di posizione.

8.1 Spурго dell'aria per collegamento idraulico con tubi

1. In caso di pressione ridotta dell'olio allentare con cautela il dado sui raccordi idraulici.
2. Pompare fino a quando esce olio senza bollicine.
3. Riavvitare i dadi dei raccordi.
4. Controllare la tenuta.

8.2 Spурго dell'aria con collegamento idraulico senza tubi

1. Con pressione dell'olio ridotta allentare con cautela le viti di spурго dell'aria nell'attrezzatura o i raccordi filettati sul prodotto.
2. Pompare fino a quando esce olio senza bollicine.
3. Serrare le viti di spурго.
4. Verificare il corretto funzionamento.
5. Controllare la tenuta dei raccordi idraulici.

9 Manutenzione

⚠ AVVERTENZA

Bruciature causate dalla superficie incandescente!

- Durante il funzionamento, sul prodotto possono manifestarsi temperature superficiali superiori ai 70° C.
- Eseguire tutti i lavori di manutenzione e di messa in funzione con guanti protettivi e solo dopo il raffreddamento.

9.1 Programma di manutenzione

Lavori di manutenzione	Intervallo	Esecuzione
Pulizia	Sec. necessità Più frequentemente in caso di infiltrazione di polvere o acqua di raffreddamento!	Utilizzatori
Controlli regolari	Giornaliero	Utilizzatori
Lubrificazione regolare	Ogni 50.000 blocaggi, con RENOLIT HLT 2 * lubrificare. ▶ Nota In caso di elevata contaminazione e infiltrazione di acqua di raffreddamento la lubrificazione deve essere effettuata più spesso!	⚠ Attenzione! Se non viene eseguita la lubrificazione è possibile il verificarsi di un guasto o la compromissione dell'elemento di bloccaggio flottante! Utilizzatori
Riparazione		Personale specializzato

9.2 Pulizia

⚠ ATTENZIONE

Evitare danni ai componenti movimentati

Evitare danni ai componenti movimentati (stelo, pistone tuffante, perno ecc.) oltreché al raschiatore e alle guarnizioni.

Detergenti aggressivi

Il prodotto non deve essere pulito con:

- componenti corrosivi o acidi oppure
- con solventi organici come idrocarburi alogenati o aromatici e chetoni (diluenti alla nitro, acetone ecc.), perché questi prodotti potrebbero danneggiare le guarnizioni.

L'elemento deve essere pulito a intervalli regolari. In particolare è importante pulire l'area del corpo del pistone o dello stelo da trucioli e fluidi vari.

Se fortemente insudiciati la pulitura deve essere eseguita a intervalli di tempo brevi.

Nota

Da considerare in particolare in caso di:

- Lavorazione a secco
- Lubrificazione di quantità minime e
- trucioli di dimensioni ridotte

I trucioli di piccole dimensioni e le polveri aderiscono allo stelo / bullone dell'elemento e penetrano all'interno della fessura di tenuta del bordo raschiante metallico.

Potrebbe quindi prodursi una massa di polvere collosa / pastosa che si indurisce in caso di inattività del sistema.

Conseguenza: Interruzione del funzionamento dovuta a impuntamento / incollaggio e maggiore usura.

Rimedio: Pulizia regolare dello stelo pistone /del perno di appoggio nel campo d'azione del raschiatore.

9.3 Controlli regolari

1. Controllare la tenuta dei raccordi idraulici (controllo visivo).
2. Controllare la superficie di scorrimento dello (stelo pistone, bullone) per danneggiamenti e graffiature. Le graffiature possono essere un segnale di contaminazione nel sistema idraulico o di un carico radiale non ammesso per il prodotto.
3. Controllo dei trafiletti sul corpo – stelo, bullone o flangia.
4. Controllo della forza di bloccaggio mediante controllo della pressione.
5. Verificare il rispetto degli intervalli di manutenzione.

