

Notice d'utilisation

[Avec notice de montage]

HYDROK

FR

Traduction de la notice d'utilisation d'origine

Table des matières

1	Généralités	8
1.1	Informations concernant cette notice	8
1.2	Explication des symboles	8
1.3	Définition des termes	10
1.3.1	Position de déblocage	10
1.3.2	Réserve de serrage complète.....	10
1.4	Limite de responsabilité	10
1.5	Propriété intellectuelle.....	10
1.6	Contenu de la livraison.....	11
1.7	Pièces de rechange et accessoires	11
1.8	Conditions de garantie	11
2	Sécurité	12
2.1	Responsabilité de l'exploitant.....	12
2.2	Exigences concernant le personnel	12
2.3	Utilisation conforme.....	14
2.4	Équipement de protection individuelle.....	16
2.5	Dangers spécifiques.....	18
2.6	Autres consignes de sécurité	19
2.7	Vis.....	22
2.8	Fonctionnalité.....	22
2.9	Protection de l'environnement.....	23
3	Données techniques.....	24
3.1	Informations générales.....	24
3.2	Valeurs de puissance.....	24
3.3	Qualité d'équilibrage	25
3.4	Vitesse de rotation	26
3.5	Diagramme de la force de serrage.....	27
3.5.1	Taille 42 / 52.....	27
3.5.2	Taille 65.....	28
3.5.3	Taille 80.....	28
3.5.4	Taille 100.....	29
3.6	Conversion Pression d'alimentation - Force d'actionnement.....	29
3.6.1	Nomenclature	29
3.6.2	Calcul	30
3.6.3	Exemple de calcul	30
3.6.4	Schéma Pression d'alimentation - Force d'actionnement.....	31
3.7	Conditions d'exploitation	31
3.8	Désignation du type	31
4	Structure et fonction	32
4.1	Aperçu et description brève	32
4.2	Accessoires requis.....	32

4.2.1	Tête de serrage	32
4.3	Accessoires en option	33
4.3.1	Module en mors	33
4.3.2	Module magnétique	33
4.3.3	MANDO Adapt.....	33
4.3.4	Adaptation du cône morse.....	33
4.3.5	Adaptation d'un entraîneur frontal	34
4.3.6	Plaque de serrage multiple	34
4.4	Équipement spécial.....	34
4.4.1	Dispositif de changement manuel.....	34
4.4.2	Dispositif de changement pneumatique.....	34
5	Utilisation et limites d'utilisation	35
5.1	Utilisation	35
5.2	Limites d'utilisation	35
5.2.1	Nomenclature	35
5.2.2	Première limite [longueur de la pièce]	38
5.2.3	Deuxième limite [masse de la pièce]	38
5.2.4	Troisième limite [longueur de serrage]	39
5.2.5	Quatrième limite [forces].....	40
5.2.6	Exemple de calcul	52
5.3	Aide au choix du module hydraulique	55
5.3.1	Nomenclature	55
5.3.2	Volume de serrage et de desserrage	56
5.3.3	Délais de serrage / desserrage.....	57
6	Transport, emballage, stockage	59
6.1	Sécurité Transport, emballage, stockage.....	59
6.2	Symboles sur l'emballage	60
6.3	Inspection du transport.....	61
6.4	Déballage et transport en interne	61
6.5	Emballage	62
6.6	Stockage	62
6.7	Conservation.....	63
6.8	Remise en stock	63
7	Montage	64
7.1	Sécurité du montage	64
7.2	Remarques préalables	66
7.3	Couples de serrage des vis.....	67
7.4	Préparation de la machine pour le montage	69
7.5	Montage du produit	69
7.5.1	Contrôle de la compatibilité	70
7.5.2	Préparation du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit.....	70

7.5.3	Préparation du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit.....	70
7.5.4	Montage du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit.....	73
7.5.5	Montage du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit.....	76
7.6	Montage de l'élément de serrage.....	80
7.7	Montage des pièces interchangeables.....	82
7.7.1	Montage de la variante à vissage axial x-fois.....	83
7.7.2	Montage de la variante à vissage baïonnette axial x-fois.....	84
8	Mise en service.....	86
8.1	Sécurité de la mise en service.....	86
8.2	Fluide adapté.....	88
8.3	Contrôle de la course totale.....	89
8.4	Contrôles.....	89
8.5	Pièce.....	90
8.6	Procédure en cas de collision.....	91
9	Opérations à la fin de la production.....	92
10	Démontage.....	93
10.1	Sécurité du démontage.....	93
10.2	Préparation de la machine pour le démontage.....	95
10.3	Démontage des pièces interchangeables.....	95
10.3.1	Démontage de la variante à vissage axial x-fois.....	96
10.3.2	Démontage de la variante à baïonnette et à vissage axial x-fois..	97
10.4	Démontage de l'élément de serrage.....	98
10.5	Démontage du produit.....	100
10.5.1	Démontage du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit.....	100
10.5.2	Démontage du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit.....	102
11	Maintenance.....	104
11.1	Sécurité de la maintenance.....	104
11.2	Plan de maintenance.....	104
11.3	Maintenance planifiée.....	105
11.4	Nettoyage.....	108
11.5	Contrôle visuel.....	109
11.6	Lubrifier le produit.....	109
11.7	Utilisation de lubrifiants.....	110
12	Mise au rebut.....	111
13	Défauts.....	112
13.1	Procédure en cas de défaut.....	112
13.2	Tableau des défauts.....	112
13.3	Mise en service après résolution du défaut.....	114

14	Annexe	115
	14.1 Contact.....	115
	14.2 Certificat du fabricant	115

Index des tableaux

Tableau 1: Données techniques.....	24
Tableau 2: Nomenclature Conversion Pression d'alimentation - Force d'actionnement.....	29
Tableau 3: Conditions d'exploitation.....	31
Tableau 4: Nomenclature des limites d'utilisation	37
Tableau 5: Dimensions maximales de la pièce	39
Tableau 6: Largeur d'expansion de la force de serrage	42
Tableau 7: Cas de Formes / cas de contact.....	43
Tableau 8: Facteur de contact.....	43
Tableau 9: Forces de coupe spécifiques.....	45
Tableau 10: Coefficient de friction pour les pièces en acier	46
Tableau 11: Tableau de la masse de la tête de serrage et distance du centre de la masse des segments de la tête de serrage par rapport à l'axe rotatif	47
Tableau 12: Force de contre-poupée maximum admissible.....	49
Tableau 13: Force de coupe maximum admissible	50
Tableau 14: Force transversale maximum admissible	51
Tableau 15: Couple maximum admissible compte tenu de la force transversale.....	52
Tableau 16: Nomenclature Sélection du module hydraulique	56
Tableau 17: Volume de serrage et de desserrage	56
Tableau 18: Délais de serrage / deserrage pour un module hydraulique2lmin. 57	
Tableau 19: Délais de serrage / deserrage pour un module hydraulique4lmin. 58	
Tableau 20: Délais de serrage / deserrage pour un module hydraulique8lmin. 58	
Tableau 21: Couples de serrage des vis à filetage métrique.....	67
Tableau 22: Couples de serrage des vis Composants en aluminium.....	68
Tableau 23: Couple de serrage des vis de fermeture	68
Tableau 24 : Tableau de maintenance.....	105
Tableau 25: Tableau des défauts.....	114

1 Généralités

1.1 Informations concernant cette notice

Cette notice permet de manipuler le produit de façon sécurisée et efficace.

La notice fait partie intégrante du produit et doit être conservée de façon accessible en permanence à proximité immédiate du produit pour le personnel. Le personnel doit avoir lu attentivement et compris cette notice avant de commencer tous travaux. La condition préalable pour travailler en toute sécurité est de respecter toutes les consignes de sécurité spécifiées et les consignes de manipulation dans la présente notice.

Si le produit est transmis à des tiers, cette notice doit être jointe.

Les illustrations dans cette notice servent à la compréhension de base et peuvent différer du modèle effectif du produit.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par des produits individuels ou leurs combinaisons inadaptées !

- Toutes les notices d'utilisation des différents produits et de leurs combinaisons doivent être lues et respectées.

1.2 Explication des symboles

Les consignes de sécurité sont indiquées par des symboles dans cette notice. Les consignes de sécurité sont introduites par des mots d'avertissement qui décrivent l'étendue du risque.

Respecter impérativement les consignes de sécurité et agir avec prudence pour éviter les accidents, les blessures physiques et les dommages matériels.

Consignes de sécurité



DANGER

... indique une situation dangereuse immédiate, entraînant un décès ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.



AVERTISSEMENT

... indique une situation potentielle dangereuse, pouvant entraîner un décès ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.



ATTENTION

... indique une situation potentielle dangereuse, pouvant entraîner des blessures moyennes ou légères si elle n'est pas évitée.

Conseils et recommandations



REMARQUE

... indique une situation potentielle dangereuse, pouvant entraîner des dommages matériels si elle n'est pas évitée.



INFORMATIONS

... fournit des conseils et recommandations utiles ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et fiable.



... fait référence à d'autres documents pour une manipulation en toute sécurité.

Des symboles d'avertissement peuvent être indiqués sur le produit ou ses pièces individuelles.

Respecter impérativement les symboles d'avertissement et agir avec prudence pour éviter les accidents, les blessures physiques et les dommages matériels.

... signale une accumulation d'énergie [par exemple par des ressorts].



... avertit contre les blessures aux mains.



... indique qu'il faut lire la notice d'utilisation du produit.



1.3 Définition des termes

1.3.1 Position de déblocage

La position de déblocage signifie que le moyen de serrage est desserré. Si le moyen de serrage est desserré, la pièce est également libérée simultanément.

1.3.2 Réserve de serrage complète

Une réserve de serrage complète signifie que le moyen de serrage est serré sans pièce. La course complète a été utilisée et le moyen de serrage se trouve ainsi en position finale de la réserve de serrage.

1.4 Limite de responsabilité

Toutes les indications et informations dans cette notice ont été compilées en tenant compte des normes et dispositions applicables, du niveau de la technique ainsi que de nos nombreuses années de connaissances et expériences.

Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour les dommages provoqués dans les cas suivants :

- Non-respect de la notice
- Utilisation non conforme
- Intervention de personnes non formées
- Transformations arbitraires
- Modifications techniques
- Utilisation de pièces de rechange non homologuées
- Utilisation d'accessoires non homologués
- Montage et utilisation d'éléments de serrage qui ne sont pas d'origine du fabricant

Les obligations spécifiées dans le contrat de livraison, les conditions de vente générales ainsi que les conditions de livraison du fabricant et les réglementations légales applicables au moment de la conclusion du contrat s'appliquent.

1.5 Propriété intellectuelle

Cette notice est protégée par des droits d'auteur et est destinée à un usage interne uniquement.

Le transfert de la notice à des tiers, les reproductions de toute sorte et de toute forme, même partielles, ainsi que l'exploitation et / ou la communication du contenu ne sont pas autorisés sans l'accord écrit du fabricant, sauf à des fins internes.

Les infractions impliquent des dédommagements. Sous réserve d'autres exigences.

1.6 Contenu de la livraison

Le contenu de la livraison du produit inclut ce qui suit :

- HYDROK
- Notice d'utilisation

Équipements requis supplémentaires et fournis en option dans le contenu de la livraison :

- Tête de serrage
- Dispositif de changement

1.7 Pièces de rechange et accessoires



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des pièces de rechange incorrectes ou défectueuses !

- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des éléments de serrage incorrects ou défectueux !

- Utiliser uniquement des éléments de serrage d'origine du fabricant.



REMARQUE

Domages, dysfonctionnements ou panne totale du produit ou de la machine-outil en cas de pièces de rechange incorrectes ou défectueuses !

- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.



REMARQUE

Domages, dysfonctionnements ou panne totale du produit ou de la machine-outil en cas d'éléments de serrage incorrects ou défectueux !

- Utiliser uniquement des éléments de serrage d'origine du fabricant.

Les pièces de rechange et accessoires sont disponibles auprès des vendeurs agréés ou directement auprès du fabricant [voir chapitre « Contact »].

Par principe les pièces d'usure et les pièces en contact avec la pièce à usiner ne sont pas concernées par la garantie.

1.8 Conditions de garantie

Les conditions de garantie sont spécifiées dans les conditions générales de vente du fabricant.

2 Sécurité

Cette section fournit un aperçu de tous les aspects de sécurité importants pour une protection optimale du personnel ainsi que pour un fonctionnement sécurisé et sans dysfonctionnements.

2.1 Responsabilité de l'exploitant

Le produit est utilisé dans le secteur industriel. L'exploitant du produit est donc soumis à des obligations légales relatives à la sécurité au travail.

En plus des consignes de sécurité dans ce manuel d'utilisation, les dispositions locales relatives à la sécurité, à la prévention des accidents et à la protection de l'environnement applicables au domaine d'application du produit ainsi que la notice de la machine-outil doivent être respectées.

Aucune modification ne doit être apportée au produit. La responsabilité en cas de blessures physiques et / ou de dommages matériels associé(e)s incombe entièrement à l'exploitant.

Sont exclues les pièces interchangeables qui ont été approuvées explicitement par HAINBUCH pour un traitement autonome, sans jamais dépasser les limites prescrites.



DANGER

Blessures graves en cas de projections de pièces liées à la chute de la force d'actionnement / de la pression d'alimentation !

- Il faut s'assurer côté machine que la force d'actionnement / la pression d'alimentation ne baisse pas pendant l'utilisation du produit.
- Lors de l'utilisation du produit en rotation, tenir compte du chapitre « Vitesse de rotation ».
- Si aucune mesure de maintien de la force d'actionnement / pression d'alimentation n'est prise au niveau de la machine, l'utilisation du produit sur cette machine est interdite.
- La notice d'utilisation de la machine-outil doit être respectée.

2.2 Exigences concernant le personnel



AVERTISSEMENT

De graves blessures liées à une manipulation non conforme du produit peuvent survenir en cas de qualification insuffisante du personnel !

- Toutes les activités doivent uniquement être effectuées par du personnel qualifié dans le domaine d'activité correspondant.



AVERTISSEMENT

De graves blessures peuvent être provoquées lors d'un passage de personnes non autorisées dans la zone de travail !

- Tenir les personnes non autorisées éloignées de la zone de travail.
- En cas de doute, parler aux personnes et leur signaler la zone de travail.
- Interrompre le travail tant que des personnes non autorisées se trouvent dans la zone de travail.



REMARQUE

Des dommages matériels graves liés à une manipulation non conforme du produit peuvent survenir en cas de qualification insuffisante du personnel !

- Toutes les activités doivent uniquement être effectuées par du personnel qualifié dans le domaine d'activité correspondant.

Les qualifications suivantes sont spécifiées dans cette notice pour différents domaines d'activité :

Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé est d'effectuer les tâches qui lui sont confiées et d'identifier et d'éviter lui-même les dangers potentiels en mesure grâce à sa formation professionnelle, à ses connaissances et à son expérience, ainsi que grâce à ses connaissances des dispositions pertinentes de la situation.

Spécialiste en hydraulique

Le spécialiste en hydraulique est formé aux domaines d'activité spécifiques dans lesquels il est actif et connaît les normes et dispositions pertinentes.

Le spécialiste en hydraulique peut effectuer des travaux sur des installations hydrauliques et reconnaître et éviter par lui-même les dangers potentiels grâce à sa formation professionnelle et à son expérience.

Spécialiste en pneumatique

Le spécialiste en pneumatique est formé aux domaines d'activité spécifiques dans lesquels il est actif et connaît les normes et dispositions pertinentes.

Le spécialiste en pneumatique peut effectuer des travaux sur des installations pneumatiques et reconnaître et éviter par lui-même les dangers potentiels grâce à sa formation professionnelle et à son expérience.

Électricien

L'électricien est formé aux domaines d'activité spécifiques dans lesquels il est actif et connaît les normes et dispositions pertinentes.

L'électricien peut effectuer des travaux sur des installations électriques et reconnaître et éviter par lui-même les dangers potentiels grâce à sa formation professionnelle et à son expérience.

Apprentis

Les apprentis doivent intervenir sur la machine uniquement sous la surveillance et la direction de spécialistes du domaine d'application correspondant.

Seules les personnes considérées comme étant en mesure d'effectuer leur travail de façon fiable sont autorisées à intervenir comme membre du personnel. Les personnes dont la capacité de réaction est altérée, par exemple par des drogues, de l'alcool ou des médicaments, ne sont pas autorisées à intervenir.

Lors du choix du personnel, respecter les dispositions applicables sur le site d'exploitation concernant l'âge et la profession.

2.3 Utilisation conforme

Le produit est destiné à un montage dans une machine conforme CE avec un équipement de protection séparateur.

Le produit sert uniquement à l'usage décrit dans cette notice [voir chapitre « Utilisation »]. En outre, un usage étendu peut être convenu contractuellement entre le fabricant et l'exploitant.

Le produit doit uniquement être monté, utilisé, entretenu et nettoyé par des membres du personnel formés dans le domaine correspondant [voir chapitre « Exigences relatives au personnel »].

Le produit doit uniquement être utilisé dans le cadre des valeurs techniques spécifiées [voir chapitre « Informations générales » et chapitre « Conditions d'exploitation »].

En outre, les limites d'utilisation du produit ne doivent jamais être dépassées [voir chapitre « Restrictions d'utilisation »].

Le produit doit être entretenu régulièrement [voir chapitre « Plan de maintenance »].

La sécurité de fonctionnement du produit est garantie dans le cadre de l'utilisation conforme en respectant les dispositions de sécurité applicables, dans la mesure du prévisible.

L'utilisation conforme inclut également le respect de toutes les informations de la présente notice.

Toute utilisation non conforme ou autre utilisation du produit est considérée comme un usage abusif et peut provoquer des situations dangereuses.



DANGER

Blessures graves en cas de mauvaise utilisation du produit !

- À utiliser uniquement dans une machine-outil conforme CE avec un équipement de protection séparateur.
- À utiliser uniquement pour l'usage spécifié [voir chapitre « Utilisation »].
- Utilisation du produit uniquement par des professionnels formés dans le domaine de spécialité correspondant [voir chapitre « Exigences concernant le personnel »].
- Ne jamais dépasser les données techniques spécifiées sur le produit [voir chapitre « Informations générales » et le chapitre « Conditions d'exploitation »].
- Les limites d'utilisation du produit ne doivent jamais être dépassées [voir chapitre « Restrictions d'utilisation »].
- Le produit doit être entretenu régulièrement [voir chapitre « Plan de maintenance »].
- À utiliser uniquement avec des composants et / ou des éléments de serrage homologués.



DANGER

Blessures graves provoquées par des projections de pièces lors de la mise en service sans pièce !

- Ne jamais mettre le produit en rotation sans pièce.
- Pour la mise en service, une pièce adaptée doit être serrée sur tous les points de serrage disponibles.

! REMARQUE

Dommmages matériels en cas de mauvaise utilisation du produit !

- À utiliser uniquement dans une machine-outil conforme CE avec un équipement de protection séparateur.
- À utiliser uniquement pour l'usage spécifié [voir chapitre « Utilisation »].
- Utilisation du produit uniquement par des professionnels formés dans le domaine de spécialité correspondant [voir chapitre « Exigences concernant le personnel »].
- Ne jamais dépasser les données techniques spécifiées sur le produit [voir chapitre « Informations générales » et le chapitre « Conditions d'exploitation »].
- Les limites d'utilisation du produit ne doivent jamais être dépassées [voir chapitre « Restrictions d'utilisation »].
- Le produit doit être entretenu régulièrement [voir chapitre « Plan de maintenance »].
- À utiliser uniquement avec des composants et / ou des éléments de serrage homologués.

Les réclamations de toute sorte concernant des dommages provoqués par une utilisation non conforme sont exclues.

Une utilisation non conforme du produit est par exemple

- Si les pièces à usiner ne sont pas serrées correctement.
- Si des personnes sans équipements de protection supplémentaires interviennent sur le produit sans respecter les règles de sécurité, pour usiner une pièce serrée par exemple.
- Si le produit est utilisé pour des machines, des pièces ou des pièces interchangeables non prévues.

2.4 Équipement de protection individuelle

Pour les travaux, il est obligatoire de porter des équipements de protection individuelle pour réduire les risques pour la santé.

Porter les équipements de protection requis pour les travaux correspondants en permanence pendant les travaux.

Les indications spécifiées dans la zone de travail concernant les équipements de protection individuelle doivent être respectées.

À porter par principe : Les équipements suivants doivent être portés par principe pour tous les travaux :



Vêtements de travail

Il s'agit de vêtements de travail serrés avec une faible résistance aux déchirures, avec des manches serrées et sans pièces proéminentes. Ils servent principalement de protection, lorsque des pièces mobiles de la machine pourraient les happer. Ne pas porter de bagues, de colliers et d'autres bijoux.



Chaussures de sécurité

Pour la protection contre les chutes de pièces lourdes et les glissades sur des supports glissants.



Lunettes de protection

Pour protéger les yeux contre les projections de pièces et les éclaboussures de liquides.



Filet en résille

Pour protéger les cheveux longs et éviter qu'ils ne soient coincés dans des pièces rotatives de la machine-outil.

Équipement de protection supplémentaire

En cas de réalisation de travaux spéciaux, des équipements de protection supplémentaires sont nécessaires. Ils sont spécifiés dans les différents chapitres de cette notice. La section suivante décrit ces équipements de protection supplémentaires :



Gants de protection

Pour protéger les mains par exemple contre les frictions, les égratignures, les piqûres ou les blessures profondes ainsi que contre les contacts avec des surfaces chaudes.



Casque de protection

Pour protéger contre les chutes et les projections de pièces et de matériaux.

2.5 Dangers spécifiques

La section suivante décrit les risques résiduels qui résultent du montage du produit dans une machine-outil. Dans tous les cas, les risques résiduels, qui ont été définis dans le cadre d'une analyse des risques de la machine-outil, doivent être spécifiés par l'exploitant.

Respecter les consignes de sécurité mentionnées ici et les avertissements dans les autres chapitres de cette notice d'utilisation pour réduire les risques pour la santé et éviter les situations dangereuses.

Composants mobiles



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de contact avec des composants rotatifs et / ou mobiles !

- Ne pas ouvrir les couvercles ou les portes coulissantes pendant le fonctionnement.
- Ne pas toucher les composants rotatifs et / ou en mouvement pendant le fonctionnement.
- Respecter les dimensions de l'interstice pour les composants mobiles.
- Avant d'ouvrir les recouvrements, veiller à ce qu'aucune pièce ne bouge.

Course



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement provoquées par la course du produit !

- Ne jamais passer les mains dans la zone des pièces mobiles.
- Éviter d'exécuter le processus de serrage de façon incontrôlée [par exemple avec un montage incorrect de l'alimentation en énergie ou avec une programmation incorrecte].

Serrage de pièce insuffisant



DANGER

Blessures graves en cas de projections de pièces provoquées par un serrage de pièce insuffisant !

- Les ébauches de pièces ne doivent pas se trouver en-dehors de la portée du diamètre.
- Le serrage de la pièce ne doit pas être effectué en-dehors des limites définies [voir chapitre « Restrictions d'utilisation »].
- Les valeurs de performance maximales ne doivent pas être dépassées [voir chapitre « Informations générales »].

Serrage de pièce insuffisant



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de rupture des composants individuels du produit en cas de pression d'alimentation trop élevée !

- Contrôler régulièrement la pression d'alimentation et l'ajuster le cas échéant.

Pièces tranchantes



AVERTISSEMENT

Blessures graves par coupure par des pièces et des arêtes tranchantes !

- Le montage des pièces individuelles doit uniquement être effectué par des spécialistes qualifiés du domaine d'activité correspondant.
- Les équipements de protection suivants doivent être portés en plus de l'équipement de base :



2.6 Autres consignes de sécurité



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de desserrage pendant la rotation !

- Ne jamais desserrer la pièce lorsque la machine est en rotation.



AVERTISSEMENT

Blessures graves liées à une fuite de substances sous haute pression en cas d'éléments d'étanchéité absents / endommagés !

- Vérifier que tous les éléments d'étanchéité pour les raccords de fluides sont présents et non endommagés.
- Lubrifier les éléments d'étanchéité avant chaque montage et à chaque maintenance.



AVERTISSEMENT

Graves blessures à la tête en se penchant dans l'espace de travail de la machine !

- Ne se pencher dans l'espace de travail de la machine que si aucun outil tranchant ou objet pointu ne s'y trouve ou le cas échéant s'ils sont couverts.
- Ne jamais passer des parties du corps sous des pièces présentant un risque de chute dans l'espace de travail de la machine.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de blocage de parties du corps dans des broches rotatives de la machine !

- Ne jamais saisir le produit alors que la broche de la machine est toujours en rotation.
- Avant de travailler sur le produit, veiller à ce que la broche de la machine ne puisse pas être démarrée.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de passage des membres dans les fentes et les perçages !

- Ne jamais passer les membres dans les fentes ou les perçages.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par des projections de pièces en cas de desserrage !

- Desserrer uniquement la pièce si elle est sécurisée contre les chutes.



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par l'utilisation de produits endommagés ou de leurs composants et accessoires !

- Contrôler régulièrement l'absence de dommages visibles sur les produits ou leurs composants et accessoires [voir chapitre « Contrôles » et chapitre « Nettoyage »].
- L'utilisation de produits endommagés, de leurs composants endommagés et / ou des accessoires endommagés est interdite.
- Signaler immédiatement les dommages à l'exploitant.
- Les composants / accessoires endommagés doivent être remplacés par des pièces de rechange d'origine / accessoires d'origine du fabricant.



