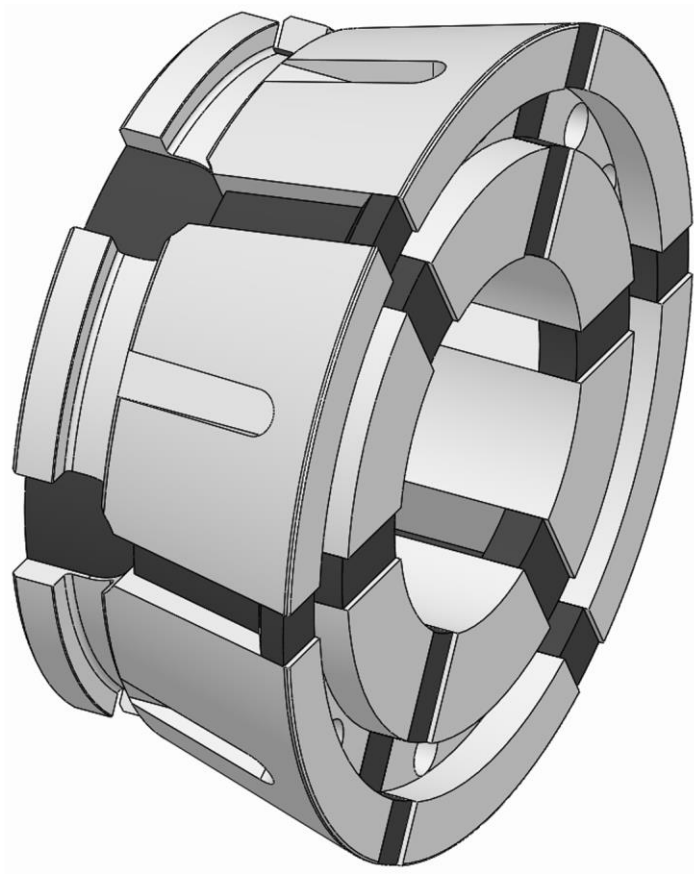




Supplément

Tête de serrage HSW

A048833.0001A

FR

1 Généralités

1.1 Informations sur cette fiche

Cette fiche technique permet de manipuler le produit de façon sécurisée et efficace.

La fiche technique 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 fiche technique avant de commencer tous les 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 fiche technique.

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

Les illustrations dans cette fiche technique 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 !

- En plus de cette fiche technique du produit, tous les documents des produits de la combinaison effective s'appliquent.
- Tous les documents des différents produits et de la combinaison doivent être lus et respectés.

1.2 Contenu de la livraison

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

- Tête de serrage HSW
- Supplément

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

- Moyen de serrage
- Bague de tournage
- Boulon de tournage

2 Utilisation

2.1 Sécurité d'utilisation



AVERTISSEMENT

Blessures graves liées à l'intervention de personnel non qualifié lors du tournage du produit !

- Tournage du produit uniquement par du personnel qualifié dans le domaine correspondant.



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 le tournage du produit.



AVERTISSEMENT

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

- L'alésage ne peut être effectué que sur une machine dont la zone de travail est fermée.
- Avant le tournage, fermer toutes les portes de protection ou les capots de protection présents sur la machine-outil.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas d'utilisation d'une bague / d'un boulon de tournage incorrect(e) !

- Utiliser uniquement la bague / le boulon de tournage avec un diamètre de serrage adapté.

2.2 Spécifications pour l'utilisation du produit

Ce qui suit définit les limites d'utilisation du produit, qui ne doivent jamais être dépassées.



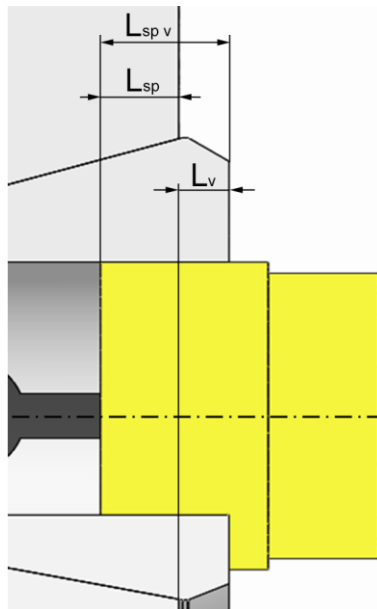
En plus de cette notice d'utilisation, la notice d'utilisation du moyen de serrage associé doit également être lue et respectée.