9.4 Ingrassaggio della meccanica della leva di bloccaggio

1. Allentare la vite a esagono interno M4 (**a**) e dado esagonale M4 (**b**).
2. Spostare verso l'alto la leva di bloccaggio (**c**) per lo smontaggio e poi estrarla anteriormente.

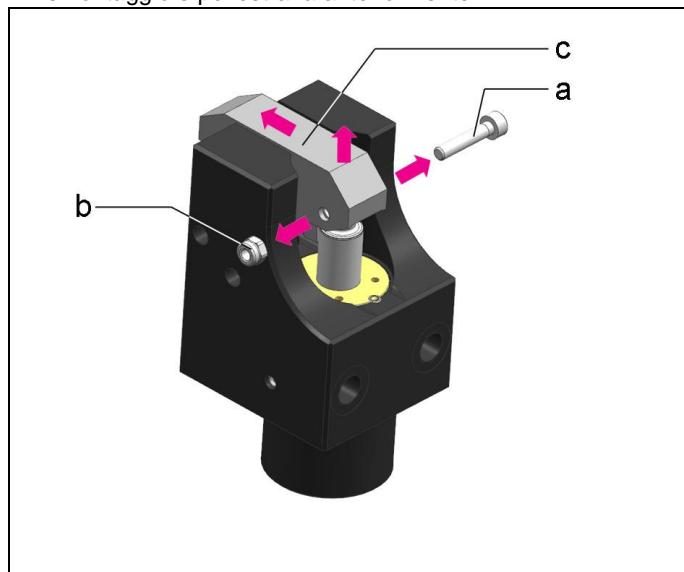


Fig. 7: Staffa di bloccaggio ad articolazione scorrevole, smontaggio leva di bloccaggio

3. Ingrassare le aree contrassegnate (fig. Ingrassare la staffa di bloccaggio ad articolazione scorrevole) della leva di

bloccaggio (**c**), bullone scorrevole (**d**), corpo (**f**) e pistone (**g**) con RENOLIT HLT2.

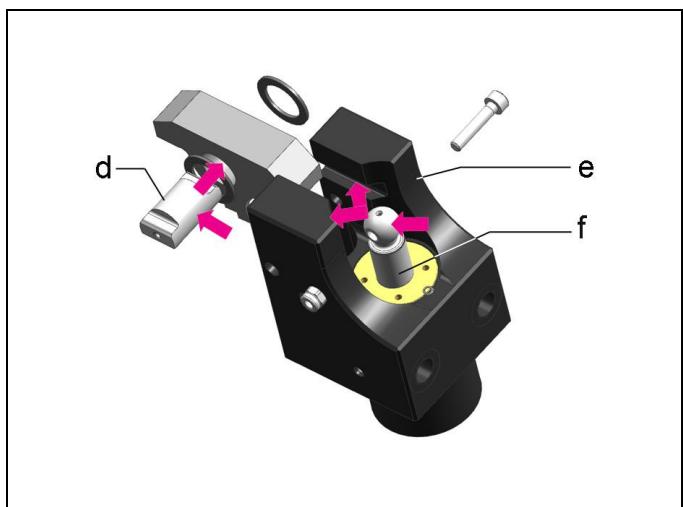


Fig. 8: Ingrassare la staffa di bloccaggio ad articolazione scorrevole

4. Montare la leva di bloccaggio nella sequenza inversa.
5. Serrare la vite di bloccaggio a esagono incassato (**a**) e il dado esagonale (**b**) con un gioco di circa 0,5 mm.

a Vite a esagono incassato M4	d Bullone slittante
b Dado esagonale M4	e Corpo
c Leva di bloccaggio	f Pistone

9.5 Sostituzione della serie di guarnizioni

La sostituzione della serie di guarnizioni avviene in caso di trafiletti verso l'esterno. Se occorre garantire un elevato rendimento, si raccomanda la sostituzione delle guarnizioni al più tardi dopo 500.000 cicli oppure 2 anni.