ATTENTION

Blessures par coupure provoquées par des bords tranchants et des arêtes en cas d'usure ou d'ajustements répétés !

- Éliminer les bords tranchants et les arêtes.
- Remplacer les composants usés par des pièces de rechange d'origine du fabricant si nécessaire.



ATTENTION

Blessures provoquées par des glissements à cause de fuites de fluides !

- Vérifier que toute fuite de fluide est exclue.
- Vidanger le produit.



REMARQUE

Dommages matériels graves sur la machine-outil / le produit par des projections de pièces en cas de desserrage pendant la rotation !

- Desserrer la pièce uniquement lorsque la machine n'est pas en rotation.



REMARQUE

Dommages matériels en cas d'ouverture des mauvaises vis !

- Les vis sécurisées avec un agent de scellage ne doivent pas être ouvertes.

2.7 Vis



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par l'éjection de vis positionnées sur l'axe radial et de tiges filetées en cas de montage / manipulation non conforme !

- Les vis sécurisées avec un agent de scellage ne doivent pas être ouvertes.
- Les vis et tiges filetées installées de façon radiale sur le produit qui ont été collées doivent à nouveau être sécurisées avec une fixation de vis classique à résistance moyenne et être serrées avec le couple de serrage prescrit [voir marquage ou chapitre « Couples de serrage des vis »]. Avant de remonter l'ensemble, la vis et le filetage femelle doivent être nettoyés et dégraissés.
- Les vis et tiges filetées installées de façon radiale qui ne sont ni sécurisées ni collées avec de l'agent de scellement doivent être serrées avec le couple de serrage prescrit [voir marquage ou chapitre « Couples de serrage des vis »].
- En cas de doute, contacter immédiatement le fabricant pour déterminer la suite de la procédure.

2.8 Fonctionnalité



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas d'encrassement important du produit !

- Les consignes et intervalles de nettoyage doivent impérativement être respectés [voir chapitre « Nettoyage »].

2.9 Protection de l'environnement



REMARQUE

Dommmages conséquents pour l'environnement en cas de mauvaise manipulation ou d'élimination inappropriée de substances néfastes pour l'environnement !

- Si des substances néfastes pour l'environnement sont déversées accidentellement dans l'environnement, des mesures adaptées doivent être prises immédiatement.
- En cas de doute, signaler les dommages aux autorités communales compétentes.

Les substances dangereuses pour l'environnement suivantes sont utilisées :

Lubrifiants, agents auxiliaires et agents d'exploitation

Les lubrifiants comme les graisses et les huiles peuvent contenir des substances toxiques. Ils ne doivent pas être déversés dans l'environnement.

Les substances nocives pour l'environnement doivent être éliminées de façon conforme [voir chapitre « Mise au rebut »].

3 Données techniques

3.1 Informations générales

Taille	Zone de serrage [mm]	Course de desserrage axiale [mm]	Réserve de serrage axiale [mm]	Course d'ouverture radiale dans Ø [mm]	Course de réserve radiale dans Ø [mm]	Poids total [kg]	Dimensions [longueur x largeur x hauteur] [mm]	Couple maximum [min^{-1}]	Pression d'alimentation $p_{max.}$ [bar]	Force de serrage axiale $F_{ax.max.}$ [kN]	Force de serrage radiale $F_{rad.max.}$ [kN]	Qualité d'équilibrage G dans n niveaux
42	4-42	2,5	2	0,6	1,0	12	154 x 154 x 120	1000	40	35	80	30/1
52	3-52	2,5	2	0,6	1,0	12	154 x 154 x 120	1000	40	35	80	30/1
65	3-65	2,5	2	0,6	1,0	15	174 x 174 x 130	1000	40	45	105	30/1
80	5-80	2,5	2	0,6	1,0	17,5	186 x 186 x 130	1000	40	50	115	30/1
100	15-100	5	3	2,0	1,5	29	229 x 229 x 140	1000	40	65	150	30/1

Tableau 1: Données techniques

3.2 Valeurs de puissance



REMARQUE

Dommages matériels sur les produits utilisés et / ou la machine-outil en cas de dépassement des valeurs de performance maximales !

- Les valeurs de performance maximales du produit ne doivent pas être dépassées.
- Ne pas dépasser les valeurs de performance les plus faibles parmi les valeurs maximales pour tous les produits utilisés.
- Utiliser le produit uniquement dans des machines-outils avec des valeurs de performance identiques.



INFORMATION

Les indications concernant les valeurs de performance maximales sont spécifiées sur le produit.

Si les valeurs de performance ne sont plus lisibles à cause d'une influence abrasive, elles sont disponibles dans la notice d'utilisation.

Les forces d'actionnement atteignables peuvent varier en fonction du statut de maintenance [statut de lubrification et degré d'encrassement] du produit [voir chapitre « Plan de maintenance »].

Les forces de serrage réalisables, découlant des forces d'actionnement, doivent être vérifiées régulièrement. Pour cela, des mesures de la force de serrage statique doivent être réalisées.

La force de serrage mesurée doit se trouver dans la plage admissible [voir chapitre « Diagramme de force de serrage »].

3.3 Qualité d'équilibrage

Le produit est équilibré en usine [qualité d'équilibrage voir chapitre « Informations générales »].



DANGER

Blessures graves en cas de projections de pièces provoquées par des produits mal équilibrés !

- Les pièces à révolution non symétrique ne doivent pas être serrées ou uniquement en accord avec le fabricant.
- Les vis d'équilibrage et les poids d'équilibrage installés sur le produit ne doivent en aucun cas être retirés.



REMARQUE

Domages matériels en cas d'usinage avec des produits mal équilibrés !

- Les pièces à révolution non symétrique ne doivent pas être serrées ou uniquement en accord avec le fabricant.
- Les vis d'équilibrage et les poids d'équilibrage installés sur le produit ne doivent en aucun cas être retirés.

3.4 Vitesse de rotation

Le produit est homologué pour une utilisation par rotation en tournage.

La vitesse de rotation maximum est marquée sur le produit [vitesse de rotation maximale voir chapitre « Informations générales »].

Une utilisation sûre du produit en mouvement n'est assurée que si, en plus de la sécurisation de la force d'actionnement / de la pression d'alimentation, la position du piston est interrogée.

Lorsque le produit tourne, le piston ne doit jamais se trouver dans une position finale du produit. L'interrogation de la position du piston se fait au moyen d'air comprimé qui commande une buse de mesure PEL installée dans le produit. Côté machine, il faut disposer à cet effet d'un système PEL et d'une conduite d'alimentation pour l'air comprimé vers la buse de mesure. Selon le fabricant du système PEL, un pressostat PEL est également nécessaire pour assurer une détection fiable de la position du piston.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas d'utilisation non conforme du produit !

- Faire tourner le produit uniquement en faisant attention aux alimentations en fluides.
- En cas d'utilisation des raccords latéraux, le produit ne doit jamais être tourné.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de combinaison incorrecte de plusieurs produits !

- La valeur la plus faible parmi toutes les vitesses de rotation maximales indiquées pour les produits combinés doit toujours être respectée.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de perte de la force de serrage liée à la force centrifuge !

- Ne jamais mettre le produit en rotation sans pièce.
- En cas de points de serrage multiples, serrer une pièce adaptée sur chacun.
- Ajuster les forces d'usinage le cas échéant.

3.5 Diagramme de la force de serrage

Le diagramme de la force de serrage indique la plage admissible dans laquelle la force de serrage axiale doit évoluer en fonction de la force d'actionnement axiale.

Le diagramme de la force de serrage inclut les influences de la friction et du diamètre de serrage.



AVERTISSEMENT

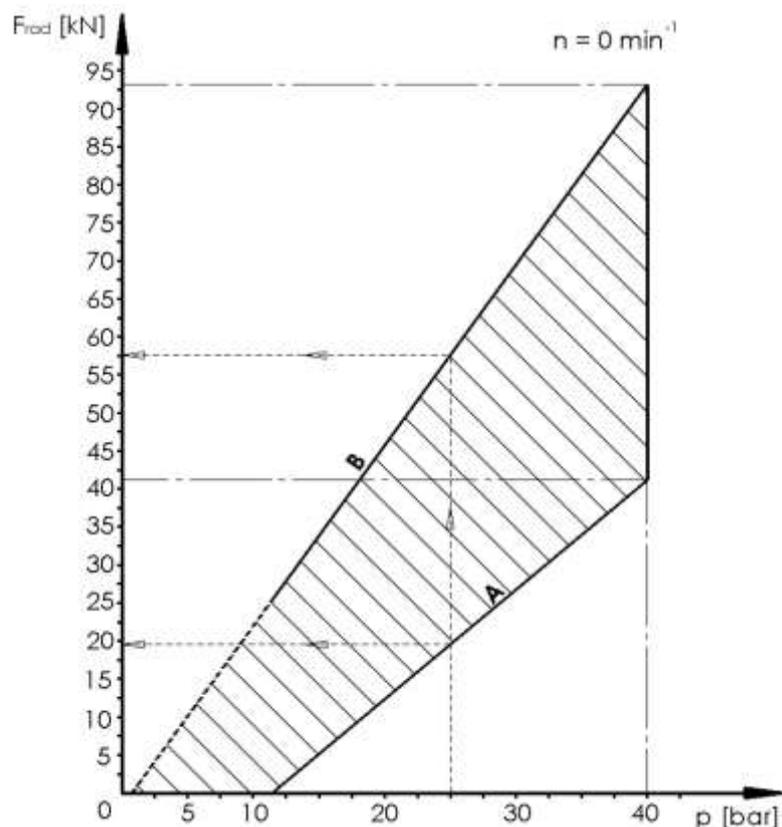
Blessures graves en cas de force de serrage trop faible !

- Les valeurs mesurées pour la force de serrage radiale F_{rad} doivent être situées dans la plage admissible.
- Si les valeurs calculées sont en-dehors de la plage admissible, le produit doit impérativement être nettoyé [voir chapitre « Nettoyage »] et un nouveau contrôle de la force de serrage doit être effectué.
- Si les valeurs calculées après le nettoyage sont hors de la plage admissible, contacter le fabricant.

3.5.1 Taille 42 / 52

Exemple de lecture :

En cas de pression d'alimentation p de 25 bars la force de serrage radiale F_{rad} est comprise dans une plage entre 19 kN et 58 kN.



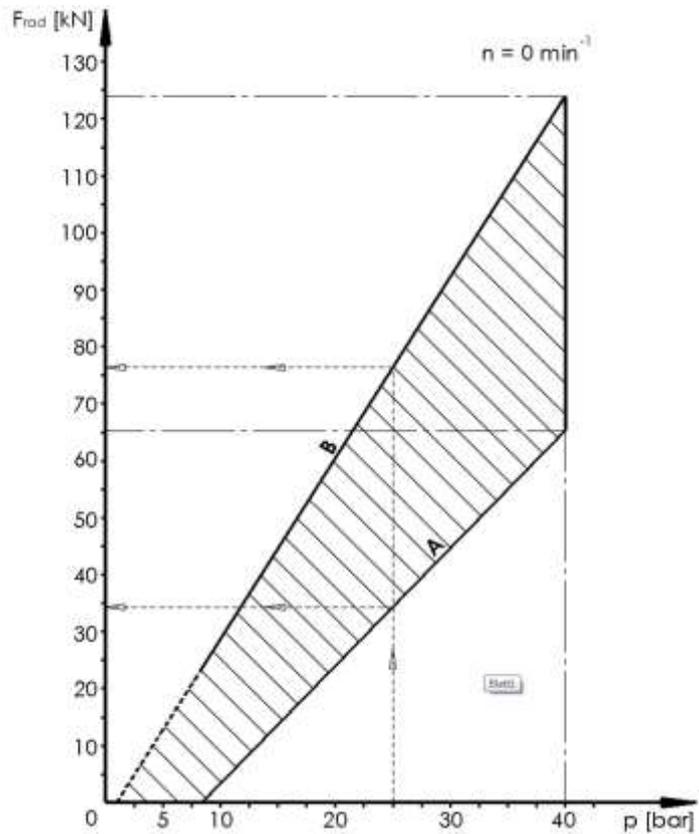
- A Valeur limite inférieure
B Valeur limite supérieure

3.5.2 Taille 65

Exemple de lecture :

En cas de pression d'alimentation p de 25 bars la force de serrage radiale F_{rad} est comprise dans une plage entre 34 kN et 76 kN.

- A Valeur limite inférieure
- B Valeur limite supérieure

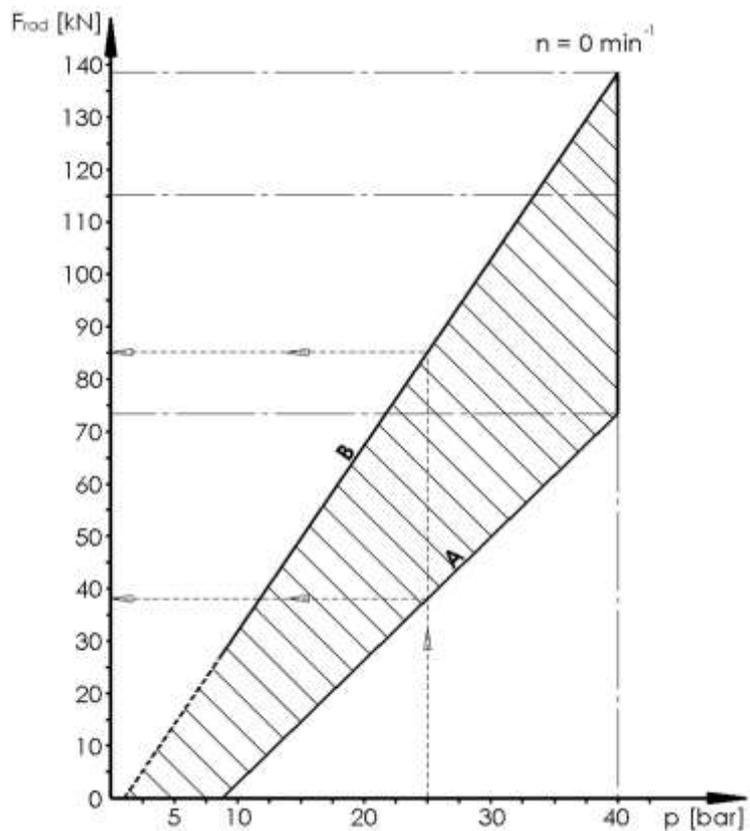


3.5.3 Taille 80

Exemple de lecture :

En cas de pression d'alimentation p de 25 bars la force de serrage radiale F_{rad} est comprise dans une plage entre 38 kN et 85 kN.

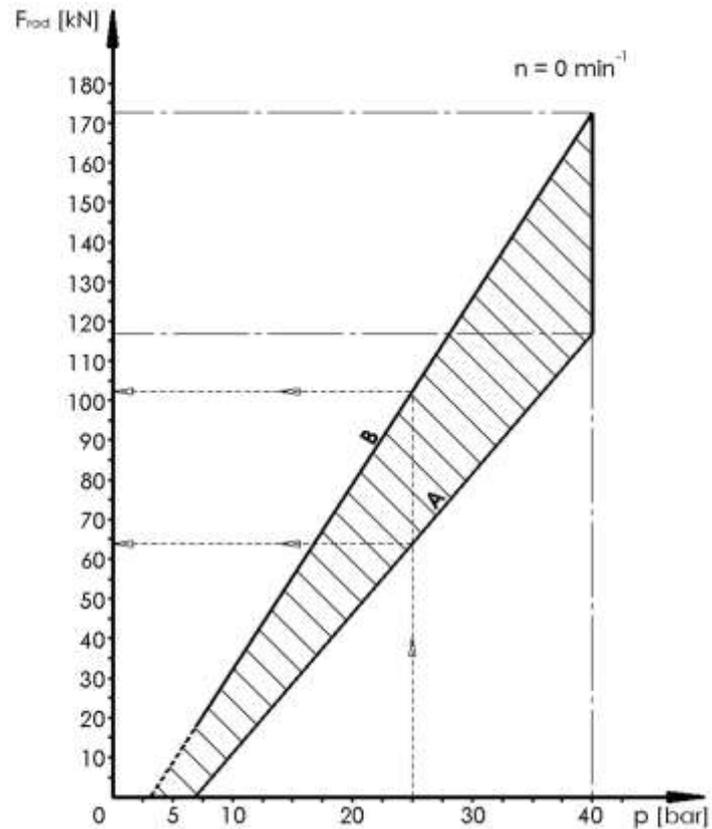
- A Valeur limite inférieure
- B Valeur limite supérieure



3.5.4 Taille 100

Exemple de lecture :

En cas de pression d'alimentation p de 25 bars la force de serrage radiale F_{rad} est comprise dans une plage entre 64 kN et 104 kN.



- A Valeur limite inférieure
- B Valeur limite supérieure

3.6 Conversion Pression d'alimentation - Force d'actionnement

Pour effectuer les bons réglages de la machine, il est nécessaire de convertir la pression d'alimentation en force d'actionnement ou inversement.

3.6.1 Nomenclature

Description brève	Unité	Explication
F_{ax}	kN	Force d'actionnement axiale
$F_{ax max}$	kN	Force d'actionnement axiale maximale
p	bar	Pression d'alimentation
p_{max}	bar	Pression d'alimentation maximale

Tableau 2: Nomenclature Conversion Pression d'alimentation - Force d'actionnement

3.6.2 Calcul

Pour calculer la pression d'alimentation à régler pour atteindre une certaine force d'actionnement, la formule suivante s'applique :

$$p = \frac{p_{max} * F_{ax}}{F_{ax max}}$$



INFORMATION

La pression d'alimentation maximale p_{max} et la force d'actionnement maximale $F_{ax max}$ sont spécifiées dans le chapitre « Informations générales ».

Pour calculer la force d'actionnement correspondant à la pression d'alimentation définie, la formule suivante s'applique :

$$F_{ax} = \frac{F_{ax max} * p}{p_{max}}$$



INFORMATION

La pression d'alimentation maximale p_{max} et la force d'actionnement maximale $F_{ax max}$ sont spécifiées dans le chapitre « Informations générales ».

3.6.3 Exemple de calcul

Mandrin à tête de serrage

- HYDROK taille 52

Force d'actionnement

- Force d'actionnement à régler $F_{ax} = 20kN$

Calcul

$$p = \frac{p_{max} * F_{ax}}{F_{ax max}} = \frac{40bar * 20kN}{35kN} = 23bar$$

3.6.4 Schéma Pression d'alimentation - Force d'actionnement

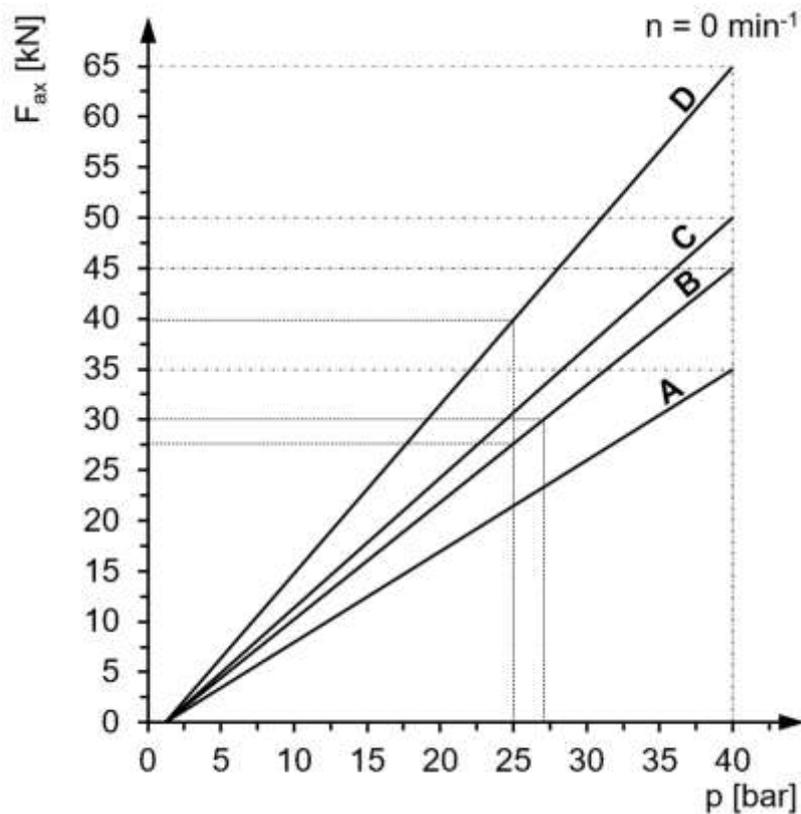
Exemple de lecture 1 :

En cas de pression d'alimentation de 25 bars, la force d'actionnement axiale pour la taille 65 est de 27,5 kN et de 40 kN pour la taille 100.

Exemple de lecture 2 :

Si la force d'actionnement axiale requise est de 30 kN, une pression d'alimentation de 27 bars est nécessaire pour la taille 65.

- A Taille 42 / 52
- B Taille 65
- C Taille 80
- D Taille 100



3.7 Conditions d'exploitation

Indication	Valeur	Unité
Plage de température ambiante	15 - 65	°C
Température de la pièce	≤ 80	°C
Humidité de l'air	≤ 80	%

Tableau 3: Conditions d'exploitation

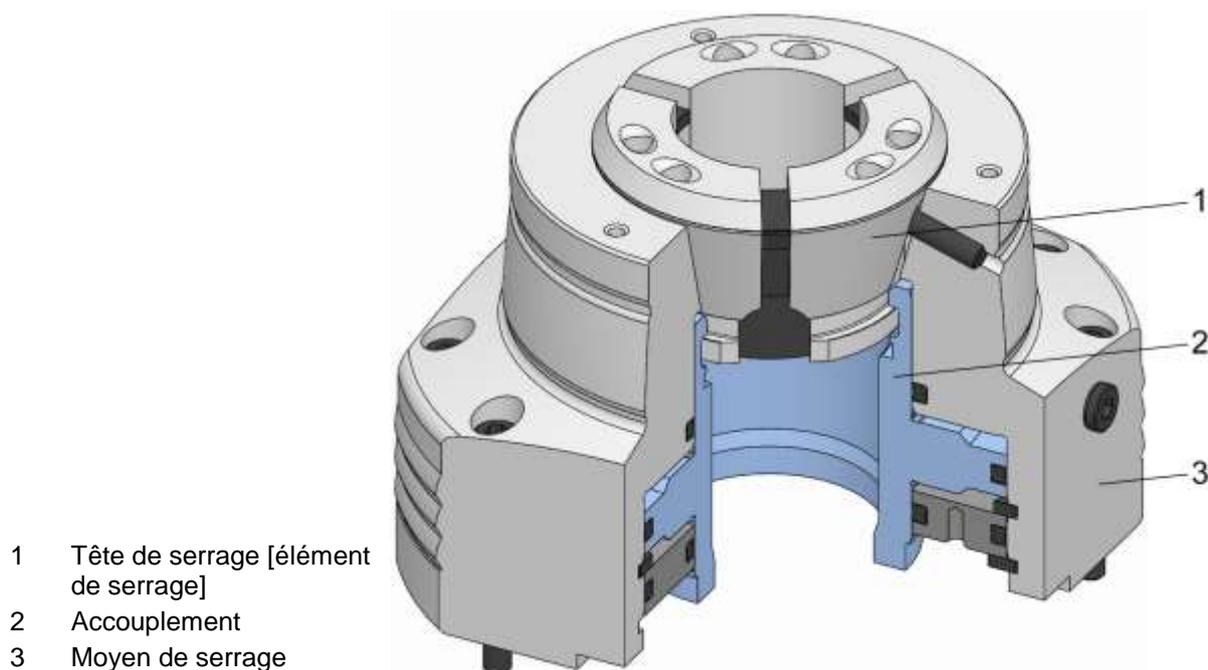
3.8 Désignation du type

La désignation de type se trouve sur le produit et comprend les informations suivantes :

- Fabricant
- Désignation produit
- Numéro d'identification [indiqué par le symbole #]
- Année de fabrication
- Couple maximum n [min^{-1}]
- Force d'actionnement maximale $F_{ax\ max}$ [kN]
- Force de serrage maximale $F_{rad\ max}$ [kN]
- Pression d'alimentation maximale p_{max} [bar]

4 Structure et fonction

4.1 Aperçu et description brève



Le moyen de serrage est vissé avec le plateau de la machine.

Les alimentations en fluides sont raccordées au moyen de serrage.

L'élément de serrage a été installée dans le moyen de serrage avec un dispositif de changement adapté et serre la pièce à usiner.

L'élément de serrage effectue un mouvement axial en direction lors du serrage.

L'accouplement mobile tire l'élément de serrage dans le cône fixe.

4.2 Accessoires requis

4.2.1 Tête de serrage

La tête de serrage sert à accueillir la pièce à usiner. Elle est composée de segments durs en acier et en caoutchouc qui sont reliés par vulcanisation.

En fonction des exigences de la pièce à usiner, la tête de serrage est disponible dans différentes tailles et avec différents profils et perçages.

4.3 Accessoires en option

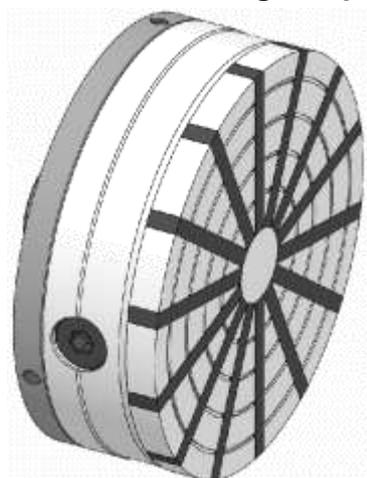
L'accessoire en option suivant est disponible en fonction de la taille du produit.

