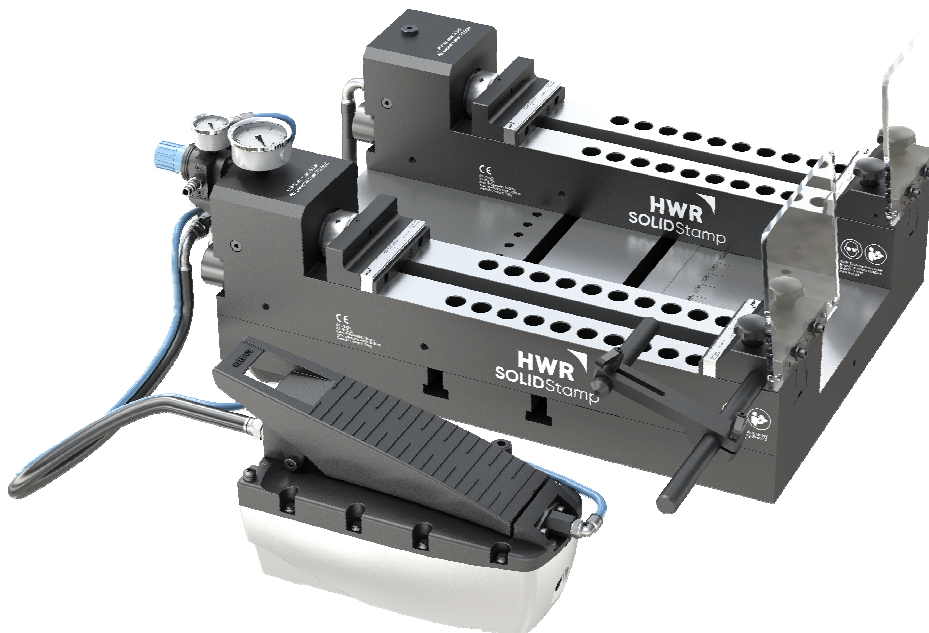


HWR

Notice de montage

Kit d'extension pour **SOLIDStamp**

Double station d'estampage 680351 et 680356

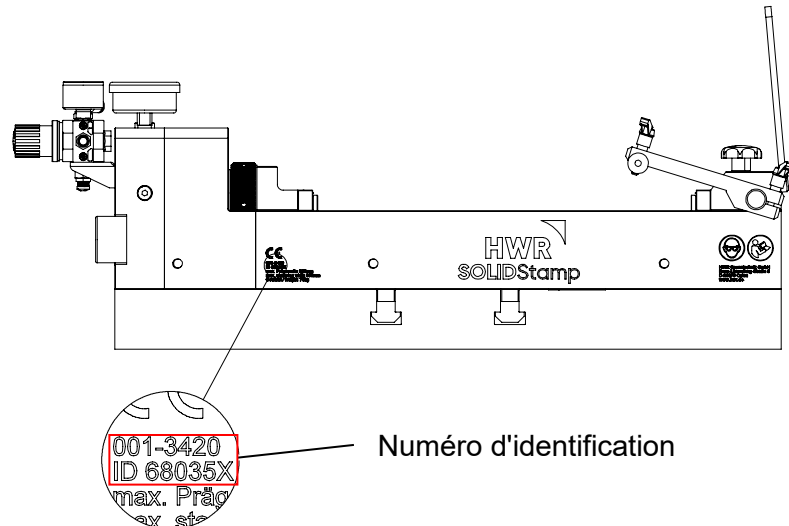


Traduction de la notice d'utilisation originale en allemand !
À conserver pour consultation ultérieure !

Version : 25/08/2020

Édition : A

La figure suivante représente la double station d'estampage SOLIDStamp ainsi que les informations qui y sont gravées.



Remarque

Préparez le numéro d'identification en cas de questions à poser à la société HWR Spanntechnik GmbH.

Sous réserve d'erreurs dans la documentation. Veuillez signaler à la société HWR Spanntechnik GmbH les éventuelles erreurs dans la documentation.



Remarque

La présente notice de montage pour la double station d'estampage 680351 et 680356 ne constitue pas de notice d'utilisation à part entière. Il s'agit ici seulement d'une extension de la notice d'utilisation pour les modèles SOLIDStamp 680351 et 680356 qui vous a été remise en même temps que la station d'estampage 680350 ou 680355.

Par conséquent, toutes les consignes et instructions figurant dans la notice d'utilisation pour la station d'estampage 680350 ou 680355 s'appliquent également à la double station d'estampage 680351 et 680356.

© Copyright

La société HWR Spanntechnik GmbH conserve les droits d'auteur de cette documentation.