En outre, les limites d'application du moyen de serrage s'appliquent [voir le manuel d'utilisation du moyen de serrage].

2.2.1 Force d'actionnement

La force d'actionnement axiale maximale du produit $F_{ax\ max}$ est de 70 kN.

2.2.2 Longueur de serrage de la pièce

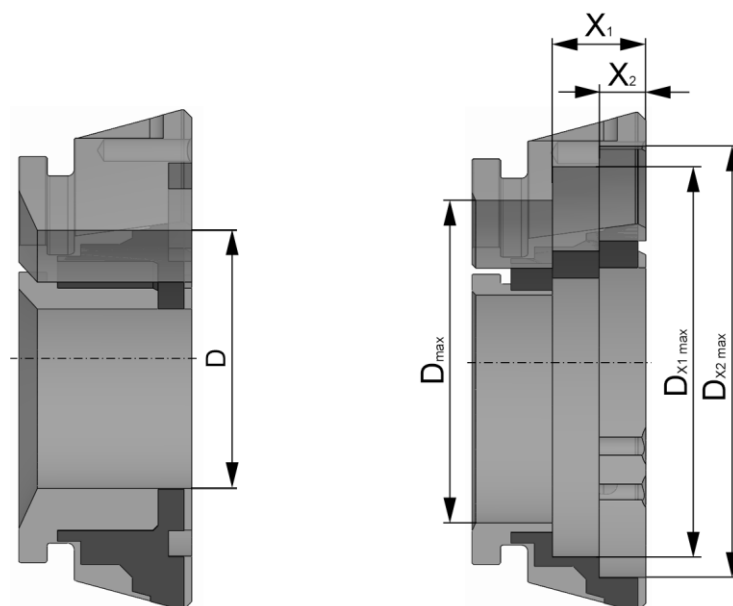


En principe, la longueur totale de serrage $L_{sp\ v}$ de la pièce ne doit jamais être inférieure à 7 mm au moins.

Avec un diamètre de serrage de 128 mm jusqu'à 152 mm inclus, la longueur totale de serrage $L_{sp\ v}$ de la pièce doit même être d'au moins 12 mm.

En particulier avec les moyens de serrage par traction axiale, le mouvement relatif dans la direction axiale doit être pris en compte.

2.2.3 Dimensions de tournage du produit



La longueur totale du produit de 67 mm ne doit jamais être modifiée.

Le produit ne peut être tourné que sur toute sa longueur jusqu'à un diamètre maximal de 125 mm.

Si un tournage de tête est réalisé, c'est-à-dire un tournage de serrage décalé, il doit avoir une longueur d'évidement d'au moins 14 mm, sinon un serrage sûr ne peut être garanti. La longueur de tournage est mesurée à partir de la face du produit.