4.3.1 Module en mors



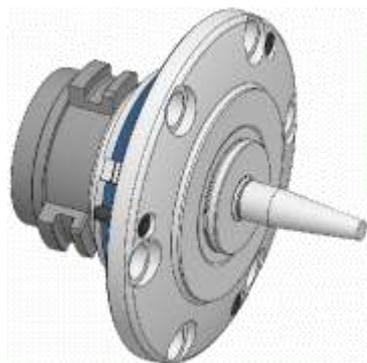
Le module en mors sert d'adaptation des moyens de serrage pour l'utilisation de mors de serrage. Ce dernier permet d'étendre la plage de serrage du diamètre du mandrin.

4.3.2 Module magnétique



Le module magnétique sert d'élément d'adaptation pour utiliser des matériaux ferromagnétiques pour l'usinage en rectification ou en tournage.

4.3.3 MANDO Adapt



L'adaptation du MANDO Adapt permet le serrage intérieur de la pièce.

4.3.4 Adaptation du cône morse



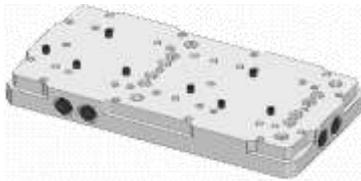
Grâce à l'adaptation du cône morse, il est possible de réaliser des adaptations via un raccord de cône morse.

4.3.5 Adaptation d'un entraîneur frontal



L'adaptation d'un entraîneur frontal permet d'usiner la pièce sur toute sa longueur.

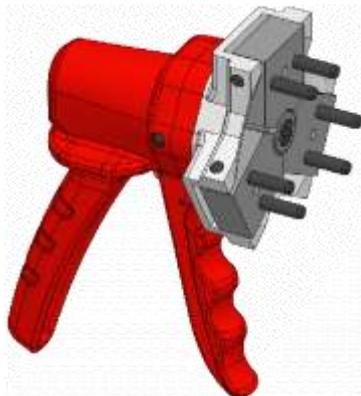
4.3.6 Plaque de serrage multiple



La plaque de serrage multiple sert à monter jusqu'à quatre moyens de serrage hydrauliques dans une disposition en série ou en carré.

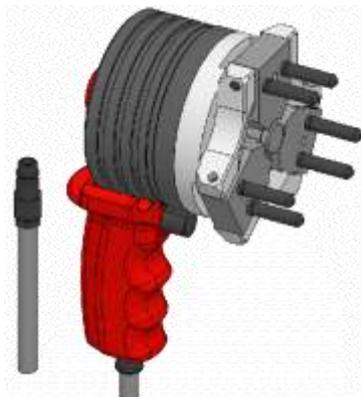
4.4 Équipement spécial

4.4.1 Dispositif de changement manuel



Les tiges du dispositif de changement sont utilisés dans les perçages interchangeables dans la tête de serrage. Le dispositif de changement est actionné par la force manuelle. En fonction de la taille, le dispositif de changement est conçu pour un actionnement à une ou à deux mains. La tête de serrage est serrée de façon fixe dans le dispositif de changement et peut être utilisée dans le moyen de serrage après avoir été montée à l'intérieur à l'aide du dispositif de changement

4.4.2 Dispositif de changement pneumatique



Les tiges du dispositif de changement sont utilisés dans les perçages prévus dans la tête de serrage. Le dispositif de changement est actionné par l'air comprimé. En fonction de la taille, le dispositif de changement est conçu pour un actionnement à une ou à deux mains. La tête de serrage est serrée de façon fixe dans le dispositif de changement et peut être utilisée dans le moyen de serrage après avoir été montée à l'intérieur à l'aide du dispositif de changement.

5 Utilisation et limites d'utilisation

5.1 Utilisation

Le produit est un moyen de serrage qui doit uniquement être utilisé pour serrer une pièce à des fins d'usinage par enlèvement de copeaux.

Le produit doit fonctionner uniquement avec un fluide adapté.

En plus de son usage général, le présent produit a été conçu et développé pour une application spéciale et documentée [voir schéma de la situation de serrage ou confirmation de commande].

Les autres domaines d'application nécessitent une autorisation explicite par le fabricant.

À l'aide des adaptations des moyens de serrage correspondantes du fabricant, le moyen de serrage peut être modifié rapidement pour un autre serrage.

5.2 Limites d'utilisation

Dans le domaine de l'usinage par enlèvement de copeaux des pièces, le mandrin à tête de serrage est soumis à des limites dans le cadre de son utilisation.

Dans le détail, quatre limites à analyser indépendamment doivent être vérifiées avant d'utiliser le mandrin à tête de serrage.

5.2.1 Nomenclature

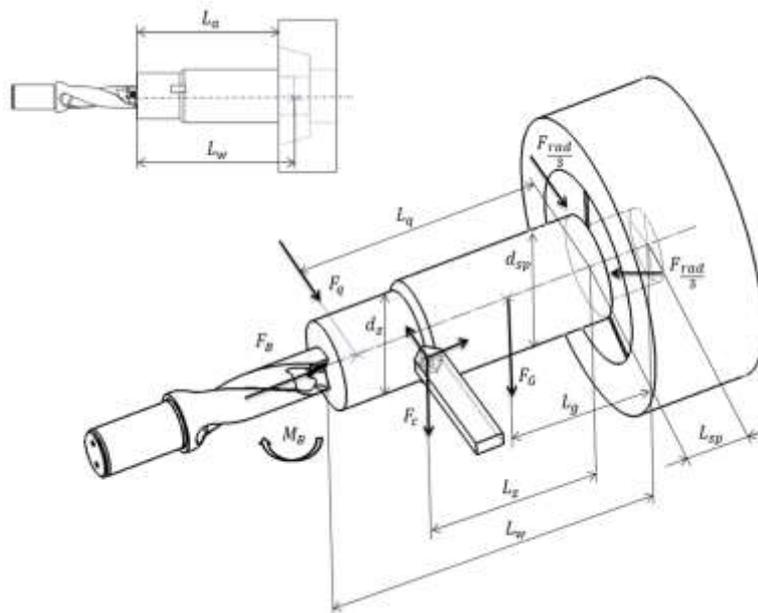
Descrip- tion brève	Unité	Explication
a_p	<i>mm</i>	Opération de tournage avec profondeur de coupe
c	-	Facteur de contact
D	<i>mm</i>	Diamètre de serrage de la tête de serrage
D_B	<i>mm</i>	Diamètre du foret
d_{sp}	<i>mm</i>	Diamètre de serrage
d_z	<i>mm</i>	Diamètre d'enlèvement de copeaux de l'opération de tournage
f	<i>mm</i>	Avance / rotation de l'opération de tournage Avance / coupe de l'opération de perçage
F_{ax}	<i>kN</i>	Force d'actionnement axiale
F_B	<i>N</i>	Force d'avance de l'opération de perçage

Description brève	Unité	Explication
F_c	N	Force de coupe de l'opération de tournage
$F_{c\ max}$	N	Force de coupe maximale de l'opération de tournage
f_{fz}	N	Supplément de force de serrage pour la compensation de la rotation
F_G	N	La pesanteur de la pièce à usiner
f_n	mm	Avance / rotation de l'opération de perçage
F_q	N	Force transversale
$F_{q\ max}$	N	Force transversale maximum admissible
F_{rad}	N	Force de serrage radiale
$F_{rad\ erf}$	N	Force de serrage radiale requise
F_{sk}	N	Force de serrage pour éviter que la pièce ne se soulève
F_{sz}	N	Force de serrage pour absorber la force et les moments de coupe lors de la rotation ou du perçage en direction de l'axe du mandrin.
F_t	kN	Force de la contre-poupée
$F_{t\ max}$	kN	Force maximale de la contre-poupée
k_c	$\frac{N}{mm^2}$	Force de coupe spécifique
L	mm	Longueur totale du mandrin
L_a	mm	Longueur de serrage
L_g	mm	Distance point fort « Pièce – Point de serrage »
L_q	mm	Distance « Usinage par perçage radial - Point de serrage »
L_{sp}	mm	Longueur de serrage
$L_{sp\ min}$	mm	Longueur de serrage minimum requise
$L_{sp\ v}$	mm	Longueur de serrage totale
L_w	mm	Longueur de la pièce
L_v	mm	Longueur du déport de la tête de serrage

Description brève	Unité	Explication
L_z	mm	Distance « Point d'usinage - Point de serrage » lors de la rotation
m	kg	Dimensions de la tête de serrage
M_B	Nmm	Couple de rotation de l'opération par perçage
M_q	Nm	Couple lié à la force transversale sur l'axe du mandrin
$M_{q\ max}$	Nm	Couple maximum lié à la force transversale sur l'axe du mandrin
m_w	kg	Dimensions de la pièce
$m_{w\ max}$	kg	Dimensions maximales de la pièce
n	min^{-1}	Vitesse de rotation
P	-	Identifiant d'usinage
r_s	m	Distance centre de masse du segment de la tête de serrage par rapport à l'axe rotatif du mandrin
S	-	Facteur de dispersion de la force de serrage
μ_a	-	Coefficient de friction dans le sens axial
μ_t	-	Coefficient de friction dans le sens radial

Tableau 4: Nomenclature des limites d'utilisation

Le schéma suivant sert à la représentation graphique des forces et couples utilisés dans les exemples ci-après :



$$F_G [N] = m_w [kg] * 9,81 \left[\frac{m}{s^2} \right]$$

5.2.2 Première limite [longueur de la pièce]

La longueur de serrage maximale, qui doit être usinée sans l'aide d'une lunette ou d'une contre-poupée, correspond au maximum à 6 fois le diamètre de serrage.

5.2.3 Deuxième limite [masse de la pièce]

La masse maximale de la pièce dépend de la taille du mandrin à tête de serrage [voir Tableau 5].

[Les valeurs s'appliquent aux pièces individuelles ; des valeurs limites spéciales s'appliquent pour l'usinage en barres]

Taille du mandrin à tête de serrage	Dimensions maximales de la pièce $m_w max [kg]$	
	Utilisation horizontale	Utilisation verticale
32	12	18
42	20	30
52	28	40
65	40	60
80	50	75
100	65	100
125	80	120

Taille du mandrin à tête de serrage	Dimensions maximales de la pièce $m_{w\ max} [kg]$	
	Utilisation horizontale	Utilisation verticale
140	100	150
160	120	180

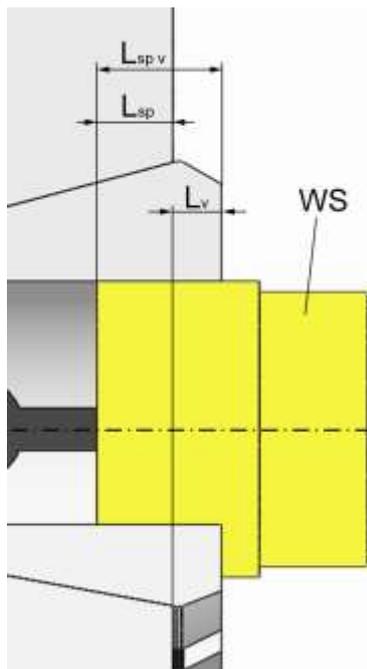
Tableau 5: Dimensions maximales de la pièce

5.2.4 Troisième limite [longueur de serrage]

La longueur de serrage ne doit pas être inférieure à la longueur de serrage minimum requise $L_{sp} \geq L_{sp\ min}$.

La longueur du déport de la tête de serrage L_v n'est pas du tout prise en compte.

Si les perçages de serrage sont décalés [perçage de tête], il faut tenir compte du dégagement éventuel de la tête de serrage lors du calcul de la longueur de serrage.



WS Pièce à usiner

La longueur de serrage est calculée de la façon suivante :

$$L_{sp} = L_{sp\ v} - L_v$$

De façon générale, cela $L_{sp} \geq 0,08 * d_{sp}$ s'applique

En outre, ce qui suit s'applique **également** :

$L_{sp} \geq 2,8mm$ [en cas d'utilisation de têtes de serrage avec un alésage de serrage lisse]

$L_{sp} \geq 13mm$ [en cas d'utilisation de têtes de serrage avec des rainures longitudinales et transversales]

En cas d'utilisation de têtes de serrage avec une première galerie fermée, des spécifications différentes s'appliquent et peuvent être encore plus élevées. Ces spécifications doivent être demandées au fabricant si nécessaire.

$L_{sp} \geq 7mm$ [en cas d'utilisation de têtes de serrage avec un quadrillage en Z]

$L_{sp} \geq 5mm$ [en cas d'utilisation de têtes de serrage avec un quadrillage en F]

Si une autre longueur de serrage plus courte et différente de celle est prévue dans le schéma de la situation de serrage par HAINBUCH, elle doit être vérifiée à l'aide des contraintes spécifiques de ce cas et être jugée suffisante.

5.2.5 Quatrième limite [forces]

Le calcul des forces extérieures exercées sur la pièce est expliqué dans la méthode de calcul suivante.

Il s'agit de déterminer si

1. la force de serrage requise pour absorber les forces extérieures et les couples par le moyen de serrage peut être appliquée.
2. le moyen de serrage ne subit pas de dommages visibles ou invisibles liés aux forces extérieures.

Les forces et les couples exercés sur la tête de serrage et en dernier sur le mandrin de serrage sont essentiellement

- a) des forces et couples d'usinage à absorber
- b) de la pesanteur de la pièce elle-même,
- c) des forces centrifuges compte tenu du poids de la tête de serrage
- d) le cas échéant des forces de contre-poupée

Principes de base pour les forces extérieures



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de non-respect des principes de base pour un usinage par enlèvement de copeaux sécurisé !

- Pour un usinage par enlèvement de copeaux sécurisé, les principes doivent être respectés en permanence.

Les principes de base suivants doivent être respectés :

1er principe

$$F_{rad} \geq F_{rad\ erf}$$

ET

2ème principe

$$F_t \leq F_{t\ max}$$

ET

3ème principe

$$F_c \leq F_{c\ max}$$

[Pertinent pour l'usinage par rotation ou pour une opération de perçage axial.]

ET

4ème principe

$$F_q \leq F_{q\ max}$$

[Pertinent pour une opération de perçage radiale, alignée sur le centre ou pour une charge équivalente. Si les forces radiales et les couples en résultant ne sont pas alignés sur le centre, cela peut être pris en compte par une quasi-force de coupe en-dehors du centre.]

ET

5ème principe

$$M_q \leq M_{q \max}$$

[Pertinent pour une opération de perçage radiale, alignée sur le centre ou pour une charge équivalente. Si les forces radiales et les couples en résultant ne sont pas alignés sur le centre, cela peut être pris en compte par une quasi-force de coupe en-dehors du centre.]

Pour ces principes de base, on considère que le mandrin à tête de serrage est utilisé pour un usinage par rotation ou un usinage par perçage axial ou radial sur la pièce. Il n'est pas exclu par principe d'utiliser le mandrin à tête de serrage également pour d'autres opérations d'usinage, comme les contournages ou les tréflages par exemple. L'opérateur doit cependant s'assurer que les forces et couples générés soient comparés avec les valeurs équivalentes admissibles d'un usinage par rotation ou par perçage afin de vérifier la fiabilité de l'application.

5.2.5.1 Concernant le principe 1 : $F_{rad} \geq F_{rad \text{ erf}}$

Définition de la force de serrage nécessaire

Pour définir la force de serrage nécessaire $F_{rad \text{ erf}}$ sous vitesse de rotation, les équations suivantes s'appliquent.

Les équations s'appliquent aussi bien pour les opérations de rotation longitudinales que pour les opérations de surfacage. Les opérations de perçage à l'avant des pièces peuvent également être calculées. Les usinages superposés et simultanés par plusieurs outils par exemple ou les revolvers doivent également être superposés par calcul, cela signifie que les forces de serrage radiales requises pour les différents usinages individuels doivent être additionnées.

Les usinages par perçage et par rotation axiaux se superposent cependant rarement, car ils ne peuvent généralement pas être exécutés simultanément compte tenu des sens de rotation opposés.

Pour le calcul, le point avec les forces les plus élevées, soit le moment le plus défavorable de l'usinage doit être utilisé comme base de calcul. En cas de doute, il faut examiner plusieurs situations de coupe pour enregistrer les plus défavorables.

Si des opérations de perçage radiales doivent être effectuées, en plus de la définition de la force de serrage radiale requise $F_{rad \text{ erf}}$, principalement le contrôle de la force transversale exercée F_q et le couple qui en résulte M_q jouent un rôle essentiel.

Largeur d'expansion de la force de serrage

Le facteur de largeur d'expansion de la force de serrage S est spécifié dans le tableau suivant.

Les valeurs pour le facteur de largeur d'expansion s'appliquent à un état de fonctionnement faisant régulièrement l'objet d'un entretien et d'une lubrification conformément à la notice d'utilisation.

Si la force de serrage radiale est mesurée avant chaque mise en service et en continu tous les 100 serrages à l'aide d'un équipement de mesure adapté, il est possible de travailler avec le facteur de largeur d'expansion de la force de serrage réduite « vérifiée » spécifiée.

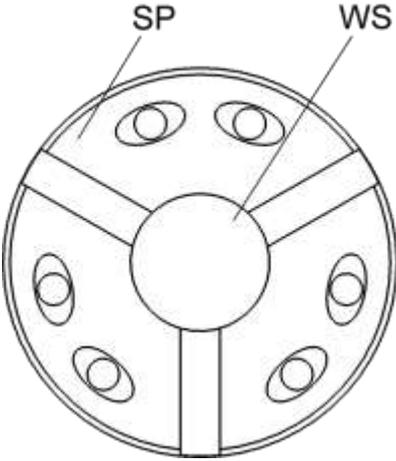
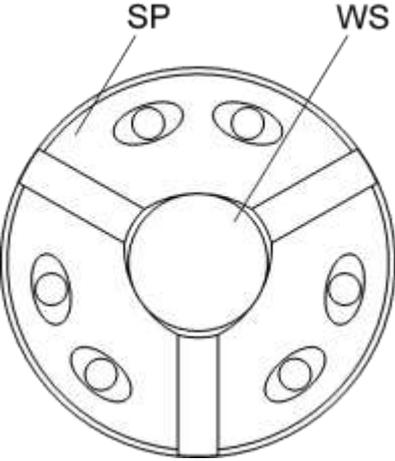
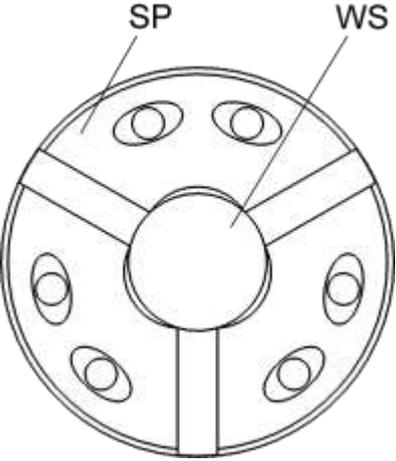
Taille du mandrin à tête de serrage	Réserve de serrage radiale dans le diamètre [mm]	Facteur de largeur d'expansion de la force de serrage S	Facteur de largeur d'expansion de la force de serrage S « vérifié »
32	1,0	2,8*	1,3
42	1,0	2,0*	1,3
52	1,0	2,0*	1,3
65	1,0	1,6*	1,3
80	1,0	1,6*	1,3
100	1,5	1,45	1,3
125	2,5	1,45	1,3
140	1,5	1,45	1,3
160	1,5	1,45	1,3

* Si la réserve de serrage radiale du mandrin à tête de serrage n'est utilisée que jusqu'à une limite de 50 % compte tenu de pièces aux dimensions précises, le facteur d'expansion de la force de serrage peut être réduit avec le facteur 0,85 [exemple : Taille 52 : $S = 2,0 * 0,85 = 1,7$].

Tableau 6: Largeur d'expansion de la force de serrage

Facteur de contact

Le facteur de contact est indiqué dans les tableaux suivants en fonction de la forme / du cas de contact.

Ajustement fin	Selle	Siège à portée conique
Le diamètre de serrage de la tête de serrage correspond au diamètre de serrage sur la pièce.	Le diamètre de serrage de la tête de serrage est supérieur au diamètre de serrage sur la pièce.	Le diamètre de serrage de la tête de serrage est inférieur au diamètre de serrage sur la pièce.
		

WS Pièce à usiner

SP Élément de serrage

Tableau 7: Cas de Formes / cas de contact

Facteur de contact <i>c</i>	Conditions d'usage	Forme de contact	
		Ajustement fin et selle	Siège à portée conique
Tête de serrage lisse	Sec	1,1	1,0
	Humide* / MMS**	1,3	1,2
Tête de serrage avec Rainures longitudinales et transversales	Sec	1,1	1,0
	Humide* / MMS**	1,3	1,2
Tête de serrage avec Quadrillage en Z ou en F	Sec	1,0	1,0
	Humide* / MMS**	1,2	1,1

* Usinage humide : Utilisation de lubrifiant [KSS]

** MMS [MQL] : Utilisation de la quantité minimum de lubrifiant

Tableau 8: Facteur de contact

Forces de coupe spécifiques

Compte tenu de la répartition relativement grossière des matériaux, il s'agit de valeurs à titre indicatif. Il peut donc y avoir des différences assez importantes par rapport aux valeurs réelles.

Pour les différents matériaux ou pour les opérations d'usinage dans la plage limite du moyen de serrage, les valeurs k_c respectives du matériau de la pièce à usiner doivent être définies avec précision ou être demandées aux fournisseurs des matériaux.

Pour les opérations de perçage avec des outils à double tranchant, le principe suivant s'applique :

$$f = \frac{f_n}{2}$$

Matériau de la pièce		Forces de coupe spécifiques	Forces de coupe spécifiques	Forces de coupe spécifiques
Désignation	DIN [ISO]	$k_c \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ pour $f = 0,1mm^*$	$k_c \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ pour $f = 0,5mm^{**}$	$k_c \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ pour $f = 1,0mm^{***}$
Fonte grise	Par exemple EN-GJL-250	1980	1260	900
Fonte à graphite sphéroïdale [non traitée]	Par exemple EN-GJS-400-15	2120	1190	1060
Aciers de construction non alliés / faiblement alliés [avec une résistance moyenne] / aciers de cémentation [non traités]	Par exemple S235JR [1.0037] S275JR [1.0044] Ck10 [1.1121] 16MnCr5 [1.7131] 18CrNi8[1.5920]	2920	1840	1500
Aciers de construction non alliés / faiblement alliés [non traités, avec une résistance élevée]	S355J2G3 [1.0570] E360 [1.0070]	3350	2000	1600
Aciers à haute résistance [prétraités]	C45 [1.0503] C60 [1.0601] 42CrMo4 [1.7225] 34CrNiMo6 [1.6582]	2850	1960	1660
Aciers d'outillage non alliés / faiblement alliés [non durcis]	C105W1 [1.1545]	3100	2100	1690
Aciers de décolletage	35S20 [1.0726] 60S20 [1.0728]	1700	1480	1400
Aciers inoxydables		3600	2450	2100

Matériau de la pièce		Forces de coupe spécifiques	Forces de coupe spécifiques	Forces de coupe spécifiques
Désignation	DIN [ISO]	$k_c \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ pour $f = 0,1mm^*$	$k_c \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ pour $f = 0,5mm^{**}$	$k_c \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ pour $f = 1,0mm^{***}$
Aciers trempés		4800		
Aluminium alliage de corroyage < 16 %Si		1340	900	750
alliage d'aluminium corroyé < 16 %Si		1520	1000	850
Laiton		1300	850	700

* Pour les avances entre 0,05 mm et 0,1 mm, la valeur pour $f = 0,1$ mm doit être utilisée avec 20 % de supplément.

** Pour les avances entre 0,1 mm et 0,5 mm, il faut interpoler.

*** Pour les avances entre 0,5 mm et 1,0 mm, il faut interpoler. Pour les avances > 1,0 mm, les valeurs de la colonne $f = 1,0$ mm doivent être utilisées.

Tableau 9: Forces de coupe spécifiques

Coefficients de friction

Pour les pièces dans un matériau différent de l'acier, les valeurs indiquées doivent être multipliées par les valeurs de correction spécifiées ci-dessous.

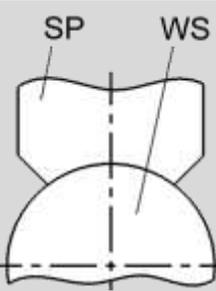
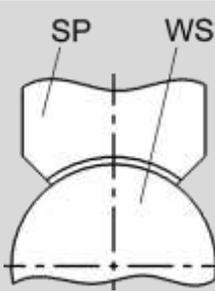
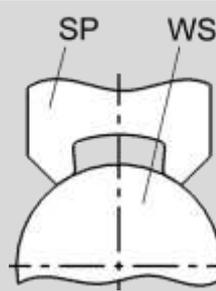
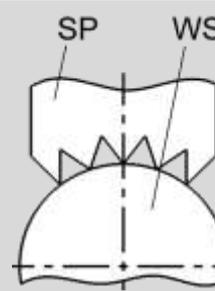
Pour l'acier trempé comme matériau de pièce, les valeurs de la tête de serrage lisse pour les surfaces de pièces poncées s'appliquent de façon générale.



REMARQUE

Dommages matériels liés à l'utilisation de la mauvaise tête de serrage lors du serrage de matériaux trempés !