La serie di guarnizioni è disponibile come serie di ricambio. A richiesta sono disponibili le istruzioni per la sostituzione della serie di guarnizioni.

NOTA

Guarnizione

- Non montare serie di guarnizioni che per lungo tempo sono state esposte ai raggi solari.
- Rispettare le condizioni di conservazione (vedere capitolo "Dati tecnici").
- Utilizzare solo guarnizioni originali.

10 Risoluzione dei problemi

Problema	Causa	Rimedio
Mancata estensione del pistone:	Impedimento di alimentazione o scarico dell'olio idraulico	Controllare e sfidare le tubazioni oppure i canali
Estensione del pistone a scatti:	Aria nel sistema idraulico	Spurgare l'aria
Pressione del sistema in diminuzione:	Assenza di tenuta del raccordo idraulico	Chiudere ermeticamente
	Usura delle guarnizioni	Sostituire le guarnizioni

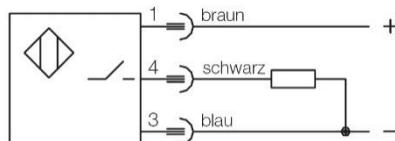


Fig. 10: Schema elettrico per il sensore magnetico pnp(+)

- | | |
|---|-----------|
| 1 | Marrone + |
| 2 | Blu - |
| 3 | Nero |

11 Accessori

11.1 Sensore elettronico di prossimità

11.1.1 Messa in funzione

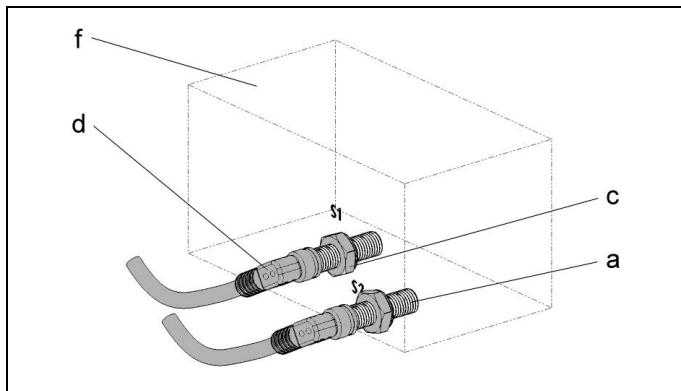


Fig. 9: Componenti (installazione di principio in una staffa di bloccaggio)

a Sensori di prossimità	S1 Sensore di prossimità per posizione - estesa,
c Dado	
d Connettore angolare con cavo (accessorio)	S2 Sensore di prossimità per posizione - retratta,
e Corpo (aspetto a seconda del tipo)	

11.1.2 Dati tecnici sensori di prossimità

Temperatura ambiente	da -25 °C a +70 °C
Distanza nominale commutazione Sn:	0,8 mm
Distanza commutazione garantita:	0 ... 0,65 mm
Isteresi:	max. 15 %
Ripetibilità:	max. 5%
Materiale del corpo	Acciaio inox
Classe di protezione:	IP 67
Tipo di collegamento:	Spina S49
Tipo di corrente:	c.c.
Funzione di intervento:	Chiusura
Uscita	PNP
Tensione d'esercizio UB:	10...30 V
Tensione d'esercizio di progetto:	24 V
Corrente di progetto:	100 mA
Ondulazione residua:	max. 10%
Frequenza di commutazione	3 kHz
Protezione contro le inversioni di polarità:	sì
Resistenza a cortocircuiti	sì
Coppia di serraggio	1 Nm

NOTA

Ulteriori dati tecnici sul controllo di posizione sono disponibili nella tabella di catalogo ROEMHELD.

⚠ ATTENZIONE

Anomalie di funzionamento!

Trucioli, refrigeranti e fluidi da taglio possono causare anomalie di funzionamento.

- Proteggete la centralina dall'infiltrazione di trucioli e di liquidi per raffreddamento e taglio!