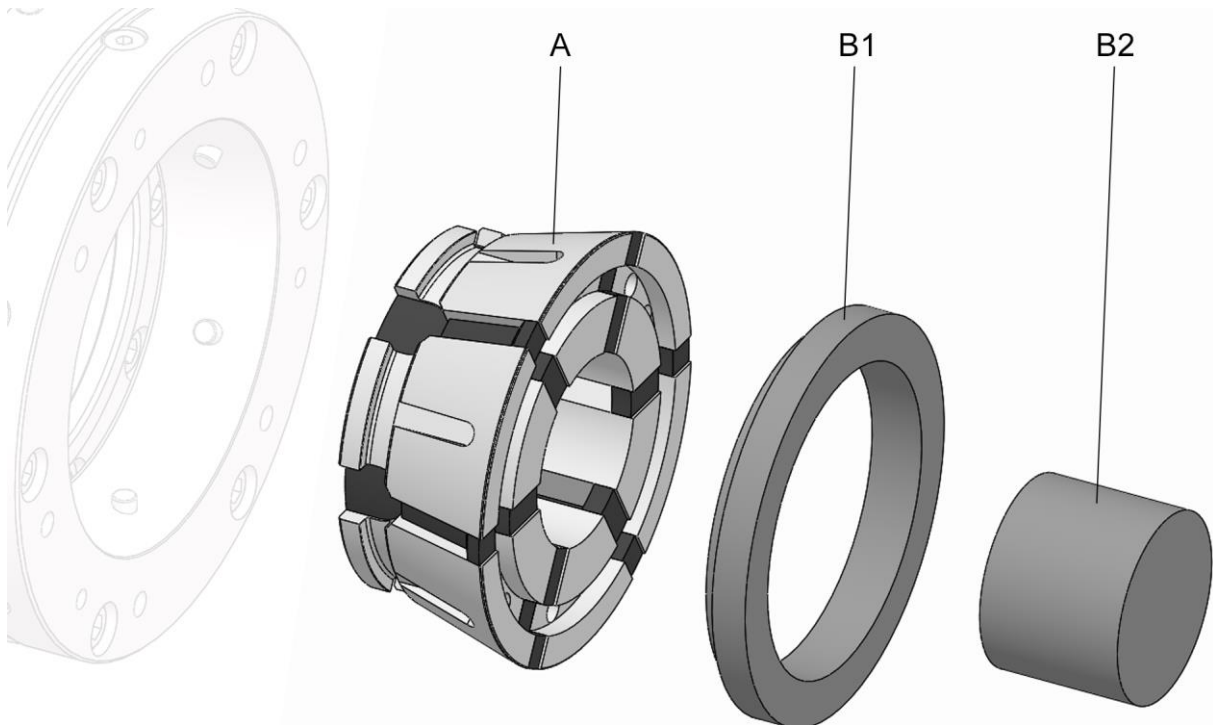
À partir d'un diamètre de tournage de > 125 mm, une partie de la vulcanisation est éliminée lors du tournage. Cela affaiblit la cohésion des segments. Pour les diamètres de serrage > 125 mm, les limites indiquées dans le tableau suivant ne doivent en aucun cas être dépassées.

Diamètre de tournage D [mm]	Longueur de tournage X_1 [mm]		Longueur de tournage X_2 [mm]	
	minimale	maximale	minimale	maximale
$>\varnothing 125$ et $\leq \varnothing 128$	14	36	-	-
$>\varnothing 128$ et $\leq \varnothing 151$	19	36	-	-
$>\varnothing 151$ et $\leq \varnothing 152$	-	-	19	
$>\varnothing 152$ et $\leq \varnothing 167$	-	-	14	19

Tableau 1 : dimensions de tournage

Le diamètre extérieur de la rainure tournée ne peut pas être utilisé comme diamètre de serrage.

2.3 Tournage du produit



- A Tête de serrage HSW
B1 Bague de tournage
B2 Boulon de tournage

Le produit ne peut être modifié que dans les limites prescrites [voir chapitre « Spécifications pour l'utilisation du produit »].

La surface de serrage et la face du produit ne sont pas durcies.

Il existe deux possibilités pour le tournage du produit :

- Le tournage d'un trou de tête se fait à l'aide d'un boulon de tournage. Celui-ci doit avoir un diamètre extérieur qui correspond au diamètre nominal de la tête de serrage HSW.
- Le tournage d'un trou de serrage se fait à l'aide de la bague de tournage. Celle-ci est spécialement conçue pour la tête de serrage HSW correspondante.



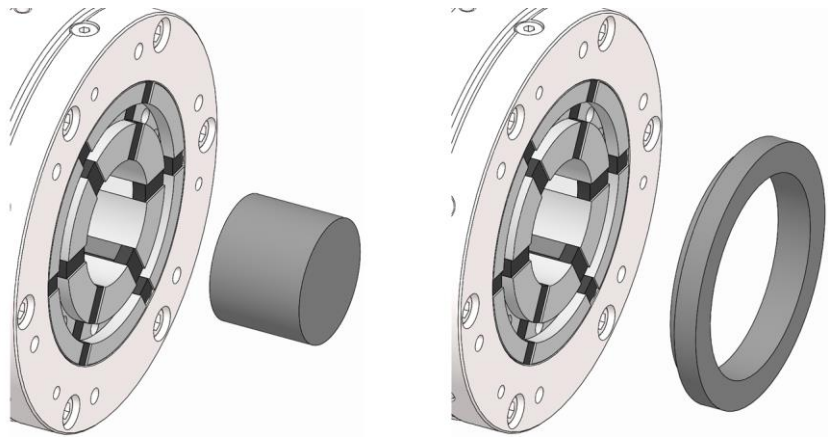
INFORMATION

Le montage / démontage du produit est décrit dans la notice d'utilisation du moyen de serrage.