- Le serrage de matériaux trempés ou de matériaux avec des valeurs de résistance très élevées $R_m > 1300 \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ est autorisé uniquement avec des têtes de serrage dans les versions lisses, avec rainures longitudinales et rainures transversales !
- Les autres exécutions de tête de serrage peuvent subir des dommages et perdre leurs capacités à atteindre des coefficients de friction plus élevés sur les matériaux tendres.

Surface de serrage								
Surface de la pièce	SP	WS	SP	WS	SP	WS	SP	WS
								
	Tête de serrage lisse	Tête de serrage à rainures longitudinales et transversales	Tête de serrage avec quadrillage en Z	Tête de serrage avec quadrillage en F				
Affuté, rectifié	$\mu_t = 0,06$ $\mu_a = 0,08$	$\mu_t = 0,07$ $\mu_a = 0,09$	$\mu_t = 0,15$ $\mu_a = 0,20$	$\mu_t = 0,17$ $\mu_a = 0,22$				
Fini jusqu'à ébauché	$\mu_t = 0,10$ $\mu_a = 0,13$	$\mu_t = 0,11$ $\mu_a = 0,15$	$\mu_t = 0,18$ $\mu_a = 0,25$	$\mu_t = 0,23$ $\mu_a = 0,28$				
Brute ou non usiné	$\mu_t = 0,14$ $\mu_a = 0,16$	$\mu_t = 0,16$ $\mu_a = 0,18$	$\mu_t = 0,20$ $\mu_a = 0,28$	$\mu_t = 0,25$ $\mu_a = 0,30$				
Alliages d'aluminium = 0,97								
Valeurs de correction du matériau					Laiton = 0,92			
					Fonte grise = 0,80			

WS Pièce à usiner

SP Élément de serrage

Tableau 10: Coefficient de friction pour les pièces en acier

Masse de la tête de serrage $m[kg]$ et distance du centre de masse des segments de la tête de serrage par rapport à l'axe rotatif $r_s[m]$

Taille de la tête de serrage	Distance du centre de la masse $r_s[m]$ dans la plus petite position	Masse de la tête de serrage $m[kg]$
32	0,015	0,55
42	0,021	0,70
52	0,022	1,00
65	0,027	2,20
80	0,032	2,70
100	0,045	3,60
125	0,061	9,10
140	0,062	9,10

Taille de la tête de serrage	Distance du centre de la masse r_s [m] dans la plus petite position	Masse de la tête de serrage m [kg]
160	0,075	12,20

Tableau 11: Tableau de la masse de la tête de serrage et distance du centre de la masse des segments de la tête de serrage par rapport à l'axe rotatif

Définition de la force de serrage nécessaire



INFORMATION

S Du Tableau 6

c Du Tableau 8

k_c Du Tableau 9

μ_a, μ_t Du Tableau 10

r_s, m Du Tableau 11

I

$$F_{rad\ erf} = S * c * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$



INFORMATION

Le facteur 1,6 tient compte des variations de transmission de force potentielles.

II

$$F_{sz} = 1,3 * \sqrt{\left(\frac{F_c * d_z + 2 * M_B}{d_{sp} * \mu_t}\right)^2 + \left(\frac{F_c + F_B}{\mu_a}\right)^2}$$

Usinage par rotation en tournage [intérieur et extérieur]

$$F_c = 1,3 * a_p * f * k_c$$

Usinage par perçage [perçage débouchant, outil à double tranchant, centré dans le sens de l'axe de la pièce]

$$F_B = 0,45 * D_B * f_n * k_c$$

$$M_B = \frac{f_n * D_B^2 * k_c}{5700}$$



INFORMATION

Pour le calcul des forces de coupe, un degré d'émoussage qui correspond à une largeur de marque d'usure de 0,3mm est pris en compte.

III

$$F_{sk} = \frac{\left(0,27 \cdot \frac{L_z}{d_{sp}} + 0,63\right) \cdot \sqrt{(F_c \cdot L_z + F_G \cdot L_g)^2 + (F_c \cdot P)^2}}{0,5 \cdot (0,67 \cdot (1,9 \cdot L_{sp} - 4,5 \text{ mm}) + \mu_a \cdot d_{sp})}$$

Rotation longitudinale $P = \frac{d_z}{2}$

Surfaçage / Piquage $P = L_z$

Si la pièce usinée est soutenue par une contre-poupée, il est suffisant de continuer à calculer avec 20% de la valeur F_{sk} calculée.

IV

$$F_{fz} = m \cdot r_s \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30}\right)^2$$

En fonction du principe défini à la base, cela signifie que la force de serrage radiale du mandrin à tête de serrage doit correspondre au moins à la force de serrage radiale requise calculée $F_{rad\ erf}$ pour pouvoir effectuer cette opération d'usinage en utilisant le mandrin à tête de serrage.

Si cette condition n'est pas remplie, le mandrin à tête de serrage n'est pas adapté. L'opération d'usinage ne doit pas être réalisée.

En cas de serrage et d'usinage de pièces à usiner avec de grands défauts de concentricité et de planéité, il faut tenir compte du fait que la découpe de section transversale varie fortement. L'augmentation ponctuelle de la force de coupe qui en résulte doit particulièrement être prise en compte.

Définition de la force de serrage nécessaire pour l'usinage par perçage radial

Pour les opérations de perçage radial orientées vers le centre, le calcul de la force de serrage radial $F_{rad\ erf}$ est également effectué selon la méthode

$$F_{rad\ erf} = S \cdot c \cdot (1,6 \cdot (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

les composants $F_{sz} = 0$ et $F_{fz} = 0$ pouvant cependant servir de base, ce qui entraîne une forme simplifiée [force transversale pure] :

$$F_{rad\ erf} = S \cdot c \cdot 1,6 \cdot F_{sk}$$

Le calcul de F_{sk} peut être calculé comme suit pour l'usinage par perçage radial sur l'axe du moyen de serrage de façon similaire à la formule III :

$$F_{sk} = \frac{\left(0,27 \cdot \frac{L_z}{d_{sp}} + 0,63\right) \cdot (F_q \cdot L_z + F_G \cdot L_g)}{0,5 \cdot (0,67 \cdot (1,9 \cdot L_{sp} - 4,5 \text{ mm}) + \mu_a \cdot d_{sp})}$$

Pour le calcul de F_q voir chapitre « Pour le principe 4 :

$$F_q \leq F_{q\ max}$$

$$F_q = F_B = 0,45 \cdot D_B \cdot f_n \cdot k_c$$

5.2.5.2 Concernant le principe 2 : $F_t \leq F_{t\max}$

En cas d'utilisation d'une contre-poupée, la force maximale admissible de la contre-poupée est limitée aux valeurs suivantes en fonction de la taille du mandrin à tête de serrage compte tenu de la force d'écartement supplémentaire sur le mandrin à tête de serrage.

Taille du mandrin à tête de serrage	$F_{t\max}$ [kN]
32	3
42	6
52	6
65	8
80	8
100	8
125	8
140	8
160	8

Tableau 12: Force de contre-poupée maximum admissible



REMARQUE

Dommages matériels graves sur le moyen de serrage et la machine-outil provoqués par des forces inadaptées !

- La somme des forces de contre-poupée réglées et de la force de serrage axiale lors du processus de serrage doit être surcompensée par la force de desserrage.

En cas d'utilisation d'une contre-poupée, il faut veiller à ce que la pièce ne soit pas déplacée de façon axiale en utilisant une butée dans le mandrin à tête de serrage.

5.2.5.3 Concernant le principe 3 : $F_c \leq F_{c\max}$

La force de coupe lors des opérations de tournage peut accepter des valeurs très élevées surtout avec des longueurs de dépassement courtes de la pièce à usiner, bien que l'usinage soit encore possible par principe sans glissement ou augmentation du serrage. Par conséquent, elle doit également être limitée en fonction de la taille du mandrin à tête de serrage pour éviter d'endommager le mandrin à tête de serrage.

Taille du mandrin à tête de serrage	Jusqu'à une longueur totale du mandrin $L[mm]$	$F_{c\ max}[N]$
32	< 120	1900
42	< 125	3600
52	< 125	3600
65	< 140	5000
80	< 140	6000
100	< 160	8000
125	< 200	12000
140	< 200	12500
160	< 200	14000

Tableau 13: Force de coupe maximum admissible

En cas de modèle de mandrin rallongé, la force de coupe maximum admissible doit être réduite proportionnellement à la longueur du mandrin. Par exemple taille 32 avec $L = 150mm$

$$\frac{120mm}{150mm} * 1900N = 1520N$$

5.2.5.4 Concernant le principe 4 : $F_q \leq F_{q\ max}$

Pour les usinages par perçage radiaux sur l'axe de la pièce, des forces transversales sont exercées par la force de poussée de l'outil et agissent pour finir sur le mandrin à tête de serrage. Cette contrainte pour le perçage doit être considérée comme équivalente à la force de coupe lors de la rotation et doit donc également être limitée. Les valeurs maximales admissibles sont spécifiées dans le tableau suivant.

Force de poussée exercée lors du perçage F_B [force transversale]

[Perçage débouchant, outil à double tranchant, sens d'usinage 90° en biais par rapport à l'axe du mandrin]

$$F_q = F_B = 0,45 * D_B * f_n * k_c$$



INFORMATIONS

k_c Du Tableau 9

Taille du mandrin à tête de serrage	Jusqu'à une longueur totale du mandrin $L[mm]$	$F_{q\ max}[N]$
32	< 120	2200
42	< 125	4200
52	< 125	4200
65	< 140	6000
80	< 140	7200
100	< 160	9000
125	< 200	13000
140	< 200	13800
160	< 200	15000

Tableau 14: Force transversale maximum admissible

En cas de modèle de mandrin rallongé, la force transversale maximum admissible doit être réduite proportionnellement à la longueur du mandrin. Par exemple taille 32 avec $L = 150mm$

$$\frac{120mm}{150mm} * 2200N = 1760N$$

5.2.5.5 Concernant le principe 5 : $M_q \leq M_{q\ max}$

Pour les usinages par perçage radial sur l'axe de la pièce, la force transversale vérifiée selon le principe 4 génère un couple supplémentaire M_q sur la tête de serrage ou le mandrin de serrage. Ce couple ne doit également pas augmenter sans limite, sans que le mandrin à tête de serrage ne subisse de dommages, bien que la tension de la pièce serrerait tout de même encore en toute sécurité. Le tableau suivant présente encore les valeurs maximales admissibles.

Couple généré M_q par l'application de la force transversale F_q

$$M_q = F_q * L_q$$

Taille du mandrin à tête de serrage	Jusqu'à une longueur totale du mandrin $L[mm]$	$M_{q\ max}[Nm]$
32	< 120	120
42	< 125	210
52	< 125	210

Taille du mandrin à tête de serrage	Jusqu'à une longueur totale du mandrin $L[mm]$	$M_{q\ max}[Nm]$
65	< 140	300
80	< 140	360
100	< 160	450
125	< 200	650
140	< 200	690
160	< 200	750

Tableau 15: Couple maximum admissible compte tenu de la force transversale

En cas de modèle de mandrin rallongé, le couple maximum admissible doit être réduit proportionnellement à la longueur du mandrin. Par exemple taille 32 avec $L = 150mm$

$$\frac{120mm}{150mm} * 120Nm = 96Nm$$

5.2.6 Exemple de calcul

Appliqué à un exemple concret

Le chariotage d'un arbre déporté en 16MnCr5 [diamètre de serrage brut] flottant en position horizontale.

Données de la pièce

- Diamètre de serrage $d_{sp} = 60mm$
- Longueur de la pièce $L_w = 150mm$ [151,5mm brute]
- Diamètre de coupe opération de tournage $d_z = 57,0mm$
- Dimensions de la pièce $m_w = 3,3kg$
 - $F_G = m_w * 9,81 \frac{m}{s^2}$
 - $F_G = 33N$

Données du processus

- Vitesse de rotation $n = 800min^{-1}$
- Avance $f = 0,25mm$
- Profondeur de coupe $a_p = 1,5mm$
- Utilisation de lubrifiant réfrigérant
- Longueur de serrage totale $L_{sp\ v} = 20mm$

Mandrin à tête de serrage

- SPANNTOP Axzug taille 65
- Tête de serrage utilisée
 - Lisse
 - Diamètre de serrage de la tête de serrage $D = 60mm$
 - Longueur du déport avant $L_v = 3mm$

Analyse des détails

La première condition, qui spécifie que la longueur de serrage doit correspondre à maximum six fois le diamètre de serrage, est remplie.

La deuxième condition, selon laquelle la masse de la pièce à usiner m_w 40kg en taille 65 ne doit pas dépasser le mandrin à tête de serrage, est remplie.

La troisième condition, qui spécifie que la pièce à usiner $0,08 * d_{sp} = 0,08 * 60mm = 4,8mm$ doit être serrée au minimum est plus que remplie avec la longueur de serrage $L_{sp} = L_{spv} - L_v = 20mm - 3mm = 17mm$.

Pour vérifier la quatrième condition, il faut d'abord calculer la force de serrage radiale requise selon le principe 1.

**INFORMATION**

S Du Tableau 6

c Du Tableau 8

k_c Du Tableau 9 [interpolé pour $f = 0,25mm$]

μ_a, μ_t Du Tableau 10

r_s, m Du Tableau 11

I

$$F_{rad\ erf} = S * c * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

Du Tableau 6 : $S = 1,6$

Du Tableau 8 : $c = 1,3$

$$F_{rad\ erf} = 1,6 * 1,3 * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

II

$$F_{SZ} = 1,3 * \sqrt{\left(\frac{F_c * d_z + 2 * M_B}{d_{sp} * \mu_t}\right)^2 + \left(\frac{F_c + F_B}{\mu_a}\right)^2}$$

Du Tableau 10 : $\mu_t = 0,14$, $\mu_a = 0,16$

Usinage par rotation en tournage :

$$F_c = 1,3 * a_p * f * k_c$$

$$F_c = 1,3 * 1,5mm * 0,25mm * 2515 \frac{N}{mm^2} = 1226N$$

Usinage par perçage :

Non pertinent ici, car aucun usinage par perçage n'est prévu. Donc $F_B = 0N$ et $M_B = 0Nmm$

$$F_{SZ} = 1,3 * \sqrt{\left(\frac{1226N * 57mm + 2 * 0Nmm}{60mm * 0,14}\right)^2 + \left(\frac{1226N + 0N}{0,16}\right)^2}$$

$$F_{SZ} = 14703N$$

III

$$F_{Sk} = \frac{\left(0,27 * \frac{L_z}{d_{sp}} + 0,63\right) * \sqrt{(F_c * L_z + F_G * L_g)^2 + (F_c * P)^2}}{0,5 * (0,67 * (1,9 * L_{sp} - 4,5mm) + \mu_a * d_{sp})}$$

$L_z = L_w = 133mm$, car l'arbre sur l'extrémité avant doit être tourné dans la longueur.

$L_g = 75mm$, car le centre de gravité se trouve au centre de l'axe longitudinale de la pièce.

$L_{sp} = 17mm$, correspond à la longueur de serrage totale moins la longueur du déport avant de la tête de serrage.

$P = \frac{d_z}{2} = \frac{57mm}{2} = 28,5mm$, car opération de chariotage

$$F_{Sk} = \frac{\left(0,27 * \frac{133mm}{60mm} + 0,63\right) * \sqrt{(1226N * 133mm + 33N * 75mm)^2 + (1226N * 28,5mm)^2}}{0,5 * (0,67 * (1,9 * 17mm - 4,5mm) + 0,16 * 60mm)}$$

$$F_{Sk} = \frac{207838Nmm}{14,11mm} = 14727N$$

IV

$$F_{fz} = m * r_s * \left(\frac{\pi * n}{30}\right)^2$$

Du Tableau 11 : $m = 2,2kg$, $r_s = 0,027m$

$$F_{fz} = 2,2kg * 0,027m * \left(\frac{\pi * 800min^{-1}}{30}\right)^2$$

$$F_{fz} = 417N$$

$$F_{rad\ erf} = 1,6 * 1,3 * (1,6 * (F_{SZ} + F_{Sk}) + F_{fz})$$

$$F_{rad\ erf} = 1,6 * 1,3 * (1,6 * (14703N + 14727N) + 417N)$$

$$F_{rad\ erf} = 98810N = 99kN$$

Étant donné que le mandrin à tête de serrage en taille 65 peut fournir une force de serrage radiale maximale de $F_{rad\ max} = 105\text{kN}$, le principe 1 serait respecté.

Le principe 2 n'est pas pertinent dans cet exemple, car le système fonctionne de toute façon sans contre-poupée.

Le principe 3 serait également respecté, car la force de coupe calculée de $F_c = 1226\text{N}$ est nettement inférieure à la limite de $F_{c\ max} = 4500\text{N}$.

Les principes 4 et 5 ne sont pas non plus applicables dans cet exemple, car les deux principes doivent uniquement être pris en compte pour les usinages par perçage radial.

Résultat de l'exemple de calcul

Toutes les limites sont vérifiées.

La force d'actionnement axiale est proportionnelle à la force de serrage radiale et peut être définie à l'aide des valeurs spécifiées sur le mandrin à tête de serrage pour $F_{ax\ max}$ et $F_{rad\ max}$ par interpolation ou est relevée sur le diagramme de force de serrage [voir chapitre « Diagramme de force de serrage »].

En cas de sollicitation axiale totale du mandrin à tête de serrage avec $F_{ax\ max} = 45\text{kN}$ une valeur radiale nominale de 105kN est exercée sur la pièce.

Dans l'exemple de calcul, la sollicitation axiale doit être d'au moins $F_{ax} = 43\text{kN}$, ce qui entraîne une force de serrage radiale de $F_{rad} = 99\text{kN}$.

Cela remplit la condition $F_{rad} \geq F_{rad\ erf}$.

L'usinage peut ainsi être réalisé.

La valeur est proche de la valeur limite. Il faut donc veiller à ce que le mandrin à tête de serrage soit en bon état concernant le niveau de l'encrassement.

Un contrôle de la force de serrage radiale à l'aide d'un appareil de mesure de la force de serrage doit être installé en amont de l'usinage par précaution. Les valeurs ainsi calculées doivent être dans la plage spécifiée pour la vitesse de rotation [voir chapitre « Diagramme de la force de serrage »].

5.3 Aide au choix du module hydraulique

Pour choisir un module hydraulique adapté, les délais de serrage et de desserrage peuvent jouer un rôle. Le délai de serrage et de desserrage dépend du volume respectif.

5.3.1 Nomenclature

Description brève	Unité	Explication
A	cm^2	Surface du piston
$F_{ax\ max}$	kN	Force d'actionnement axiale maximale
p_{max}	bar	Pression d'alimentation maximale

Description brève	Unité	Explication
H	mm	Course
t	s	Délai
V	cm^3	Volume
ϑ	$\frac{l}{min}$	Débit

Tableau 16: Nomenclature Sélection du module hydraulique

5.3.2 Volume de serrage et de desserrage

Le tableau suivant indique le volume de serrage et de desserrage.

Taille du moyen de serrage	Volume de serrage $V/1$ moyen de serrage [l]	Volume de desserrage $V/1$ moyen de serrage [l]
32	0,019	0,019
42	0,022	0,022
52	0,022	0,022
65	0,028	0,028
80	0,031	0,031
100	0,081	0,081
100*	0,076	0,076

* Variante aluminium

Tableau 17: Volume de serrage et de desserrage

Ci-dessous un exemple de calcul pour expliquer les valeurs.

Exemple :

- HYDROK taille 65
- Course [course de desserrage] $H = 2,5mm$
- Force d'actionnement axiale maximale $F_{ax\ max} = 45kN$
- Pression d'alimentation maximale $p_{max} = 40bar$
- Débit du module hydraulique $\vartheta = 4 \frac{l}{min}$

Calcul du volume :

$$V = A * H$$

$$p = \frac{F}{A} \rightarrow A = \frac{F}{p} = \frac{45000N}{40 * 10 \frac{N}{cm^2}} = 112,5cm^2$$

$$V = A * H = 112,5cm^2 * 0,25cm$$

$$V = 28,125cm^3 = 0,028dm^3 = 0,028l$$

5.3.3 Délais de serrage / desserrage

Les tableaux suivants indiquent les délais de serrage et de desserrage selon le module hydraulique utilisé. Le débit du module hydraulique joue un rôle.



INFORMATION

Toutes les valeurs indiquées ne tiennent pas compte des systèmes de conduites d'alimentation et d'évacuation et des robinetteries.

Taille du moyen de serrage	Délai de serrage / desserrage t [s]		
	1 Moyen de serrage	2 Moyen de serrage	4 Moyen de serrage
32	0,563	1,125	2,250
42	0,656	1,313	2,625
52	0,656	1,313	2,625
65	0,844	1,688	3,375
80	0,938	1,875	3,750
100	2,438	4,875	9,750
100*	2,269	4,538	9,075

* Variante aluminium

Tableau 18: Délais de serrage / deserrage pour un module hydraulique $2 \frac{l}{min}$

Taille du moyen de serrage	Délai de serrage / desserrage t [s]		
	1 Moyen de serrage	2 Moyen de serrage	4 Moyen de serrage
32	0,281	0,563	1,125
42	0,328	0,656	1,313
52	0,328	0,656	1,313
65	0,422	0,844	1,688
80	0,469	0,938	1,875
100	1,219	2,438	4,875
100*	1,134	2,269	4,538

* Variante aluminium

Tableau 19: Délais de serrage / deserrage pour un module hydraulique $4 \frac{l}{min}$

Taille du moyen de serrage	Délai de serrage / desserrage t [s]		
	1 Moyen de serrage	2 Moyen de serrage	4 Moyen de serrage
32	0,141	0,281	0,563
42	0,164	0,328	0,656
52	0,164	0,328	0,656
65	0,211	0,422	0,844
80	0,234	0,469	0,938
100	0,609	1,219	2,438
100*	0,567	1,134	2,269

* Variante aluminium

Tableau 20: Délais de serrage / deserrage pour un module hydraulique $8 \frac{l}{min}$

Calcul du délai de serrage et de desserrage :

$$t = \frac{V}{\vartheta} = \frac{0,028l}{4 \frac{l}{60s}} = 0,422s$$

6 Transport, emballage, stockage

6.1 Sécurité Transport, emballage, stockage



AVERTISSEMENT

Sollicitation physique importante liée au poids du produit ou à ses pièces individuelles en cas de transport non conforme !

- À partir d'un poids de 10 kg, utiliser un équipement de transport adapté, un dispositif de levage et un système d'attache.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement et fractures provoquées par des chutes de composants en cas de transport non conforme !

- Vérifier qu'il n'y a aucun risque de roulement ou de chute du produit.
- Utiliser un support antidérapant.
- En cas d'utilisation d'un dispositif de levage, utiliser des équipements d'attache de charge et des systèmes d'attache adaptés.



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par un centre de gravité décalé lors du transport !

- Respecter les marquages sur les colis.
- Accrocher le crochet de la grue de façon à ce qu'il se trouve sur le centre de gravité.
- Soulever avec précaution et corriger les points d'attache le cas échéant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de transport non conforme avec un dispositif de levage !

- Ne jamais déplacer des charges au-dessus de personnes.
- Ne jamais se tenir sous des charges suspendues.
- Respecter les indications sur les points d'attache prévus. Veiller à ce que le système d'attache tienne bien en place.
- Utiliser uniquement des dispositifs de levage, des systèmes de fixation et d'attache homologués et non endommagés.
- Ne pas dépasser la capacité de charge maximale des dispositifs de levage, des systèmes de fixation et d'attache.

! REMARQUE

Dommages matériels provoqués par des chutes de composants en cas de transport non conforme !

- Vérifier qu'il n'y a aucun risque de roulement ou de chute du produit.
- Utiliser un support antidérapant.
- En cas d'utilisation d'un dispositif de levage, utiliser des équipements d'attache de charge et des systèmes d'attache adaptés.

! REMARQUE

Dommages matériels en cas de fuite de fluides et / ou d'infiltration de salissures !

- Vérifier que les raccords hydrauliques sont sécurisés par des bouchons d'étanchéité adaptés lors du transport.
- Vérifier que les éléments d'étanchéité ne tombent pas ou ne sont pas endommagés.

6.2 Symboles sur l'emballage



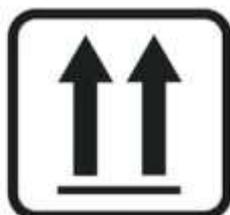
Fragile

Marque les colis avec un contenu fragile ou sensible. Manipuler le colis avec précaution, ne pas le laisser tomber et ne pas le soumettre à des chocs.



Protéger contre l'humidité

Protéger les colis contre l'humidité et les garder au sec.



Marquage de la position

Indique le positionnement vertical correct du colis.

6.3 Inspection du transport

Vérifier immédiatement la livraison dès réception pour contrôler l'intégrité et l'absence de dommages liés au transport. En cas de dommages visibles liés au transport, procéder comme suit :

- Ne pas accepter la livraison ou uniquement avec des réserves
- Noter l'étendue des dommages sur les documents de transport ou sur le bon de livraison du transporteur
- Émettre une réclamation



INFORMATION

Signaler tout défaut dès qu'il est constaté. Les réclamations ne peuvent être effectuées que dans les délais de réclamation applicables.

6.4 Déballage et transport en interne

Le poids total du produit dépend de la taille.

Pour soulever le produit ou ses pièces individuelles hors de l'emballage en toute sécurité, pour les transporter et les positionner dans la machine-outil ou sur la table de la machine et pour les monter / démonter, un dispositif de levage doit être utilisé en fonction du poids.