La condizione per la messa in funzione è che il cablaggio dei sensori di prossimità S1 e S2 sia realizzato in base allo schema elettrico e che sia presente una tensione di alimentazione corretta.

- Sbloccare la leva di bloccaggio
- Avvitare con cautela il sensore di prossimità fino alla battuta.
- Svitare S1 di $\frac{1}{2}$ giro in modo da ottenere una distanza di commutazione di ca. 0,5 mm.
- Fissare S1 in questa posizione con il dado.
- Sbloccare la leva di bloccaggio
- Procedere allo stesso modo con M2 (opzionale).

11.2 Finecorsa di prossimità

11.2.1 Messa in funzione

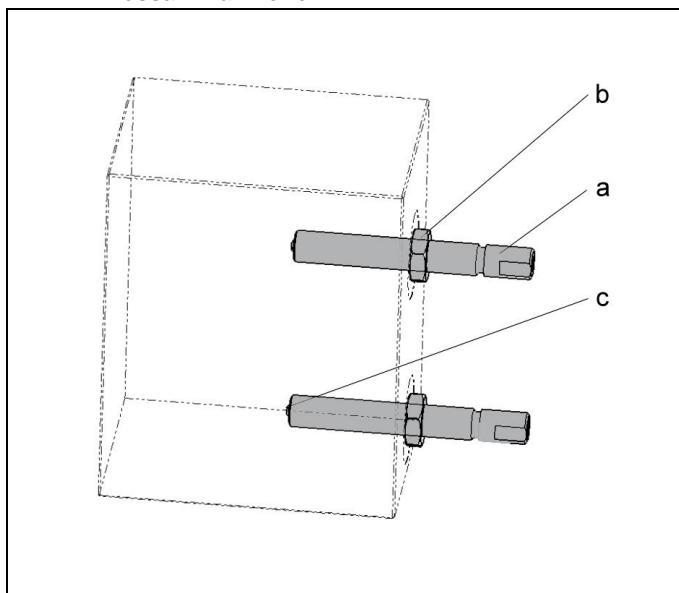


Fig. 11: Componenti (installazione in una staffa di bloccaggio)

a Ugello pneumatico	c Ugello
b Dado	

1. Controllo di posizione avvitato sul corpo a scelta a destra o a sinistra.
2. Collegare la pressione pneumatica al controllo di posizione. La posizione del pistone viene segnalata dall'aumento di pressione sul raccordo pneumatico superiore o inferiore:

Aumento della pressione in alto (3b)	La leva di bloccaggio è sbloccata
in basso (3c)	bloccata

11.3 Regolazione dell'ugello pneumatico

- Sbloccare la leva di bloccaggio
- Avvitare con cautela l'ugello pneumatico fino alla battuta.
- Svitare di $\frac{1}{2}$ giro in modo da ottenere una distanza di commutazione di ca. 0,5 mm.
- Fissare l'ugello pneumatico in questa posizione con il dado.
- Sbloccare la leva di bloccaggio

NOTA

Pressostato differenziale consigliato

- Le relazioni tra lunghezza della linea, diametro dell'ugello, trafilamento, pressione e portata, determinano la differenza di pressione rilevabile. Con una portata troppo elevata la differenza della pressione è troppo ridotta.
- Per il controllo della pressione pneumatica raccomandiamo pertanto un sensore a pressione differenziale. Per ciascun ugello pneumatico è necessario un pressostato differenziale.

11.3.1 Ulteriori accessori

NOTA

- Controllo di posizione

NOTA

Hinweis zur Anwendung oder Zeile löschen

- Vedere tabella di catalogo ROEMHELD.

12 Dati tecnici

Dati caratteristici

Tipo	Pressione max. d'esercizio (bar)	Forza max. bloccaggio (kN)
1824-040	350	10

Coppie di serraggio consigliate per viti con classe di resistenza 8.8; 10.9, 12.9

NOTA

- I valori indicati sono approssimativi e devono essere interpretati in base al tipo di applicazione da parte dell'utente!

Vedere nota!