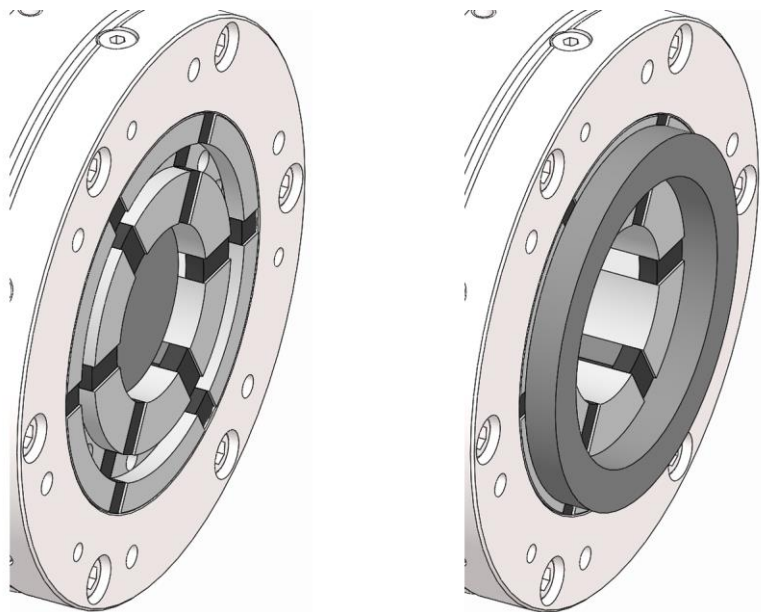


En plus de cette notice d'utilisation, la notice d'utilisation du moyen de serrage associé doit également être lue et respectée.

1. Monter la tête de serrage HSW [voir le manuel d'utilisation du moyen de serrage].



2. Insérer le boulon de tournage dans le moyen de serrage afin qu'il ne soit pas endommagé par l'usinage de la tête de serrage HSW. Ou insérer la bague de tournage dans la rainure tournée de la tête de serrage HSW jusqu'à la butée.

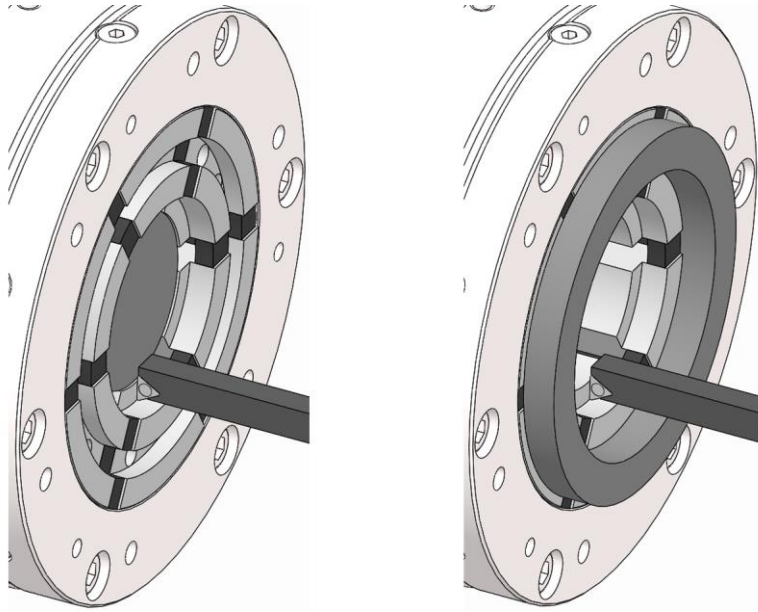


AVERTISSEMENT

Blessures par écrasement des mains / doigts en cas d'installation non conforme du boulon de tournage / de la bague de tournage !