1. Le produit est emballé dans une position stable et dispose de filetages / perçages pour le transport.
2. Des systèmes d'attache peuvent être installés dans ces filetages / perçages de transport. Pour soulever le produit hors de l'emballage, il est possible d'utiliser les filetages fonctionnels à l'avant pour installer des systèmes d'attache pour les produits emballés à la verticale.
3. Accrocher le dispositif de levage dans le système d'attache.
4. Soulever le produit de façon sécurisée hors de l'emballage à l'aide d'un dispositif de levage en fonction de son poids et le poser sur un support stable et plat.
5. Sécuriser le produit pour ne pas qu'il roule.
6. En cas de transport avec un chariot de transport, le produit doit être transporté de façon sécurisée dans un bac de transport adapté.

6.5 Emballage

Les différents colis sont emballés en fonction des conditions de transport prévues. Seuls des matériaux respectueux de l'environnement sont utilisés pour l'emballage.

L'emballage doit protéger les différents composants contre les dommages liés au transport, à la corrosion et aux autres dommages jusqu'au montage. Il ne faut donc pas détruire l'emballage et le retirer uniquement juste avant le montage.



INFORMATION

Les colis sont emballés dans des films et des cartons de façon étanche à l'air. Vers les poids individuels des différentes tailles [voir chapitre « Informations générales »].

Éliminer le matériel d'emballage selon les dispositions légales applicables et les réglementations locales.



REMARQUE

Dommages sur l'environnement en cas d'élimination non conforme du matériel d'emballage !

- Éliminer le matériel d'emballage de façon respectueuse de l'environnement.
- Respecter les dispositions applicables relatives à la mise au rebut et contacter une entreprise spécialisée pour la mise au rebut le cas échéant.

6.6 Stockage



INFORMATION

Sur les colis se trouvent le cas échéant des informations sur le stockage et la remise en stock, qui vont au-delà des exigences spécifiées ici. Ces informations doivent être respectées en conséquence.

Stocker les colis dans les conditions suivantes :

- Emplacement sécurisé
- Ne pas conserver à l'air libre.
- À stocker au sec et à l'abri de la poussière.
- Ne pas exposer à des substances agressives.
- À protéger contre les rayons du soleil.
- Éviter les secousses mécaniques.
- Température de stockage : 15 à 35 °C.
- Humidité relative de l'air : maximum 60 %.
- En cas de stockage pendant plus de 3 mois :
 - Contrôler régulièrement l'état général de toutes les pièces et de l'emballage.
 - Si nécessaire, rafraîchir ou remplacer l'agent de conservation.

6.7 Conservation

1. Nettoyer et lubrifier le produit [voir chapitres « Nettoyage » et « Lubrifier le produit »].
2. Huiler légèrement les surfaces intérieures et extérieures du produit avec de l'huile de conservation. Retirer l'excédent d'huile de conservation avec un chiffon doux, non pelucheux et résistant aux déchirures.
3. Emballer le produit dans un film de façon étanche à l'air.
4. Remettre le produit en stock [voir chapitre « Remise en stock »].

6.8 Remise en stock

Remettre le produit en stock dans les conditions suivantes :

1. Conserver le produit [voir chapitre « Conservation »].
2. Le produit doit être stocké de façon sécurisée. Utiliser un récipient adapté pour le produit, utiliser un support antidérapant ou équiper l'étagère avec un bord de protection continu.
3. Conditions de stockage, voir chapitre « Stockage ».

7 Montage

7.1 Sécurité du montage



AVERTISSEMENT

Blessures graves liées à l'intervention de personnel non qualifié lors du montage / démontage !

- Montage / démontage uniquement par du personnel qualifié dans le domaine correspondant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de démarrage accidentel de la machine-outil !

- Passer la machine-outil en mode de réglage.
- Retirer tous les outils, accessoires et équipements de test de la zone de travail de la machine immédiatement après utilisation.
- Retirer tous les systèmes d'attache du produit et de la zone de travail de la machine.



AVERTISSEMENT

Blessures graves liées à une fuite de substances sous haute pression !

- Couper l'alimentation en fluides pendant le montage / démontage.
- Évacuer la pression éventuellement accumulée.
- Couper l'installation.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement et fractures provoquées par des chutes de composants en cas de montage / démontage non conforme !

- Vérifier qu'il n'y a aucun risque de roulement ou de chute du produit.
- Pour le montage / démontage sur une broche verticale de la machine, utiliser une aide au montage adaptée le cas échéant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement liées à des mouvements non conformes de la machine lors du montage / démontage !

- Les mouvements de la machine ne sont autorisés qu'en mode de réglage pendant le montage / démontage.
- Ne jamais passer les mains dans la fente existante.
- Respecter les dimensions de la fente pour les composants mobiles.



AVERTISSEMENT

Graves blessures à la tête en se penchant dans l'espace de travail de la machine !

- Ne se pencher dans l'espace de travail de la machine que si aucun outil tranchant ou objet pointu ne s'y trouve ou le cas échéant s'ils sont couverts.
- Ne jamais passer des parties du corps sous des pièces présentant un risque de chute dans l'espace de travail de la machine.
- Pour le montage / démontage sur une broche verticale de la machine, utiliser une aide au montage adaptée en fonction du poids.



AVERTISSEMENT

Sollicitation physique importante liée au poids du produit ou à ses pièces individuelles en cas de transport non conforme !

- À partir d'un poids de 10 kg, utiliser un équipement de transport adapté, un dispositif de levage et un système d'attache.



ATTENTION

Blessures par coupure provoquées par des pièces interchangeables tranchantes et / ou des éléments de serrage !

- Le montage / démontage des pièces interchangeables et des éléments de serrage doit uniquement être effectué par des spécialistes qualifiés du domaine d'activité correspondant.

! REMARQUE

Dommages matériels par des systèmes d'attache restés dans le produit !

- Retirer systématiquement les systèmes d'attache immédiatement après le montage du produit.

! REMARQUE [uniquement pour les composants en aluminium]

Dommages matériels en cas de couples de serrage des vis incorrects pour les composants en aluminium !

- Les couples de serrage des vis réduits pour les composants en aluminium doivent être respectés [voir chapitre « Couples de serrage des vis »].

7.2 Remarques préalables

- Les vis doivent être serrées en croix avec le couple de serrage prescrit selon la taille du filetage et la catégorie de résistance [voir chapitre « Couples de serrage des vis »]. Lors du serrage des vis, il faut veiller à l'homogénéité, pour éviter un défaut sous charge.
- Pour éviter les erreurs de précision, les surfaces de vissage et les surfaces d'ajustage doivent être nettoyées [Informations sur le nettoyage voir chapitre « Nettoyage »]. Le mouillage en usine des surfaces planes et des éléments de serrage le cas échéant sert uniquement de protection contre la corrosion. Il ne s'agit pas d'une lubrification fonctionnelle.
- L'application de lubrifiant n'est prévue que sur les surfaces mécaniques. Respecter les indications relatives aux lubrifiants [voir chapitre « Utilisation de lubrifiants »].
- Éviter une trop grande quantité de lubrifiant sur la surface de contact, car cela peut provoquer des défauts de planéité.
- Les éléments d'étanchéité [par exemple les joints toriques, les joints carrés] ainsi que les surfaces d'étanchéité doivent être graissés. Respecter les indications relatives aux graisses [voir chapitre « Utilisation de lubrifiants »].
- Les surfaces de fonction [surfaces planes, surfaces d'ajustage, surfaces coniques et surfaces d'étanchéité] ne doivent pas être endommagées.

7.3 Couples de serrage des vis

Les tableaux indiquent les valeurs prescrites.

Il est nécessaire de connaître les directives et critères de conception pertinents.



REMARQUE

Dommages matériels en cas de mauvais couple de serrage des vis !

- Pour fixer le produit sur la machine, il faut respecter aussi bien les valeurs prescrites par HAINBUCH que celles prescrites par le fabricant de la machine pour les couples de serrage des vis. Si le fabricant de la machine prescrit d'autres valeurs, contacter HAINBUCH.

Filetage métrique normal

Le tableau suivant contient des valeurs de référence pour les couples de serrage des vis pour atteindre la précontrainte maximale admissible pour les filetages métriques normaux en Nm.

- Coefficient de friction total $\mu_{ges} = 0,12$

Désignation du filetage	Couple de serrage pour la qualité de vis [Nm]	
	10.9	12.9
M4	4	5
M5	7	9
M6	12	15
M8	25	38
M10	50	70
M12	100	130
M16	220	300
M20	400	550
M24	600	800

Tableau 21: Couples de serrage des vis à filetage métrique

Composants en aluminium

Le tableau suivant fournit les couples de serrage des vis réduits pour fixer les composants en aluminium.

Désignation du filetage	Couple de serrage [Nm]	Profondeur de vissage minimum [mm]
M6	10	12
M8	23	16
M10	46	20

Tableau 22: Couples de serrage des vis Composants en aluminium

Vis de fermeture

Le tableau suivant contient des valeurs de référence pour les couples de serrage des vis pour atteindre la précontrainte maximale admissible pour les vis de fermeture en Nm.

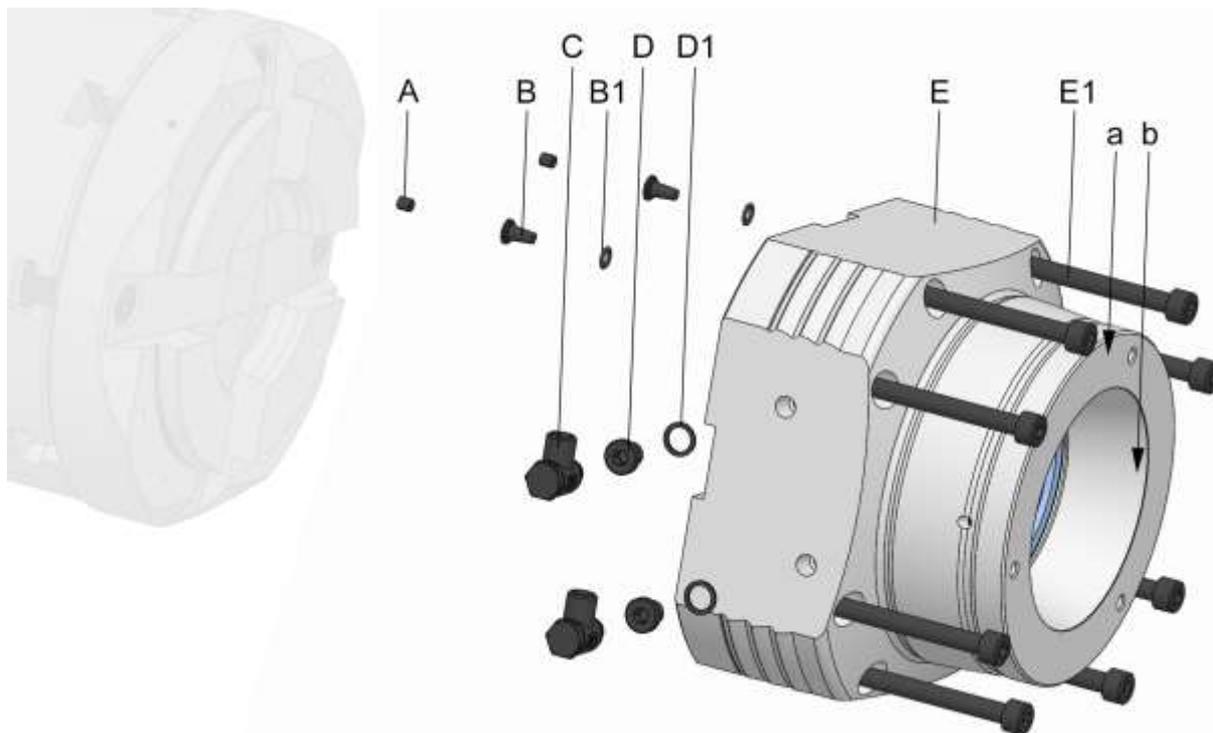
Désignation du filetage	Couple de serrage [Nm]
M8x1	10
M10x1	15
M12x1,5	25
M14x1,5	30
M16x1,5	50
M18x1,5	60
M20x1,5	70
M22x1,5	80
M24x1,5	100
M30x1,5	150
G1	150
G1/2	80
G1/4	30
G1/8	15
G3/8	50

Tableau 23: Couple de serrage des vis de fermeture

7.4 Préparation de la machine pour le montage

1. Mettre la machine en mode de réglage.
2. Réduire la pression de fonctionnement au minimum.
3. Retirer les outils de coupe et / ou les objets pointus de la zone de travail de la machine ou les couvrir.

7.5 Montage du produit



- A Extenseur
- B Bouchons
- B1 Joints de bouchons
- C Raccords pivotants
- D Vis de fermeture
- D1 Joints de vis de fermeture
- E Produit
- E1 Vis de fixation du produit
- a Surface de contrôle de la planéité du produit
- b Surface de contrôle de la position du produit

Le produit peut être raccordé à l'alimentation hydraulique de la machine de deux façons différentes.

Soit les raccordements hydrauliques sur la partie inférieure du produit sont utilisés pour le raccordement direct à la machine via une plaque de base. Soit le produit est connecté à l'alimentation hydraulique via ses raccordements latéraux.

1. Préparer la machine pour les étapes suivantes tel que décrit dans le chapitre « Préparation de la machine pour le montage ».

7.5.1 Contrôle de la compatibilité

La compatibilité du produit et du point de raccordement de la machine doit être vérifiée.

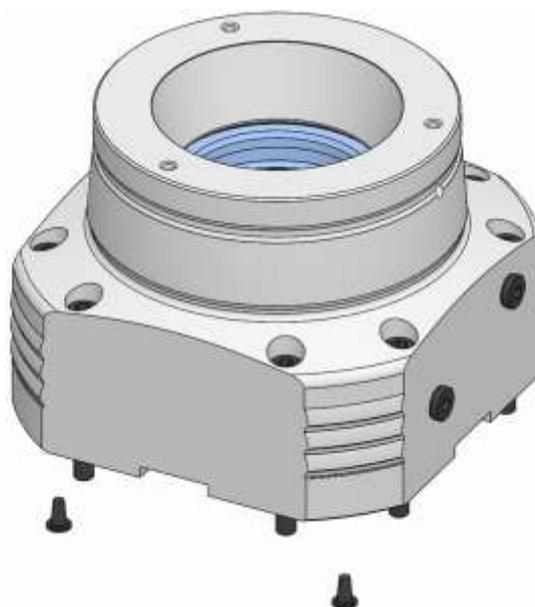
Pour cela, vérifier que les points de connexion et le produit ont la même géométrie d'adaptation. Vérifier également que l'élément d'actionnement / l'élément d'accouplement sont adaptés.

Une pièce de raccordement peut être nécessaire entre l'élément d'actionnement de la machine et le produit le cas échéant.

7.5.2 Préparation du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit

Le produit est livré assemblé.

Les étapes de préparation suivantes sont nécessaires pour le montage du produit.



REMARQUE

Dommages matériels en cas de perte / d'absence de joints lors du montage / démontage des bouchons !

- Lors du montage / démontage des bouchons, les joints des bouchons doivent rester dans le produit.

1. Retirer les bouchons du produit.

7.5.3 Préparation du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit

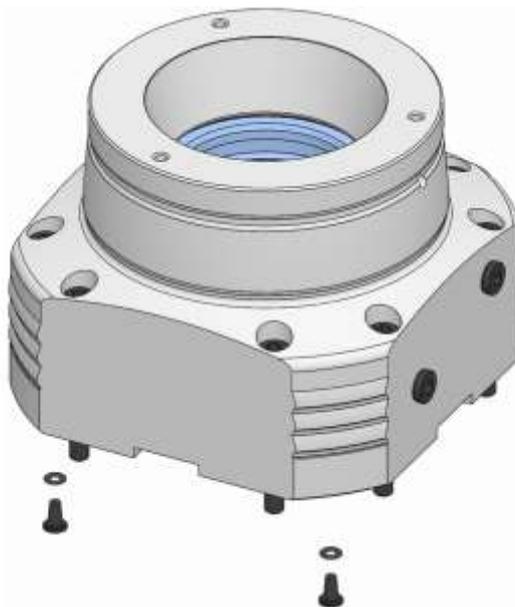


INFORMATION

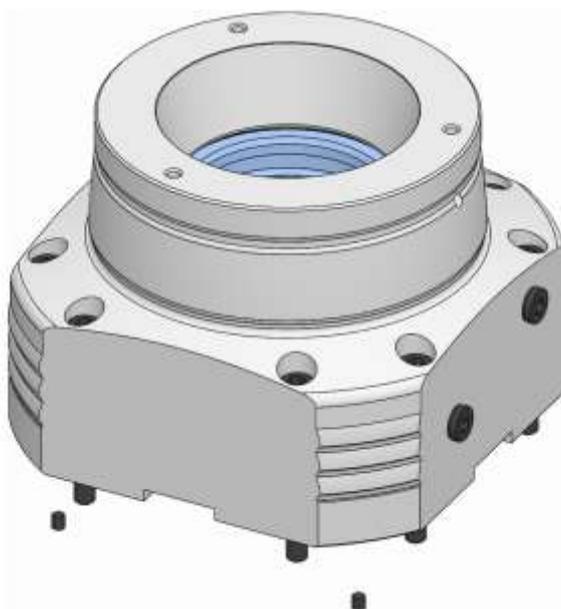
Si cette variante de raccordement est choisie, le produit ne peut plus être transformé avec les autres variantes de raccordement.

Le produit est livré assemblé.

Les étapes de préparation suivantes sont nécessaires pour le montage du produit.



1. Retirer les bouchons et les joints des bouchons du produit.



INFORMATION

L'expandeur doit impérativement être fermé avec un outil adapté après l'insertion dans le perçage prévu à cet effet.

2. Monter l'expandeur.

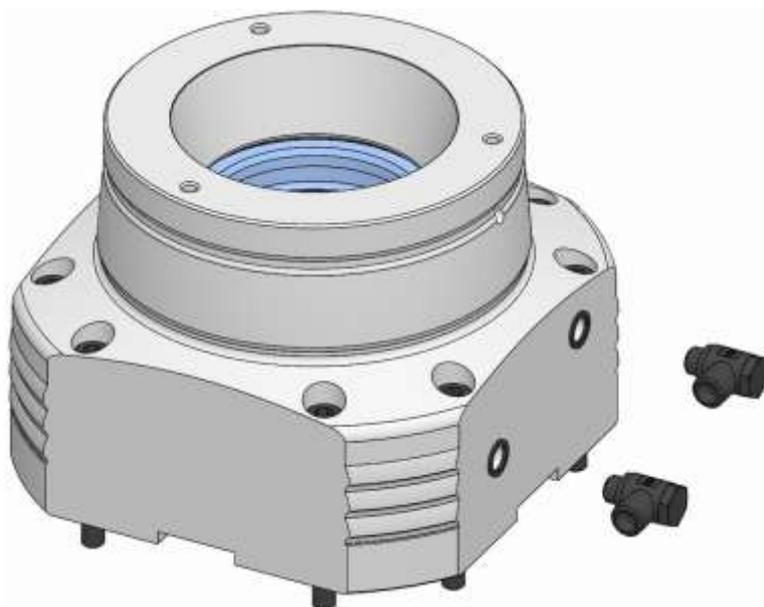


! REMARQUE

Domages matériels en cas de perte / d'absence de joints lors du montage / démontage des vis de fermeture !

- Lors du montage / démontage des vis de fermeture, les joints des vis de fermeture doivent rester dans le produit.

3. Desserrer et retirer les vis de fermeture. Veiller à ce que les joints des vis de fermeture restent dans le produit.



4. Serrer les raccords vissés pivotants et serrer avec le couple de serrage prescrit [voir marquage].

7.5.4 Montage du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit

1. Mettre le système hydraulique hors pression.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de mauvais raccordement des raccords hydrauliques !

- Les raccords hydrauliques de la machine et de la plaque de base doivent être connectés correctement.
- Les raccords hydrauliques de « Serrage » de la machine et de la plaque de base doivent être connectés, tout comme les raccords hydrauliques de « Desserrage ».

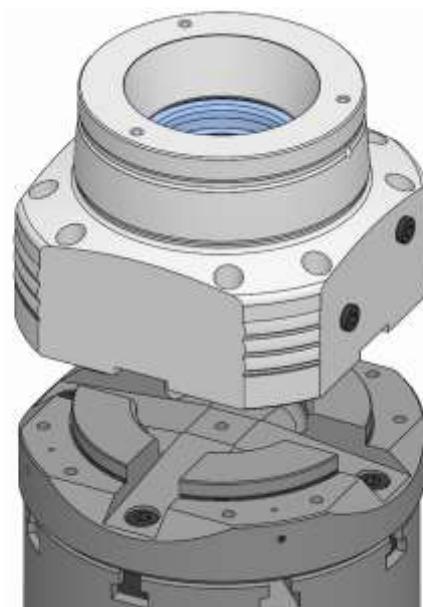


AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des fuites de fluides en cas de joints endommagés / manquants !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

2. Monter la plaque de base sur le plateau de la machine le cas échéant. Pour cela, les raccords hydrauliques de la machine et de la plaque de base doivent correspondre.
3. Installer le système d'attache éventuellement nécessaire.
4. Pour une broche suspendue verticale, placer l'aide au montage le cas échéant.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de mauvais raccordement des raccords hydrauliques !

- Les raccords hydrauliques de la machine / de la plaque de base et du produit doivent être connectés correctement.
- Les raccords hydrauliques de « Serrage » de la machine / de la plaque de base et du produit doivent être connectés, tout comme les raccords hydrauliques de « Desserrage ».

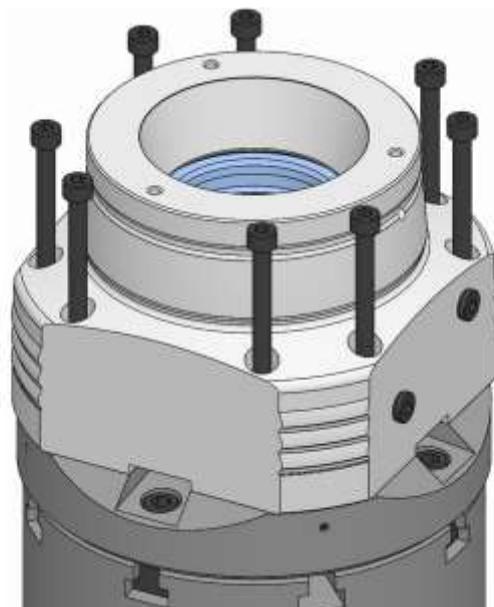


AVERTISSEMENT

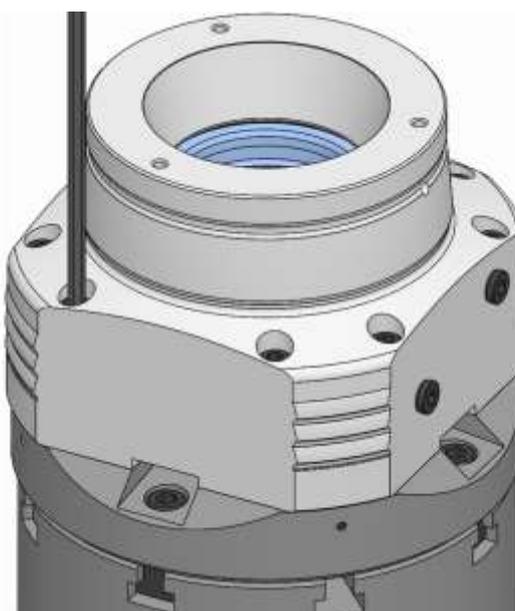
Blessures graves provoquées par des fuites de fluides en cas de joints endommagés / manquants !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

5. Placer le produit sur le plateau de la machine / la plaque de base. Pour cela, les raccords hydrauliques de la machine / de la plaque de base et du produit doivent correspondre.



6. Visser les vis de fixation du produit et les positionner légèrement.
7. Desserrer et retirer le système d'attache utilisé le cas échéant.
8. Retirer l'aide au montage utilisée le cas échéant pour une broche verticale.
9. Vérifier la position du produit au niveau de la surface de contrôle de la position du produit [idéalement $\leq 0,01$ mm] et le cas échéant la corriger avec précaution à l'aide d'un marteau en plastique.



10. Serrer les vis de fixation du produit avec le couple de serrage prescrit [voir chapitre « Couples de serrage des vis »].
11. Vérifier la planéité de la surface de contrôle de la planéité du produit [idéalement $\leq 0,01$ mm].

Si la planéité est supérieure à la valeur maximale admissible :

1. Démonter le produit.
2. Nettoyer la surface de contact et les surfaces d'ajustage du plateau de la machine / de la plaque de base et nettoyer le produit.
3. En cas d'arête ou de dommage léger, retirer la surface de contact du produit et du plateau de la machine / de la plaque de base avec une pierre à huile.
4. Remonter le produit.
5. Répéter le processus d'alignement.
6. Répéter le contrôle de la planéité.

7.5.5 Montage du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit

1. Mettre le système hydraulique hors pression.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de mauvais raccordement des raccords hydrauliques !

- Les raccords hydrauliques de la machine et de la plaque de base doivent être connectés correctement.
- Les raccords hydrauliques de « Serrage » de la machine et de la plaque de base doivent être connectés, tout comme les raccords hydrauliques de « Desserrage ».