Filettatura	Coppie di serraggio [Nm]		
	8.8	10.9	12.9
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: Valido per pezzi e viti senza testa in acciaio con filettatura metrica e dimensioni della testa secondo DIN 912, 931, 933, 934 / ISO 4762, 4014, 4017, 4032

Nei valori della tabella per MA si tiene conto di quanto segue:
Esecuzione acciaio / acciaio, coefficiente di attrito $\mu_{ges} = 0,14$ - non lubrificato, utilizzo del limite di elasticità = 90%.

NOTA

Maggiori dettagli

- Ulteriori dati tecnici sono disponibili nella corrispondente tabella del catalogo Römhled. B18242

13 Immagazzinamento

ATTENZIONE

Conservazione dei componenti!

- Il prodotto non deve essere esposto ai raggi diretti del sole perché i raggi UV potrebbero danneggiare le guarnizioni.
- Non è ammesso il deposito a magazzino se non vengono rispettate le condizioni di conservazione.
- In caso di deposito non corretto si potrebbero verificare indebolimenti delle guarnizioni e l'incrostazione dell'olio anticorrosivo e/o la corrosione dell'elemento.

I prodotti ROEMHELD vengono testati a livello standard con olio minerale. La parte esterna viene trattata con un anticorrosivo.

Lo strato di olio rimanente dopo il controllo fornisce una protezione anticorrosione interna di sei mesi se conservato all'asciutto ed in locali con temperatura uniforme.

Per periodi di immagazzinamento prolungati, nel prodotto deve essere introdotto un agente anticorrosivo e occorre trattare le superfici esterne.

Römhled GmbH
Friedrichshütte

Laubach, 01.07.2019

14 Smaltimento

Rischio ambientale



A causa del possibile inquinamento ambientale, i singoli componenti devono essere smaltiti solo da un'azienda specializzata con relativa autorizzazione.

I singoli materiali devono essere smaltiti in conformità con le direttive e disposizioni per la tutela dell'ambiente in vigore.

Occorre prestare particolare attenzione allo smaltimento di componenti con residui di fluidi. Rispettare le note per lo smaltimento indicate nella tabella relativa alla sicurezza.

In caso di smaltimento di componenti elettrici ed elettronici (ad es. sistemi di misurazione della corsa, sensori di prossimità ecc.) rispettare le disposizioni di legge del rispettivo Paese.

15 Dichiarazione del Produttore

Produttore

Römhled GmbH Friedrichshütte

Römhledstraße 1-5

35321 Laubach, Germania

Tel.: +49 (0) 64 05 / 89-0

Fax.: +49 (0) 64 05 / 89-211

E-Mail: info@roemheld.de

www.roemheld.de

Dichiarazione per la fabbricazione dei prodotti

sono progettati e prodotti secondo la direttiva **2006/42/CE** (CE-MSRL) nella versione in vigore e in base ai regolamenti tecnici standard.

Secondo le norme CE-MSRL ed EN 982 questi prodotti sono componenti non destinati all'immediato utilizzo ed il cui montaggio deve avvenire esclusivamente in una macchina, attrezzatura o impianto.

In base alla direttiva in materia di attrezzature in pressione non devono essere considerati contenitori in pressione bensì dispositivi di controllo del fluido idraulico, poiché la pressione non è il fattore principale della progettazione, mentre lo sono la resistenza, la rigidità e la stabilità nei confronti della sollecitazioni di esercizio statiche e dinamiche.

I prodotti possono essere messi in funzione solo se la quasi-macchina / macchina alla quale sono destinati è conforme alle disposizioni della direttiva macchine (2006/42/CE).

Il produttore s'impegna a trasmettere su richiesta alle autorità nazionali la documentazione specifica dei prodotti.

I documenti tecnici sono stati redatti per i prodotti come da Allegato VII Parte B.

Responsabile della documentazione:

Dipl.-Ing. (FH) Jürgen Niesner, Tel.: +49(0)6405 89-0