- Ne pas placer les mains / les doigts entre le boulon de tournage / la bague de tournage et l'élément de serrage.
- Ne jamais saisir des éléments dans la zone de serrage.

3. Tendre le boulon de tournage / la bague de tournage avec au maximum la force axiale d'actionnement prescrite [voir chapitre « Spécifications pour l'utilisation du produit »].



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de dépassement des limites prescrites !

- Les limites prescrites ne doivent jamais être dépassées [voir chapitre « Spécifications pour l'utilisation du produit »].
- Le boulon de tournage / la bague de tournage ne doivent pas être endommagés par le tournage.



AVERTISSEMENT

Blessures graves en cas de tournage du produit sans serrer le boulon / la bague de tournage !

- Ne tourner la tête de serrage HSW que lorsqu'elle est sous tension.

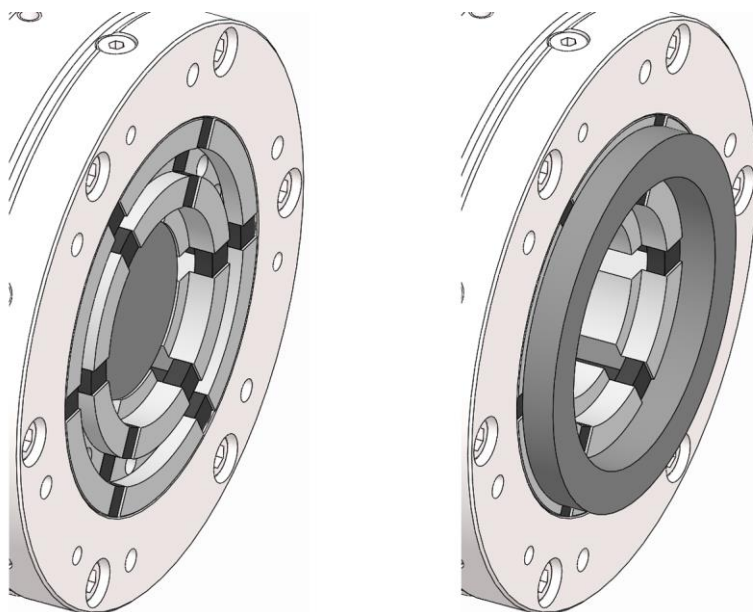


REMARQUE

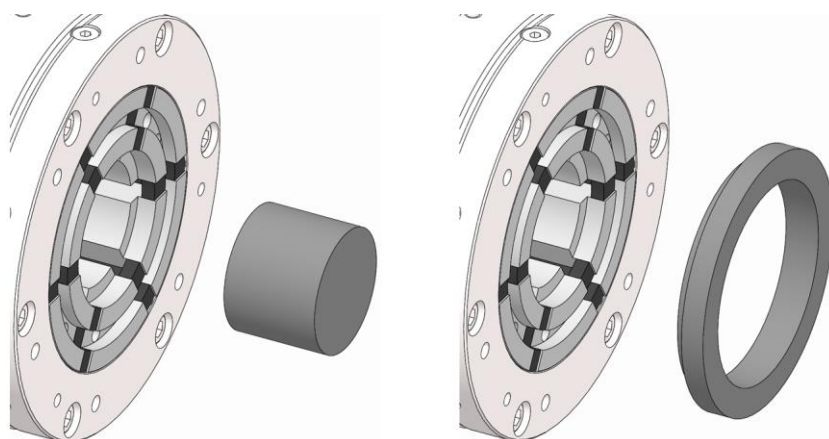
Dommages matériels liés au tournage du produit sans lubrifiant réfrigérant !

- Tourner le produit uniquement en utilisant du lubrifiant réfrigérant.

4. Tourner la tête de serrage HSW à la dimension souhaitée. Ne pas dépasser les limites prescrites [voir chapitre « Spécifications pour l'utilisation du produit »].



5. Desserrer la tension du boulon de tournage / de la bague de tournage. Si nécessaire, sécuriser le boulon de tournage / la bague de tournage pour qu'ils ne tombent pas.



6. Retirer le boulon de tournage du moyen de serrage. Ou retirer la bague de tournage de la tête de serrage HSW

3 Annexe

3.1 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.



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

03.2023 · A048833.0001V FR · Sous réserve de modifications techniques