AVERTISSEMENT

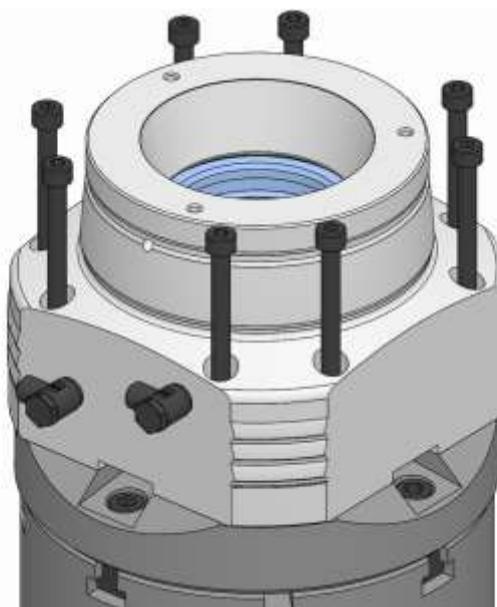
Blessures graves provoquées par des fuites de fluides en cas de joints endommagés / manquants !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

2. Monter la plaque de base sur le plateau de la machine le cas échéant. Pour cela, les raccords hydrauliques de la machine et de la plaque de base doivent correspondre.
3. Installer le système d'attache éventuellement nécessaire.
4. Pour une broche suspendue verticale, placer l'aide au montage le cas échéant.



5. Placer le produit sur le plateau de la machine / la plaque de base.



6. Visser les vis de fixation du produit et les positionner légèrement.
7. Desserrer et retirer le système d'attache utilisé le cas échéant.
8. Retirer l'aide au montage utilisée le cas échéant pour une broche verticale.



DANGER

Blessures graves par des projections de pièces en cas de mauvais raccordement des raccords hydrauliques !

- Les raccords hydrauliques de la machine / de la plaque de base et du produit doivent être connectés correctement.
- Les raccords hydrauliques de « Serrage » de la machine / de la plaque de base et du produit doivent être connectés, tout comme les raccords hydrauliques de « Desserrage ».

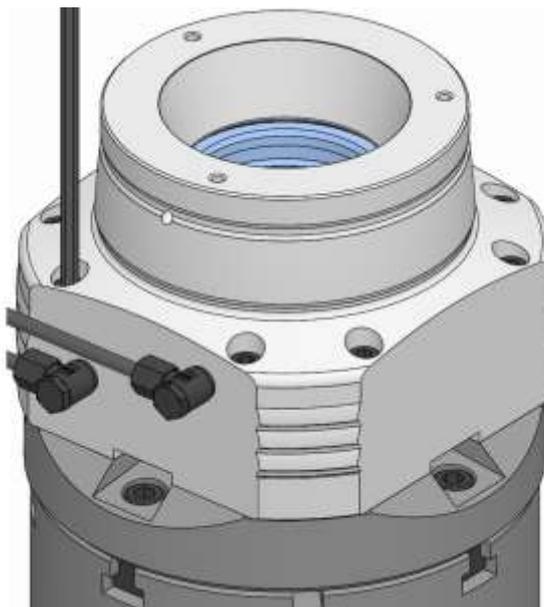


AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des fuites de fluides en cas de joints endommagés / manquants !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

9. Raccorder le système hydraulique. Pour cela, les raccords hydrauliques de la machine et du produit doivent correspondre.
10. Vérifier la position du produit au niveau de la surface de contrôle de la position du produit [idéalement $\leq 0,01$ mm] et le cas échéant la corriger avec précaution à l'aide d'un marteau en plastique.



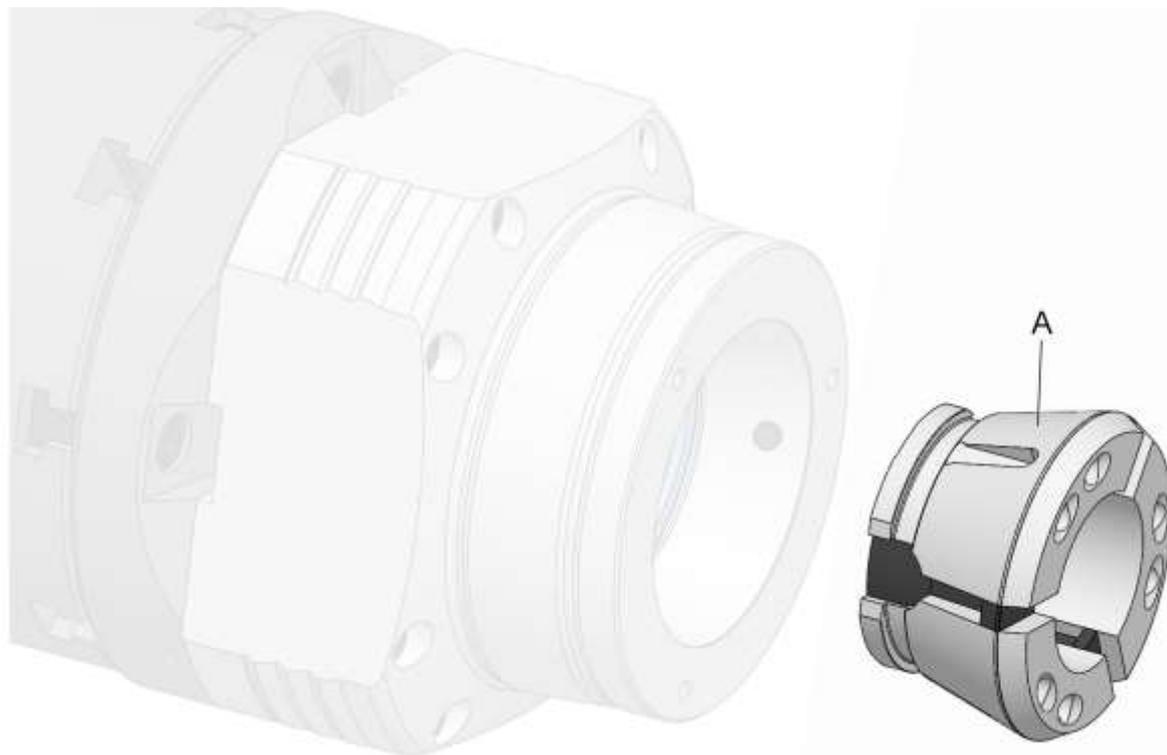
11. Serrer les vis de fixation du produit avec le couple de serrage prescrit [voir chapitre « Couples de serrage des vis »].

12. Vérifier la planéité de la surface de contrôle de la planéité du produit [idéalement $\leq 0,01$ mm].

Si la planéité est supérieure à la valeur maximale admissible :

1. Démontez le produit.
2. Nettoyez la surface de contact et les surfaces d'ajustage du plateau de la machine / de la plaque de base et nettoyez le produit.
3. En cas d'arête ou de dommage léger, retirez la surface de contact du produit et du plateau de la machine / de la plaque de base avec une pierre à huile.
4. Remontez le produit.
5. Répétez le processus d'alignement.
6. Répétez le contrôle de la planéité.

7.6 Montage de l'élément de serrage



A Tête de serrage [élément de serrage]



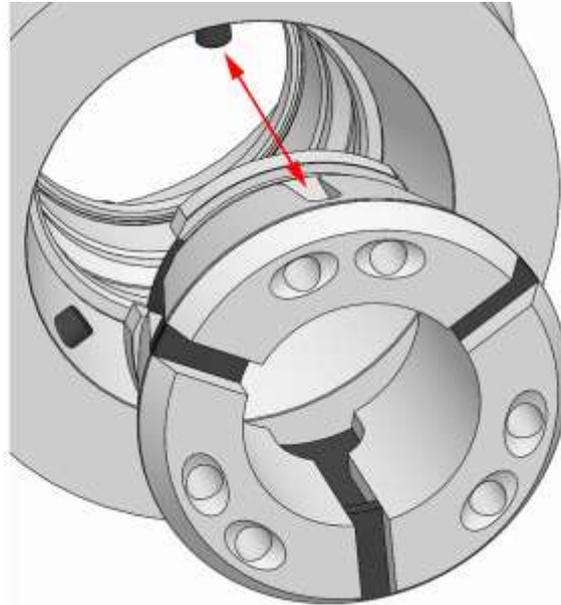
INFORMATION

Avant de monter l'élément de serrage, il peut être nécessaire de monter la pièce interchangeable, car sinon elle ne pourra plus être montée.

Équipements spéciaux requis :

- Dispositif de changement

1. Préparer la machine pour les étapes suivantes tel que décrit dans le chapitre « Préparation de la machine pour le montage ».
2. Placer le moyen de serrage en position débloquée.



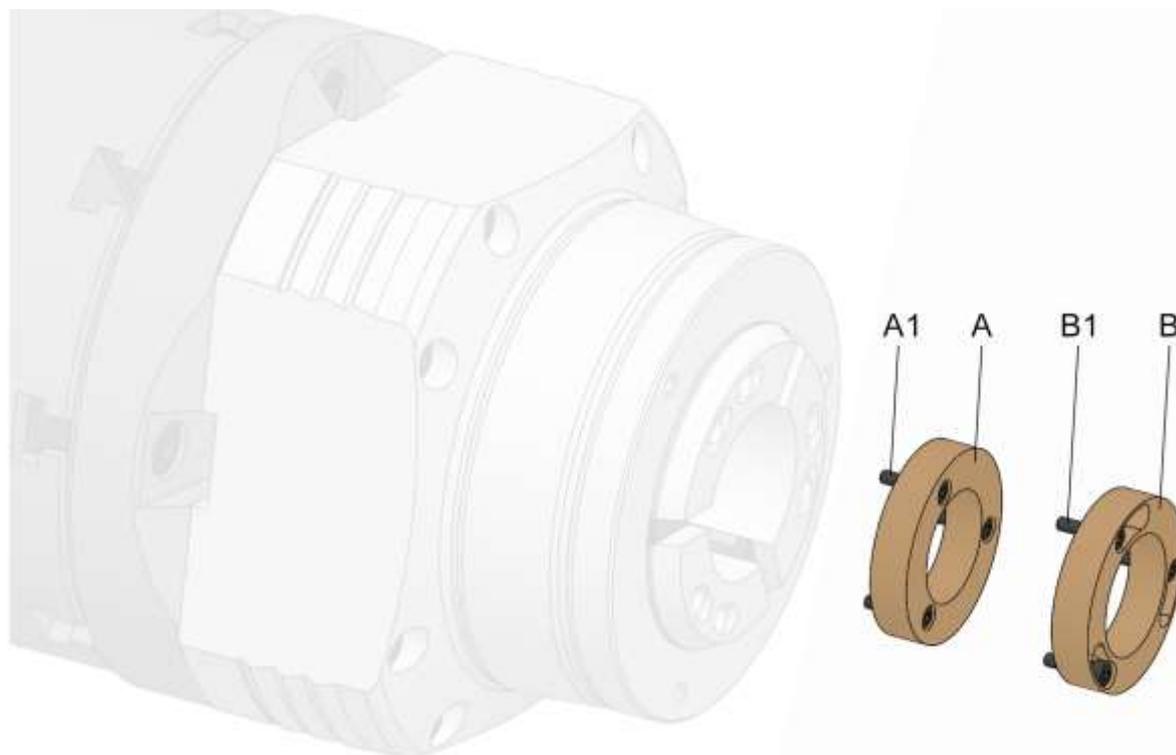
AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement en cas de passage des mains dans la zone d'accouplement / dans la fente de la tête de serrage ou dans le dispositif de changement !

- Ne jamais passer les mains dans la zone d'accouplement / dans la fente de la tête de serrage ou dans le dispositif de changement pendant l'actionnement.

3. Installer la tête de serrage dans le produit à l'aide d'un dispositif de changement adapté. Pour cela, les protections anti-torsion dans le cône de serrage du produit et les rainures dans la tête de serrage doivent correspondre.
4. Desserrer et retirer le dispositif de changement.

7.7 Montage des pièces interchangeables



- A Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois
- A1 Vis de fixation Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois
- B Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois baïonnette
- B1 Vis de fixation Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois baïonnette

Les pièces interchangeables, comme la butée de pièce par exemple, peuvent être montées de différentes façons.



En plus de cette notice d'utilisation, la notice d'utilisation des pièces interchangeables associées doit également être lue et respectée.



INFORMATION

Pour pouvoir monter la pièce interchangeable, il peut être nécessaire de démonter l'élément de serrage au préalable.

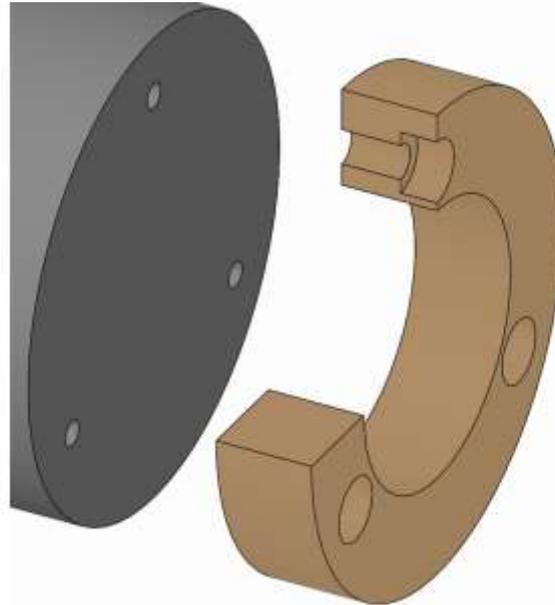
1. Préparer la machine pour les étapes suivantes tel que décrit dans le chapitre « Préparation de la machine pour le montage ».
2. Placer le moyen de serrage en position débloquée.



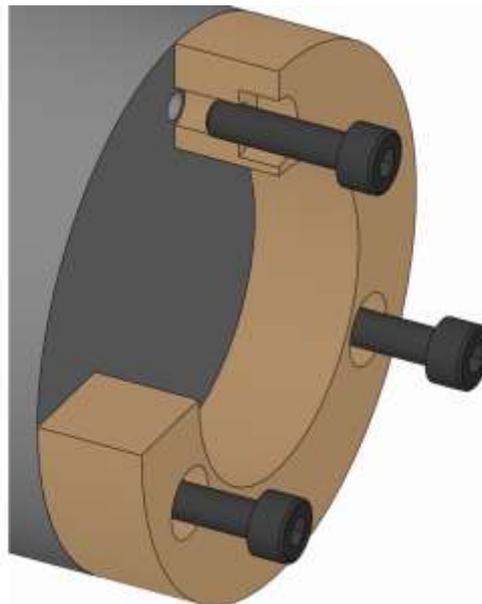
INFORMATIONS

La pièce interchangeable est positionnée le cas échéant. Par exemple, des repères ou un pion cylindrique et un alésage ou une rainure servent de positionnement.

7.7.1 Montage de la variante à vissage axial x-fois



1. Placer la pièce interchangeable sur le produit.



2. Serrer les vis de fixation de la pièce interchangeable et les serrer avec le couple de serrage prescrit [voir chapitre « Couples de serrage des vis »].

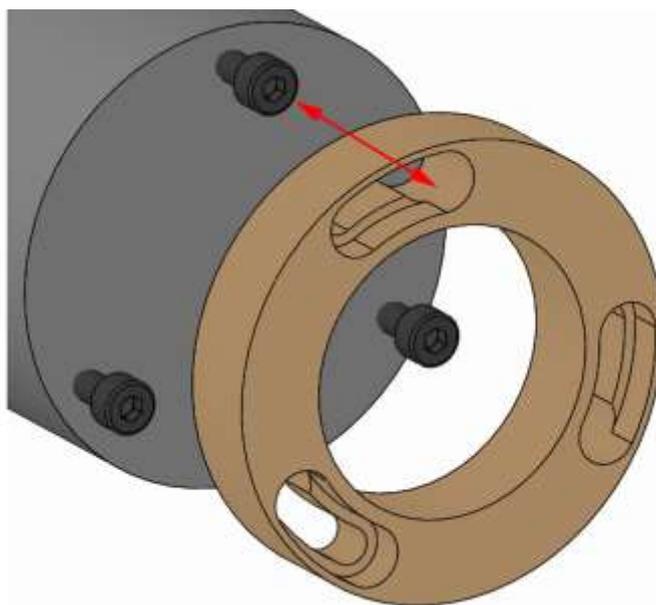
7.7.2 Montage de la variante à vissage baïonnette axial x-fois



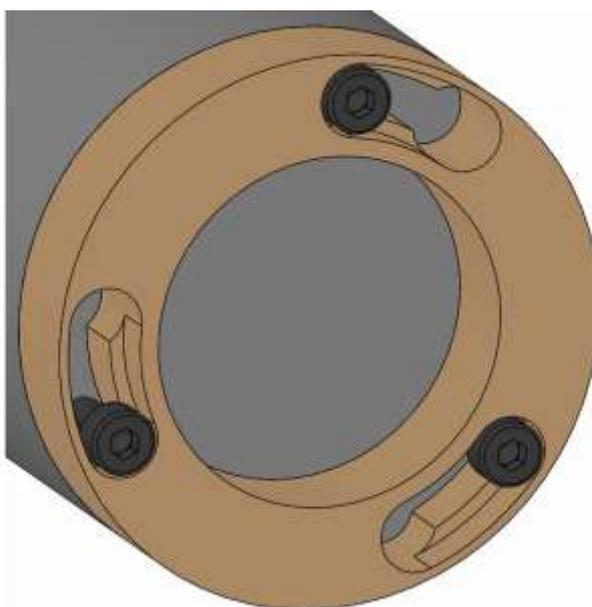
INFORMATION

Le montage initial de la pièce interchangeable à baïonnette est effectuée selon la variante à vissage axial x-fois, voir chapitre « Montage de la variante à vissage axial x-fois ».

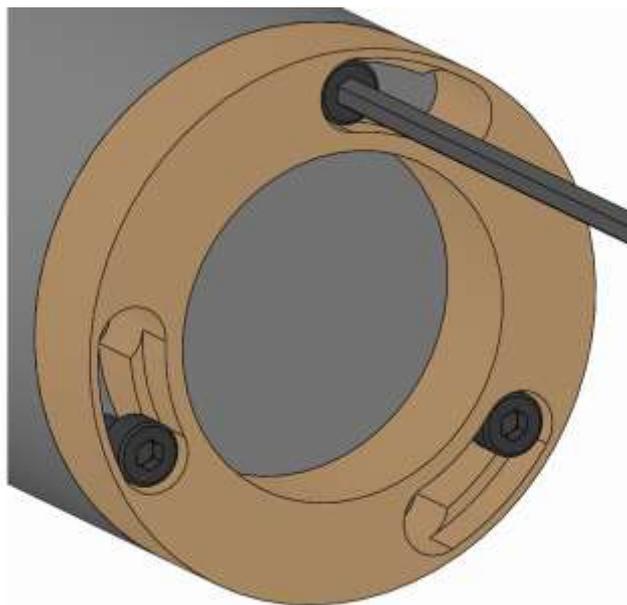
Après le montage initial, les vis de fixation de la pièce interchangeable restent dans le moyen de serrage.



1. Placer la pièce interchangeable sur le produit de façon à ce que la tête de la vis de fixation de la pièce interchangeable passe par l'ouverture à baïonnette.



2. Tourner la pièce interchangeable jusqu'en butée.



3. Serrer les vis de fixation de la pièce interchangeable avec le couple de serrage prescrit [voir chapitre « Couples de serrage des vis »].

8 Mise en service

Pour la mise en service, définir la pression de service sur la valeur d'usinage admissible calculée.

La machine-outil ne doit démarrer qu'une fois la pression de service entièrement établie.

8.1 Sécurité de la mise en service



DANGER

Blessures graves liées à des projections ou des chutes de pièces en cas de force de serrage trop faible !

- Les ébauches de pièces ne doivent pas se trouver en-dehors de la portée du diamètre.
- Définir la force d'actionnement sur la valeur d'usinage homologuée calculée avant la mise en service.
- Le serrage de la pièce ne doit pas être effectué en-dehors des limites définies [voir chapitre « Restrictions d'utilisation »].
- Vérifier régulièrement la force de serrage et la corriger le cas échéant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de démarrage accidentel de la machine-outil !

- Avant la mise en service, fermer toutes les portes de protection ou les capots de protection présents sur la machine-outil.



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des projections d'outils et d'équipements de contrôle !

- Vérifier que tous les outils et équipements de contrôle sont retirés de la zone de travail de la machine avant la mise en service.

! REMARQUE

Dommages matériels graves de la machine-outil / du produit par des projections ou des chutes de pièces en cas de force de serrage trop faible !

- Les ébauches de pièces ne doivent pas se trouver en-dehors de la portée du diamètre.
- Définir la force d'actionnement sur la valeur d'usinage homologuée calculée avant la mise en service.
- Le serrage de la pièce ne doit pas être effectué en-dehors des limites définies [voir chapitre « Restrictions d'utilisation »].
- Vérifier régulièrement la force de serrage et la corriger le cas échéant.

! REMARQUE

Dommages sur les composants provoqués par des lubrifiants réfrigérants sans protection suffisante contre la corrosion !

- Les composants en acier doivent être protégés contre le processus d'oxydation classique.
- Utiliser uniquement des lubrifiants réfrigérants avec une protection contre la corrosion suffisante.

! REMARQUE

Dommages provoqués par des lubrifiants réfrigérants encrassés / non traités !

- Pour garantir le bon fonctionnement du produit, en particulier en cas de rinçage interne avec des lubrifiants réfrigérants et / ou en cas d'utilisation d'outils avec rinçage interne, il faut veiller à ce que le réfrigérant lubrifiant soit nettoyé / traité et à ce qu'il ne contienne pas de particules $> 100 \mu\text{m}$ [filtration avec une largeur de maille de $100 \mu\text{m}$].

! REMARQUE

Dommages sur les joints provoqués par un mauvais liquide de refroidissement !

- Ne pas utiliser de lubrifiant réfrigérant qui attaque et endommagent les éléments d'étanchéité installés. Les matériaux des éléments d'étanchéité peuvent être du NBR, du Viton, du PUR.
- Ne pas utiliser de lubrifiant réfrigérant à base d'ester ou polaire.

! REMARQUE

Dommages sur les éléments de serrage provoqués par un mauvais lubrifiant réfrigérant !

- Ne pas utiliser de lubrifiant réfrigérant à base d'ester ou polaire.

8.2 Fluide adapté

Les types d'huile à utiliser sont décrits dans la norme ISO 3448 de type HM 32.

! REMARQUE

Dommages sur les composants provoqués par des fluides sans protection suffisante contre la corrosion !

- Les composants en acier doivent être protégés contre le processus d'oxydation classique.
- Utiliser uniquement des fluides avec une protection contre la corrosion suffisante.

! REMARQUE

Dommages matériels provoqués par des fluides encrassés / non traités !

- Pour le bon fonctionnement du produit, il faut veiller à ce que le fluide soit nettoyé / préparé et à ce qu'il ne contienne aucune particule $> 10 \mu\text{m}$ [filtré avec une largeur de mailles de $10 \mu\text{m}$].

! REMARQUE

Dommages sur les joints provoqués par un mauvais fluide !

- Ne pas utiliser de fluide qui attaque et endommage les éléments d'étanchéité installés. Les matériaux des éléments d'étanchéité peuvent être du NBR, du Viton, du PUR.
- Ne pas utiliser de fluide à base d'ester ou polaire.

8.3 Contrôle de la course totale



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement par des pièces mobiles lors du contrôle de la position de course !

- Mettre la machine en mode de réglage.
- Réduire la pression de service au minimum.
- Ne jamais saisir des composants mobiles.
- Respecter les dimensions de la fente pour les composants mobiles.

Avant la mise en service, la course complète doit être contrôlée, pour s'assurer que la course de réserve et la course d'ouverture disponibles sont suffisantes.

Pour cela, la même mesure du composant déplacé vers un point fixe dans la position finale avant et arrière doit être effectuée.

Déduire ensuite la valeur calculée dans la position finale arrière de la valeur calculée dans la position finale avant. Elle doit correspondre ou être supérieure à la course totale de référence.

Pour la course axiale totale de référence, les valeurs de réserve de serrage axiale et de course de desserrage axiale doivent être additionnées [voir chapitre « Informations générales »].

8.4 Contrôles



REMARQUE

Dommages graves ou destruction de la machine-outil et de la pièce provoqués par des produits endommagés, incomplets ou montés de façon non conforme !

- Monter uniquement des produits non endommagés et complets de façon conforme.
- En cas de doute, contacter le fabricant.

Vérifier les points suivants avant chaque montage et / ou avant chaque mise en service des produits :

- Les produits utilisés ne sont pas endommagés.
- Toutes les vis de fixation des produits sont présentes et serrées avec le bon couple.
- Tous les segments en caoutchouc des éléments de serrage et des composants ne sont pas fissurés et ne présentent pas de points poreux.
- Les cannelures et profilés rainurés ne doivent pas être trop arrondis, car le coefficient de friction ne serait alors plus atteint.

- Tous les bords et les surfaces de contact ne sont pas brisés et ne présentent pas de traces d'usure.
- La vitesse de rotation définie pour la machine-outil ne doit pas dépasser la vitesse de rotation maximale du produit. La valeur la plus faible de toutes les vitesses de rotation maximales indiquées pour les produits combinés doit toujours être respectée.
- La force d'actionnement calculée doit être respectée pour serrer la pièce avec une force de serrage suffisante.
- La force d'actionnement maximale indiquée sur le produit ne doit pas être dépassée. La valeur la plus faible de toutes les forces d'actionnement maximales indiquées pour les produits combinés doit toujours être respectée.
- Tous les outils de montage sont retirés de la zone d'usinage.
- Le moyen de serrage et la pièce à usiner sont compatibles, vérifier régulièrement le diamètre de serrage.
- Effectuer la mesure de la force de serrage ou le contrôle de la pression.

8.5 Pièce



DANGER

Blessures graves en cas de projections de pièces provoquées par un serrage de pièce insuffisant !

- Ne jamais utiliser toute la réserve de serrage.
- Ne pas dépasser la course de réserve de serrage maximum admissible.
- La réserve de serrage restante doit toujours être adaptée au matériau de la pièce et à ses déformations potentielles.



AVERTISSEMENT

Blessures par écrasement des mains / doigts en cas d'installation non conforme de la pièce !

- Ne pas passer les mains / doigts entre la pièce et le moyen de serrage.
- Ne jamais saisir des éléments dans la zone de serrage.



ATTENTION

Brûlures en cas de température trop élevée de la pièce !

- Privilégier un chargement automatique.
- Les équipements de protection suivants doivent être portés en plus de l'équipement de base :



8.6 Procédure en cas de collision

En cas de collision, le produit et ses pièces de rechange doivent être vérifiées pour contrôler l'absence de fissures et de dommages avant d'être utilisés à nouveau.

Pour cela, démonter le produit de la machine [voir chapitre « Démontage du produit »] et le désassembler [niveau de désassemblage voir chapitre « Nettoyage »].

9 Opérations à la fin de la production

1. Placer le produit en position débloquée.
2. Désactiver la machine-outil et la sécuriser pour éviter toute remise en marche accidentelle.
3. Ouvrir la porte / le capot de protection.



AVERTISSEMENT

Blessures aux yeux et par coupure en cas d'absence de vêtements de protection lors du processus de nettoyage !

- Ne jamais nettoyer le produit à l'air comprimé.
- Les équipements de protection suivants doivent être portés en plus de l'équipement de base :



4. Nettoyer le produit avec un chiffon doux non pelucheux pour retirer les copeaux et les résidus de production et huiler légèrement.
5. Fermer la porte / le capot de protection.

10 Démontage

En cas de pause dans la production de plus de trois jours, le produit doit être démonté et stocké conformément aux indications du fabricant [voir chapitre « Transport, emballage, stockage »].

10.1 Sécurité du démontage



AVERTISSEMENT

Blessures graves liées à l'intervention de personnel non qualifié lors du montage / démontage !

- Montage / démontage uniquement par du personnel qualifié dans le domaine correspondant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de démarrage accidentel de la machine-outil !

- Passer la machine-outil en mode de réglage.
- Retirer tous les outils, accessoires et équipements de test de la zone de travail de la machine immédiatement après utilisation.
- Retirer tous les systèmes d'attache du produit et de la zone de travail de la machine.



AVERTISSEMENT

Blessures graves liées à une fuite de substances sous haute pression !

- Couper l'alimentation en fluides pendant le montage / démontage.
- Évacuer la pression éventuellement accumulée.
- Couper l'installation.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement et fractures provoquées par des chutes de composants en cas de montage / démontage non conforme !

- Vérifier qu'il n'y a aucun risque de roulement ou de chute du produit.
- Pour le montage / démontage sur une broche verticale de la machine, utiliser une aide au montage adaptée le cas échéant.



AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement liées à des mouvements non conformes de la machine lors du montage / démontage !

- Les mouvements de la machine ne sont autorisés qu'en mode de réglage pendant le montage / démontage.
- Ne jamais passer les mains dans la fente existante.
- Respecter les dimensions de la fente pour les composants mobiles.



AVERTISSEMENT

Graves blessures à la tête en se penchant dans l'espace de travail de la machine !

- Ne se pencher dans l'espace de travail de la machine que si aucun outil tranchant ou objet pointu ne s'y trouve ou le cas échéant s'ils sont couverts.
- Ne jamais passer des parties du corps sous des pièces présentant un risque de chute dans l'espace de travail de la machine.
- Pour le montage / démontage sur une broche verticale de la machine, utiliser une aide au montage adaptée en fonction du poids.



AVERTISSEMENT

Sollicitation physique importante liée au poids du produit ou à ses pièces individuelles en cas de transport non conforme !

- À partir d'un poids de 10 kg, utiliser un équipement de transport adapté, un dispositif de levage et un système d'attache.



ATTENTION

Blessures par coupure provoquées par des pièces interchangeables tranchantes et / ou des éléments de serrage !

- Le montage / démontage des pièces interchangeables et des éléments de serrage doit uniquement être effectué par des spécialistes qualifiés du domaine d'activité correspondant.



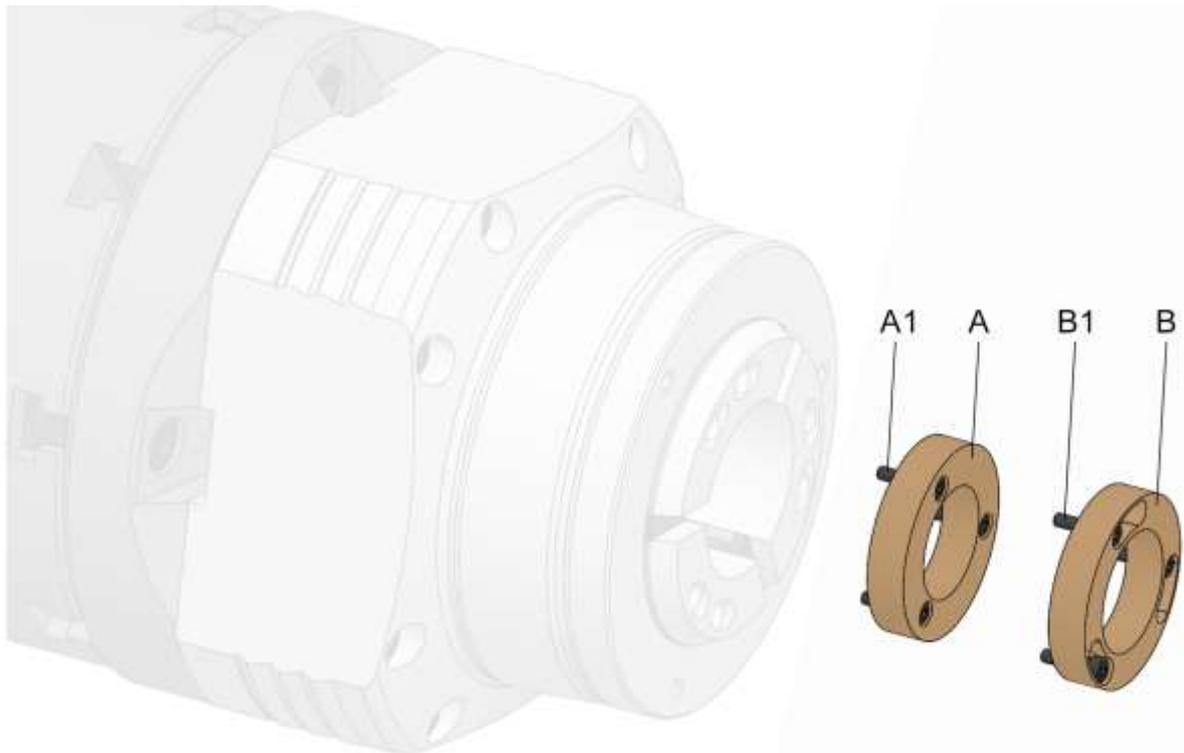
INFORMATION

Utiliser un filetage de pression / d'extraction le cas échéant dans les pièces individuelles du produit, les pièces interchangeables ou les éléments de serrage.

10.2 Préparation de la machine pour le démontage

1. Mettre la machine en mode de réglage.
2. Réduire la pression de fonctionnement au minimum.
3. Retirer les outils de coupe et / ou les objets pointus de la zone de travail de la machine ou les couvrir.
4. Vidanger et éliminer de façon écologique les agents de fonctionnement et les agents auxiliaires ainsi que les résidus de matériaux d'usinage.

10.3 Démontage des pièces interchangeables



- A Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois
A1 Vis de fixation Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois
B Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois baïonnette
B1 Vis de fixation Pièce interchangeable variante à vissage axial x-fois baïonnette

En fonction de exécutions des pièces interchangeables, ces dernières sont démontées comme suit.



En plus de cette notice d'utilisation, la notice d'utilisation des pièces interchangeables associées doit également être lue et respectée.

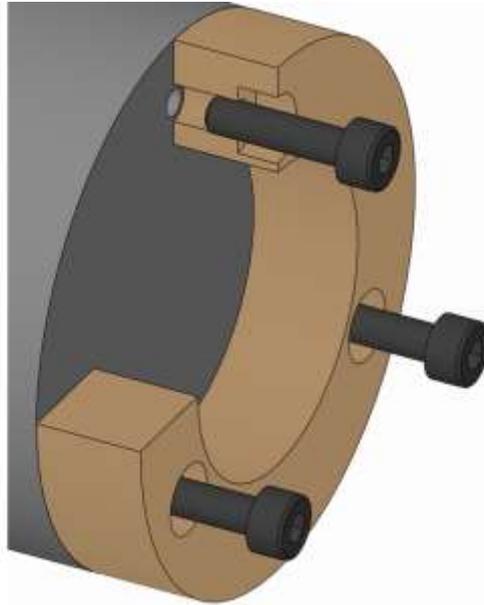


INFORMATION

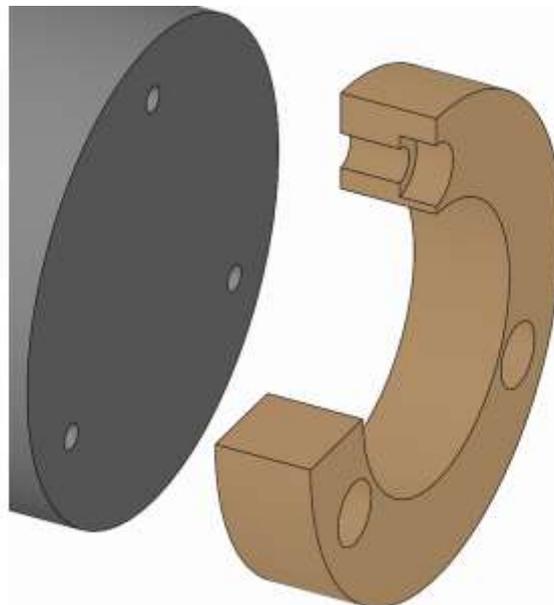
Pour pouvoir démonter la pièce interchangeable, il peut être nécessaire de démonter l'élément de serrage au préalable.

1. Préparer la machine pour les étapes suivantes tel que décrit dans le chapitre « Préparation de la machine pour le démontage ».
2. Placer le moyen de serrage en position débloquée.

10.3.1 Démontage de la variante à vissage axial x-fois

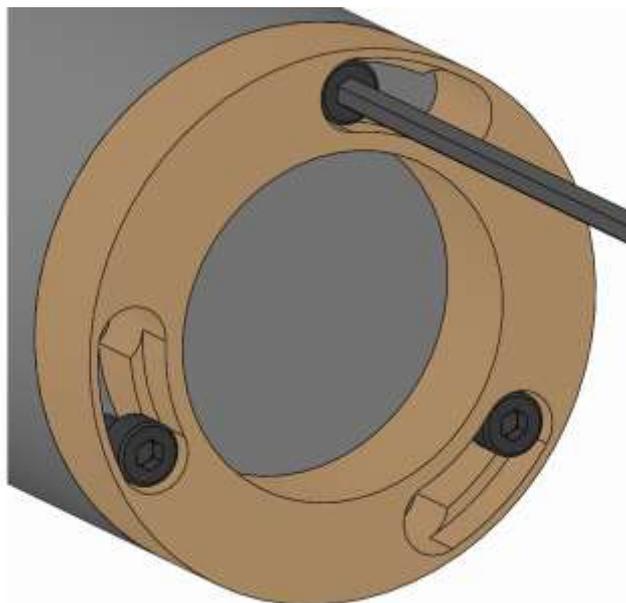


1. Desserrer et retirer les vis de fixation de la pièce interchangeable.

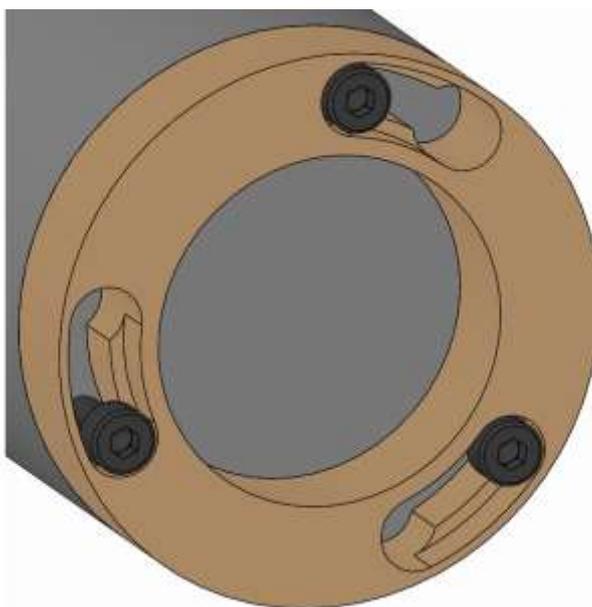


2. Retirer la pièce interchangeable du produit.

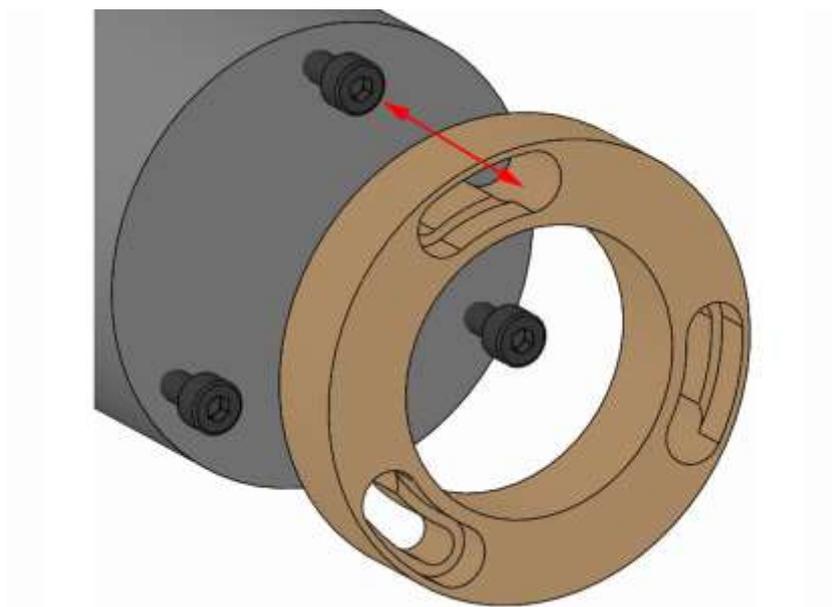
10.3.2 Démontage de la variante à baïonnette et à vissage axial x-fois



1. Desserrer les vis de fixation de la pièce interchangeable de quelques tours sans les retirer.

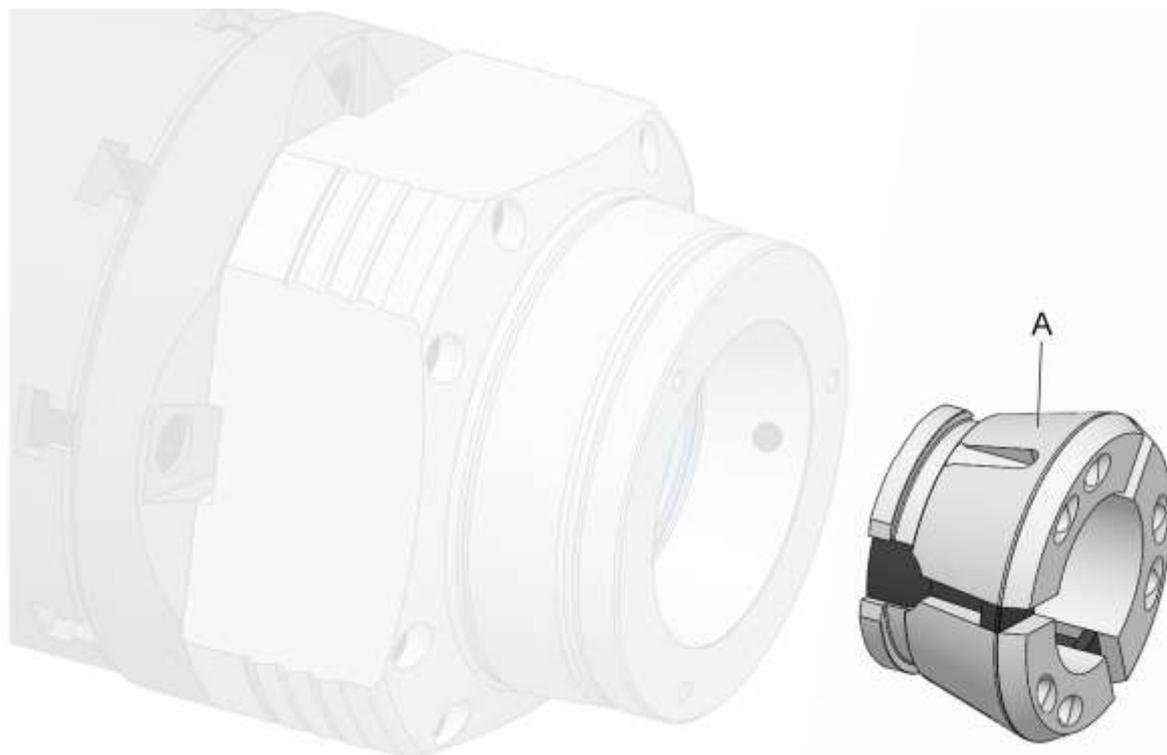


2. Tourner la pièce interchangeable de façon à ce que la tête de la vis de fixation de la pièce interchangeable passe par l'ouverture à baïonnette.



3. Retirer la pièce interchangeable du produit.

10.4 Démontage de l'élément de serrage

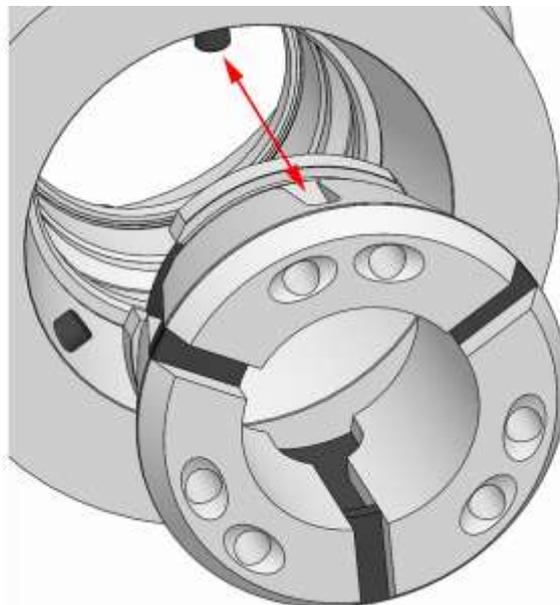


A Tête de serrage [élément de serrage]

Équipements spéciaux requis :

- Dispositif de changement

1. Préparer la machine pour les étapes suivantes tel que décrit dans le chapitre « Préparation de la machine pour le démontage ».
2. Placer le moyen de serrage en position débloquée.



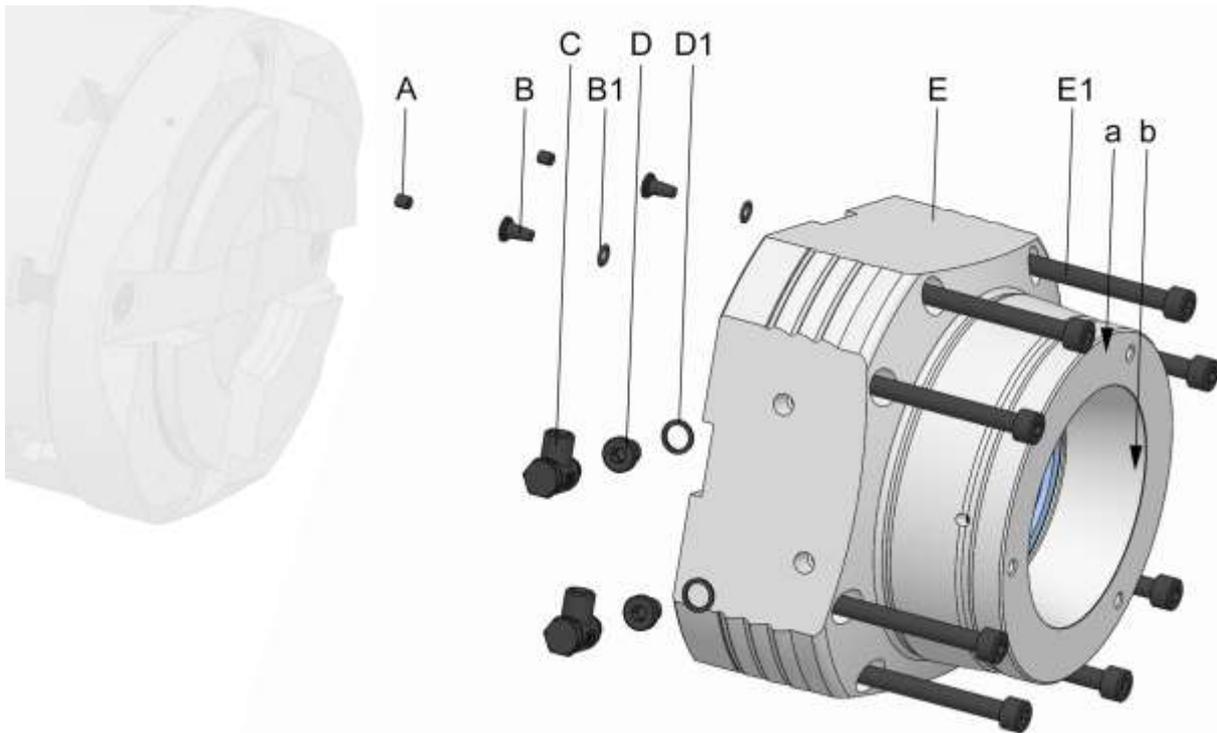
AVERTISSEMENT

Blessures graves par écrasement en cas de passage des mains dans la zone d'accouplement / dans la fente de la tête de serrage ou dans le dispositif de changement !

- Ne jamais passer les mains dans la zone d'accouplement / dans la fente de la tête de serrage ou dans le dispositif de changement pendant l'actionnement.

3. Retirer la tête de serrage du produit à l'aide d'un dispositif de changement adapté.

10.5 Démontage du produit



- A Extenseur
- B Bouchons
- B1 Joints de bouchons
- C Raccords pivotants
- D Vis de fermeture
- D1 Joints de vis de fermeture
- E Produit
- E1 Vis de fixation du produit
- a Surface de contrôle de la planéité du produit
- b Surface de contrôle de la position du produit

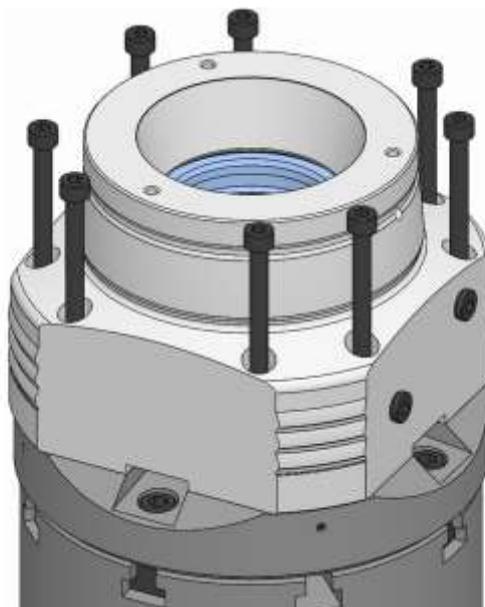
Le produit peut être raccordé à l'alimentation hydraulique de la machine de deux façons différentes.

Soit les raccords hydrauliques sur la partie inférieure du produit sont utilisés pour le raccordement direct à la machine via une plaque de base. Soit le produit est connecté à l'alimentation hydraulique via ses raccords latéraux.

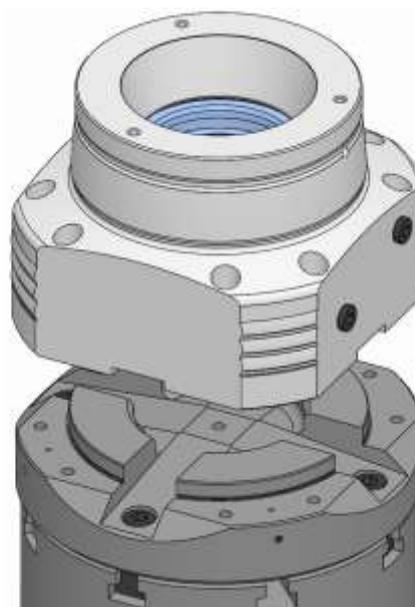
1. Préparer la machine pour les étapes suivantes tel que décrit dans le chapitre « Préparation de la machine pour le démontage ».

10.5.1 Démontage du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit

1. Mettre le système hydraulique hors pression.
2. Installer le système d'attache éventuellement nécessaire.
3. Pour une broche suspendue verticale, placer l'aide au montage le cas échéant.



4. Desserrer et retirer les vis de fixation du produit.

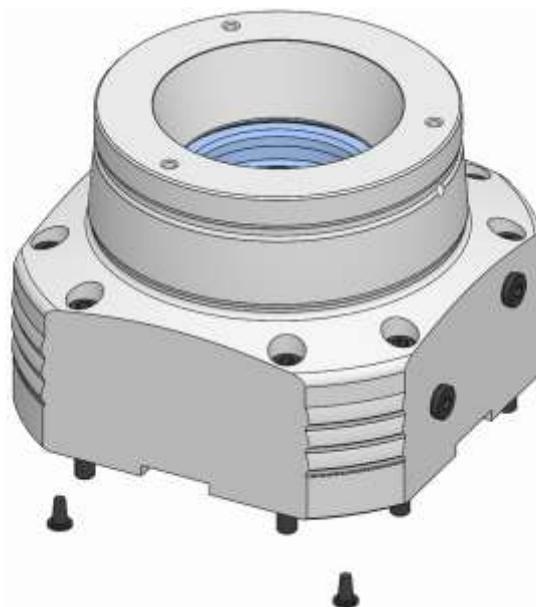


AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des fuites de fluides en cas de joints endommagés / manquants !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

5. Retirer le produit du plateau de la machine / de la plaque de base.



REMARQUE

Dommages matériels en cas de perte / d'absence de joints lors du montage / démontage des bouchons !

- Lors du montage / démontage des bouchons, les joints des bouchons doivent rester dans le produit.

6. Insérer les bouchons dans le produit.

10.5.2 Démontage du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit

1. Mettre le système hydraulique hors pression.
2. Installer le système d'attache éventuellement nécessaire.
3. Pour une broche suspendue verticale, placer l'aide au montage le cas échéant.

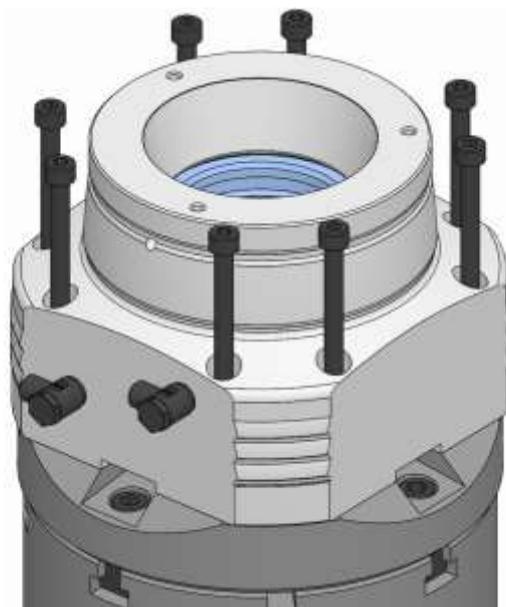


AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par des fuites de fluides en cas de joints endommagés / manquants !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

4. Débrancher les raccords hydrauliques.



5. Desserrer et retirer les vis de fixation du produit.



6. Retirer le produit du plateau de la machine / de la plaque de base.

11 Maintenance

11.1 Sécurité de la maintenance



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de projections de pièces provoquées par une perte de la force de serrage !

- Les intervalles de maintenance et de nettoyage du produit doivent impérativement être respectés.
- L'état de maintenance du produit par une mesure statique de la force de serrage doit impérativement être contrôlé régulièrement.



ATTENTION

Risques pour la santé en cas de manipulation non conforme de produits de nettoyage !

- Respecter les dispositions relatives aux risques et la fiche de données de sécurité du fabricant.



INFORMATION

Utiliser un filetage de pression / d'extraction le cas échéant dans les pièces individuelles du produit, les pièces interchangeables ou les éléments de serrage.

11.2 Plan de maintenance

Les sections suivantes décrivent les travaux de maintenance requis pour un fonctionnement optimal et sans défauts.

Si une usure prononcée est constatée dans le cadre de contrôles réguliers, raccourcir les intervalles de maintenance requis en fonction des traces d'usure effectives.

Pour toute question sur les travaux et intervalles de maintenance, contacter le fabricant [voir chapitre « Contact »].

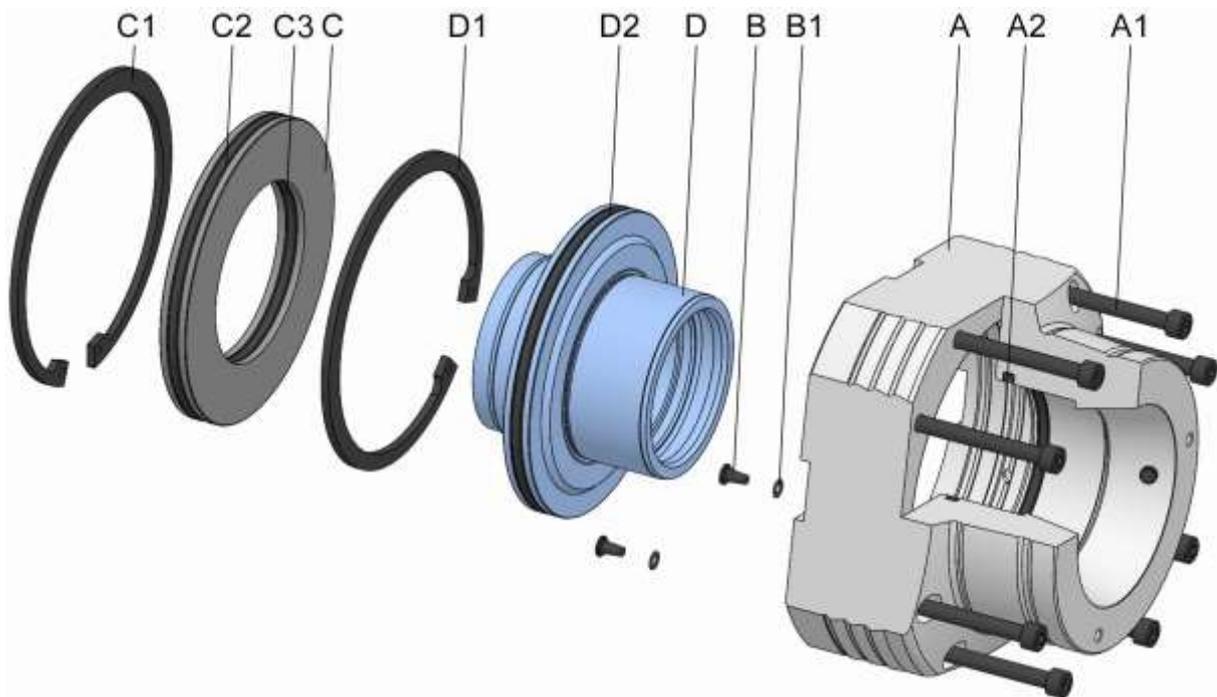
Fréquence	Opération de maintenance
Tous les jours	Contrôle visuel des surfaces de serrage et de contact pour vérifier l'absence de points d'usure, de ruptures et de fissures [voir chapitre « Contrôle visuel »]
	Contrôle visuel du caoutchouc de l'élément de serrage pour vérifier l'absence de points d'usure, de ruptures et de fissures [voir chapitre « Contrôle visuel »]
	Nettoyage complet en cas d'encrassement important [voir chapitre « Nettoyage »]
	Effectuer une mesure de la force de serrage statique
Une fois par semaine ou après 40 heures de service*	Démonter l'élément de serrage [voir chapitre « Démontage de l'élément de serrage »]
	Nettoyer l'élément de serrage, le cône de serrage et la zone d'accouplement [voir chapitre « Nettoyage »]

Fréquence	Opération de maintenance
	Si l'interrogation de la position du piston est utilisée : Vérifier le fonctionnement de l'interrogation dans les deux positions finales du produit.
Une fois tous les deux ans ou après 5 000 heures de service*	Entretien complet du produit [voir chapitre « Maintenance planifiée »] Lubrifier le produit [voir le chapitre « Lubrifier le produit »]
En cas de stockage	Voir chapitre « Stockage »

* en fonction de la première spécification atteinte

Tableau 24 : Tableau de maintenance

11.3 Maintenance planifiée



- A Boîtier
- A1 Vis de fixation du boîtier
- A2 Joint du boîtier [kit d'étanchéité]
- B Bouchons
- B1 Joints de bouchons
- C Disque
- C1 Bague de fixation du disque
- C2 Joint 1 disque [kit d'étanchéité]
- C3 Joint 2 disque [kit d'étanchéité]
- D Accouplement
- D1 Bague de sécurité accouplement
- D2 Joint de l'accouplement [kit d'étanchéité]



AVERTISSEMENT

Blessures aux yeux et par coupure en cas d'absence de vêtements de protection lors du processus de nettoyage !

- Ne jamais nettoyer le produit à l'air comprimé.
- Les équipements de protection suivants doivent être portés en plus de l'équipement de base :



REMARQUE

Dommages sur les joints provoqués par un mauvais solvant !

- Pour nettoyer le produit, ne pas utiliser de solvant qui attaquent et endommagent les éléments d'étanchéité installés. Les matériaux des éléments d'étanchéité peuvent être du NBR, du Viton, du PUR.
- Pour nettoyer le produit, ne pas utiliser de solvant contenant de l'ester ou polaire.



REMARQUE

Dommages matériels en cas de montage incorrect des éléments d'étanchéité !

- Les éléments d'étanchéité manquants ou endommagés doivent être remplacés.
- Veiller à ce que les éléments d'étanchéité ne tombent pas pendant le montage / démontage ou ne soient pas endommagés, et les lubrifier légèrement le cas échéant.

La condition préalable à l'obtention des tolérances de concentricité et de planéité est la propreté des diamètres de butée et de guidage correspondants.

1. Démonter les pièces interchangeables et l'élément de serrage du produit [voir chapitre « Démontage des pièces interchangeables » et chapitre « Démontage de l'élément de serrage »].
2. Démonter le produit de la machine [voir chapitre « Démontage du produit »].
3. Vidanger le produit.



AVERTISSEMENT

Blessures graves provoquées par un déséquilibre en cas de réassemblage non conforme !

- Les pièces individuelles du produit doivent être remontés dans la même position.
- Marquer le cas échéant la position des pièces individuelles les unes par rapport aux autres avant de démonter le produit.



REMARQUE

Domages matériels en cas de démontage non conforme du produit !

- Tout autre désassemblage que celui représenté dans le schéma en vue éclatée est interdit.

4. Désassembler le produit selon le schéma en vue éclatée.
5. Nettoyer tous les composants avec un produit nettoyant sans ester et non polaire et un chiffon doux, non pelucheux et résistant aux déchirures pour éliminer tous les résidus d'huile et de graisse et vérifier l'absence de dommages visibles.
6. Assembler le produit conformément au schéma en vue éclatée et lubrifier pendant l'assemblage [voir chapitre « Lubrifier le produit »]. Pour l'assemblage, les points suivants doivent être respectés :
 - Les vis de fixation doivent être remplacées en cas d'usure ou de dommage.
 - Serrer toutes les vis de fixation avec le couple prescrit [voir marquage et/ou voir chapitre « Couples de serrage des vis »]. Lors du serrage des vis, il faut veiller à l'uniformité, pour éviter un défaut sous charge.
 - L'application de lubrifiant n'est prévue que sur les surfaces mécaniques. Respecter les indications relatives aux lubrifiants [voir chapitre « Utilisation de lubrifiants »].
 - Éviter une trop grande quantité de lubrifiant sur la surface de contact, car cela peut provoquer des défauts de planéité.
 - Les éléments d'étanchéité [par exemple les joints toriques, les joints carrés] ainsi que les surfaces d'étanchéité doivent être graissés. Respecter les indications relatives aux graisses [voir chapitre « Utilisation de lubrifiants »].
 - Avant le montage de l'accouplement et du disque, les joints du kit d'étanchéité doivent être remplacés.

- La bague de sécurité de l'accouplement doit être montée de façon à ce que l'ouverture de la bague de sécurité soit située sur le perçage d'alimentation « Desserrage » du raccordement latéral.
- En cas d'utilisation des raccords hydrauliques sur la partie inférieure des produits, les bouchons des joints doivent être remplacés avant le montage.

11.4 Nettoyage



AVERTISSEMENT

Blessures aux yeux et par coupure en cas d'absence de vêtements de protection lors du processus de nettoyage !

- Ne jamais nettoyer le produit à l'air comprimé.
- Les équipements de protection suivants doivent être portés en plus de l'équipement de base :



REMARQUE

Domages sur les joints provoqués par un mauvais solvant !

- Pour nettoyer le produit, ne pas utiliser de solvant qui attaquent et endommagent les éléments d'étanchéité installés. Les matériaux des éléments d'étanchéité peuvent être du NBR, du Viton, du PUR.
- Pour nettoyer le produit, ne pas utiliser de solvant contenant de l'ester ou polaire.



REMARQUE

Domages sur les éléments de serrage provoqués par un mauvais solvant !

- Pour nettoyer le produit, ne pas utiliser de solvant contenant de l'ester ou polaire.

1. Démonter les pièces interchangeables et l'élément de serrage du produit [voir chapitre « Démontage des pièces interchangeables » et chapitre « Démontage de l'élément de serrage »].
2. Nettoyer l'élément de serrage, les pièces interchangeables, le cône de serrage, la zone d'accouplement et toutes les surfaces accessibles sans démontage du produit avec un produit de nettoyage sans ester et non polaire et un chiffon doux non pelucheux et résistant aux

déchirures de tous les résidus d'huile et de graisse et vérifier l'absence de dommages visibles.

11.5 Contrôle visuel

Un contrôle visuel du produit doit être effectué une fois par jour pour détecter les dommages éventuels sur le produit au plus tôt.

Le produit doit être vérifié pour contrôler l'absence de fissures et de dommages, notamment sur les surfaces de serrage et d'attache.

Le caoutchouc de l'élément de serrage doit également être vérifié pour contrôler l'absence de fissures et de dommages. Il faut également vérifier que toutes les vis de fixation sont bien serrées.

En cas de dommage constaté, les composants correspondants doivent immédiatement être remplacés par des pièces de rechange d'origine du fabricant.

En cas d'encrassement important, le produit doit être nettoyé [voir chapitre « Nettoyage »].

11.6 Lubrifier le produit



DANGER

Blessures graves en cas de projections de pièces liées à une lubrification incorrecte du produit !

- La valeur de la force de serrage ne doit jamais être inférieure à la valeur limite inférieure de la force de serrage [voir chapitre « Diagramme de la force de serrage »].
- Les intervalles de maintenance doivent impérativement être respectés [voir chapitre « Plan de maintenance »].

La lubrification est effectuée à chaque maintenance programmée, à chaque assemblage et plus en cas de besoin.

1. Désassembler le produit pour la lubrification. Pour le niveau de désassemblage, voir chapitre « Maintenance planifiée ».
2. Retirer les écoulements de graisse, la graisse usagée ou les excédents de graisse sur tous les points de graissage et les éliminer conformément aux dispositions locales applicables.
3. Parcourir la course totale à plusieurs reprises après la lubrification.

11.7 Utilisation de lubrifiants

Pour atteindre les bonnes performances du produit, utiliser les lubrifiants prescrits.

Utiliser uniquement de la graisse qui correspond aux exigences de base en termes d'adhérence, de résistance à la pression et de solubilité dans les lubrifiants réfrigérants. En outre, il ne doit pas y avoir de particules de salissures dans la graisse, car elles provoquent des erreurs de fonctionnement si elles s'insèrent entre deux surfaces de contact. Les lubrifiants suivants sont recommandés pour cela :

Graisse spéciale GL 261

[Voir catalogue produit HAINBUCH]



REMARQUE

Dysfonctionnement du produit en cas de combinaison de différentes graisses !

- Les différentes graisses ne doivent pas être mélangées.
- Avant d'utiliser une autre graisse, nettoyer entièrement le produit.

12 Mise au rebut

Si aucun accord de reprise ou de mise au rebut n'a été établi, recycler les composants désassemblés.



ATTENTION

Blessures provoquées par des fuites de fluides non contrôlées !

- Ouvrir les vis de décharge de la pression et évacuer le reste de fluides.
- Éliminer les fluides de façon conforme.



REMARQUE

Dommages conséquents pour l'environnement en cas d'élimination inappropriée de substances néfastes pour l'environnement !

- Les lubrifiants, matières premières et consommables doivent faire l'objet d'un traitement spécial des déchets et doivent uniquement être éliminés par des entreprises de traitement agréées.

Collecter les huiles / graisses à vidanger dans des récipients adaptés et les éliminer selon les dispositions locales applicables.

Les autorités communales locales ou les entreprises spécialisées dans le traitement des déchets fournissent des informations sur l'élimination respectueuse de l'environnement.

13 Défauts

Le chapitre suivant décrit les causes possibles des défauts et les travaux nécessaires pour les éliminer.

Si les défauts surviennent fréquemment, raccourcir l'intervalle de maintenance en fonction des contraintes effectives.

En cas de défauts ne pouvant être résolus à l'aide des instructions suivantes, contacter le fabricant [voir chapitre « Contact »].

13.1 Procédure en cas de défaut

Le principe suivant s'applique :

1. En cas de défauts qui représentent un danger immédiat pour les personnes ou les objets, appuyer immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence de la machine-outil.
2. Déterminer la cause du défaut.
3. Si la résolution des défauts nécessite des travaux dans la zone de danger, passer la machine-outil en mode de réglage.
4. Signaler immédiatement le défaut aux responsables sur site.
5. En fonction du type de défaut, le faire résoudre par des spécialistes agréés dans le domaine de compétence correspondant.



INFORMATION

Le tableau des défauts présentés ci-après fournit des informations sur les personnes habilitées à procéder à la résolution des défauts.

6. En cas de défaut non provoqué par le produit, la cause du défaut peut être située au niveau de la machine-outil. Voir aussi la notice d'utilisation de la machine-outil à ce sujet.

13.2 Tableau des défauts

Défaut	Causes possibles	Résolution	Résolution par
Défaut de la course axiale dans le moyen de serrage	Encrassement des composants exposés à l'exercice d'une force	Démonter l'élément de serrage et le nettoyer, nettoyer le moyen de serrage si nécessaire	Personnel spécialisé
	Inversion du raccord de fluide	Vérifier le raccord de fluide, le corriger si nécessaire	Personnel spécialisé dans l'hydraulique/les systèmes pneumatiques

Défaut	Causes possibles	Résolution	Résolution par
	Joint usés	Vérifier la pression du fluide sur les raccords, remplacer les joints si nécessaire	Personnel spécialisé dans l'hydraulique/les systèmes pneumatiques
L'élément de serrage est impossible à installer / remplacer	Défaut de la course axiale dans le moyen de serrage	Voir le défaut « Défaut de la course axiale dans le moyen de serrage »	
La force de serrage est trop faible	Pièce à usiner en dehors de la portée du diamètre	Utiliser un élément de serrage adapté	Personnel spécialisé
	Pression d'alimentation trop faible	Vérifier les réglages de la machine, les corriger si nécessaire	
La force de serrage est trop élevée	Joint usés	Vérifier la pression du fluide sur les raccords, remplacer les joints si nécessaire	Personnel spécialisé dans l'hydraulique/les systèmes pneumatiques
	Pression d'alimentation trop élevée	Vérifier les réglages de la machine, les corriger si nécessaire	Personnel spécialisé
Perte de fluide	Joint usés	Remplacer le kit d'étanchéité [voir chapitre « Maintenance planifiée »]	Personnel spécialisé dans l'hydraulique/les systèmes pneumatiques
	Raccord de fluide défectueux	Vérifier le raccord du moyen de serrage, le remplacer si nécessaire	Personnel spécialisé dans l'hydraulique/les systèmes pneumatiques
		Vérifier le raccord de la machine, le remplacer si nécessaire	Fabricant de la machine
Différence de géométrie sur la pièce à usiner	Défaut de concentricité du moyen de serrage	Vérifier la concentricité du moyen de serrage, la corriger si nécessaire	Personnel spécialisé
	Défaut de planéité du moyen de serrage	Vérifier la planéité du moyen de serrage, nettoyer les surfaces de contact si nécessaire	
	Zone de butée en crassée	Démonter la butée de pièce et nettoyer les surfaces de contact	

Défaut	Causes possibles	Résolution	Résolution par
	Zone d'accouplement encrassée sur l'élément de serrage	Démonter l'élément de serrage : nettoyer la zone d'accouplement et l'élément de serrage	
	Cône de serrage encrassé	Démonter l'élément de serrage / l'unité de fonction et nettoyer le cône de serrage	
	Défaut de forme sur la pièce à cause d'un mauvais type d'élément de serrage	Utiliser un élément de serrage adapté	
	Déformation élastique	Réduire la force de serrage à la valeur adéquate pour le moyen de serrage et la pièce à usiner Vérifier le matériau de la pièce à usiner	
	La force de serrage est trop élevée	Réduire la force de serrage à la valeur adéquate pour le moyen de serrage et la pièce à usiner	
	Mauvais type d'élément de serrage	Utiliser un élément de serrage adapté	
Marques sur la surface de serrage	Élément de serrage encrassé	Nettoyer l'élément de serrage	Personnel spécialisé
	Élément de serrage endommagé	Remplacer l'élément de serrage	
	La différence de cotes entre le diamètre de la pièce et le perçage de serrage est trop importante	Utiliser un élément de serrage avec un diamètre de serrage adapté	

Tableau 25: Tableau des défauts

13.3 Mise en service après résolution du défaut

Une fois le défaut résolu, suivre les étapes suivantes pour la remise en service :

1. Réinitialiser les dispositifs d'arrêt d'urgence.
2. Valider le défaut sur la commande de la machine-outil.
3. Vérifier que personne ne se trouve dans la zone de danger.
4. Démarrer la machine-outil.

14 Annexe

14.1 Contact

Pour les commandes, les rendez-vous et les cas d'urgence, les lignes d'assistance suivantes sont à votre disposition.

Hotline de commande

Commande rapide, livraison rapide. Un appel suffit :
+49 7144. 907-333

Hotline pour les rendez-vous

Statut actuel de votre commande ? il suffit d'appeler :
+49 7144. 907-222

Appel d'urgence 24h/24

Risques de crash ou autre cas d'urgence technique ?
Nos experts sont à votre disposition en permanence :
+49 7144. 907-444

Pour obtenir des conseils ou de l'aide, les partenaires commerciaux indiqués sur www.hainbuch.com et les employés du service technique sont à disposition.

14.2 Certificat du fabricant

Le certificat du fabricant est fourni avec le produit et sa notice.

Index

A

Accessoire, requis	
Tête de serrage	32
Accessoires, en option	
Adaptation d'un entraîneur frontal	34
Adaptation du cône morse	33
MANDO Adapt	33
Module en mors	33
Module magnétique	33
Plaque de serrage multiple	34

Accessoires, équipements spéciaux

Dispositif de changement manuel.	34
Dispositif de changement pneumatique.....	34

C

Conditions d'exploitation	31
Conservation.....	63
Contenu de la livraison	11
Contrôle de la course totale	89
Contrôles	89
Couples de serrage de vis	
Composants en aluminium	68
Couples de serrage des vis	
Filetage métrique normal	67
Vis de fermeture	68

D

Dangers	18
Déballage.....	61
Défauts	112
Définition des termes	10
Démontage	
Élément de serrage	98
Pièces interchangeables.....	95
Préparation de la machine	95
Produit	100
Description brève	32
Désignation du type	31
Données techniques	24

E

Emballage.....	62
Équipement de protection	
Casque de protection.....	17
Chaussures de sécurité	17

Filet en résille.....	17
Gants de protection.....	17
Lunettes de protection	17
Vêtements de travail	17

Exigences concernant le personnel ..

Apprentis.....	14
Électricien	14
Personnel spécialisé	13
Spécialiste en hydraulique	13
Spécialiste en pneumatique	13

Explication des symboles

8	
F	
Fin de la production.....	92
Fluide adapté	88

G	
Garantie	11

I	
Inspection du transport.....	61

L	
Limites d'utilisation	35
Lubrifiant	110
Lubrifiants.....	23

M	
Maintenance planifiée	105
Mauvaise utilisation	15
Module hydraulique	55

Montage	
Élément de serrage.....	80
Pièces interchangeables	82
Préparation de la machine	69
Préparation du produit de la variante raccordement hydraulique sur la partie inférieure du produit.....	70
Préparation du produit de la variante raccordement hydraulique sur le côté du produit	70
Produit.....	69

N	
Nettoyage.....	108

P	
Pièces de rechange	11
Plan de maintenance	104
Propriété intellectuelle.....	10

Protection de l'environnement	23	Stockage	62
Q		Structure.....	32
Qualité d'équilibrage	25	Symboles sur l'emballage	60
R		T	
Responsabilité	10	Tableau des défauts.....	112
S		Transport, interne.....	61
Sécurité		U	
Démontage	93	Utilisation.....	35
Généralités	12	Utilisation conforme.....	14
Maintenance	104	V	
Mise en service.....	86	Valeurs de puissance	24
Montage.....	64	Vitesse de rotation	26
Transport, emballage, stockage ...	59		



HAINBUCH GMBH · SPANNENDE TECHNIK

Postfach 1262 · 71667 Marbach / Erdmannhäuser Straße 57 · 71672 Marbach · Allemagne

Tél. +49 7144.907-0 · Fax +49 7144.18826 · verkauf@hainbuch.de · www.hainbuch.com

Appel d'urgence 24h/24 + 49 7144.907-444

10.2023 - 078.02/0110 FR - Sous réserve de modifications techniques