Cette documentation est destinée uniquement à l'exploitant et à son personnel. Elle contient des consignes et des remarques qui ne doivent pas être reproduites, que ce soit en tout ou en partie, ni diffusées ou transmises par des méthodes informatiques ou encore exploitées à des fins concurrentielles sans autorisation.

Toute infraction risque d'entraîner des poursuites pénales.

1	SECURITE.....	1-1
1.1	GARANTIE ET RESPONSABILITE.....	1-1
1.2	CONSIGNES POUR LA GESTION DE LA DOCUMENTATION.....	1-2
1.3	USAGE EXCLUSIF PREVU.....	1-2
2	DESCRIPTION TECHNIQUE.....	2-3
2.1	STRUCTURE.....	2-3
3	TRANSPORT ET INSTALLATION.....	3-4
3.1	TRANSPORT.....	3-4
3.1.1	Transport de la double station d'estampage à l'aide de la vis à anneau de levage.....	3-4
3.1.2	Contrôles après le transport/conservation de la station d'estampage.....	3-5
3.2	L'INSTALLATION.....	3-5
3.2.1	Montage de la double station d'estampage.....	3-6
3.2.2	Démontage de la double station d'estampage.....	3-8
3.3	PURGE DE LA DOUBLE STATION D'ESTAMPAGE SOLIDSTAMP.....	3-8
4	UTILISATION.....	4-10
4.1	REGLAGE DE LA DISTANCE D'ESTAMPAGE.....	4-10
4.2	UTILISATION EN MODE D'ESTAMPAGE SIMPLE ET DOUBLE.....	4-11
5	DEFAUT.....	5-12
5.1	CAUSES D'ERREUR POSSIBLES ET DEPANNAGE.....	5-12
6	PIECES DE RECHANGE.....	6-13

1 SECURITE

1.1 GARANTIE ET RESPONSABILITE

De manière générale, nos « Conditions générales de vente et de livraison » s'appliquent. Celles-ci sont mises à la disposition de l'exploitant au plus tard à la conclusion du contrat. Tout droit au titre de la garantie ou de la responsabilité en cas de dommages corporels et matériels est exclu s'il découle de l'une ou de plusieurs des causes suivantes.

- Utilisation non conforme de la double station d'estampage SOLIDStamp.
- Installation, mise en service, utilisation et maintenance incorrectes de la station d'estampage SOLIDStamp.
- Non-respect des consignes dans la documentation concernant
 - le stockage
 - l'installation
 - l'utilisation (par ex. serrage correct de la pièce)
 - la maintenance et l'entretien
 - la recherche d'erreurs et le dépannage de la station d'estampage SOLIDStamp
- Modifications structurelles arbitraires sur la double station d'estampage.
- Surveillance insuffisante de composants sujets à l'usure.
- Réparations réalisées de manière incorrecte.
- Sinistres provoqués par des corps étrangers et cas de force majeure.



Attention

Sans autorisation du fabricant, il vous est interdit de procéder à des modifications, à des rajouts ou à des transformations sur la double station d'estampage SOLIDStamp. Toutes les mesures de transformation nécessitent une confirmation écrite du fabricant.



Attention

Utilisez uniquement des pièces de rechange et d'usure d'origine. En cas de pièces d'autres marques, il n'est pas garanti que celles-ci soient conçues et fabriquées en adéquation avec les sollicitations et les besoins en matière de sécurité.



Remarque

Le fabricant fournit l'ensemble des prestations au titre de la garantie seulement et uniquement pour les pièces de rechange commandées auprès de lui.

1.2 CONSIGNES POUR LA GESTION DE LA DOCUMENTATION

Gardez toujours cette notice de montage ainsi que les autres documents relatifs à la double station d'estampage SOLIDStamp à portée de main à proximité immédiate de la double station d'estampage.

Lisez également cette notice d'utilisation avant la première utilisation et observez impérativement les consignes de sécurité.

Les passages particulièrement importants de la notice de montage sont identifiés par un symbole.



Remarque

Les formations du personnel par le fabricant ne sont à considérer que comme transmission d'informations isolées. Elles ne dispensent pas l'opérateur de lire la notice d'utilisation.

1.3 USAGE EXCLUSIF PREVU

La présente notice de montage ne constitue pas de notice d'utilisation à part entière et n'est valable qu'en association avec la notice d'utilisation des stations d'estampage SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 et 680355.

La double station d'estampage SOLIDStamp 680351 et 680356 doit être utilisée uniquement avec les stations SOLIDStamp 680350 et 680355 et est destinée à l'estampage de composants parallèles pour un serrage mécanique consécutif.



Lisez et observez impérativement cette notice de montage et la notice d'utilisation SOLIDStamp et en particulier ce chapitre avant de travailler avec la station d'estampage SOLIDStamp.

2 DESCRIPTION TECHNIQUE

2.1 STRUCTURE

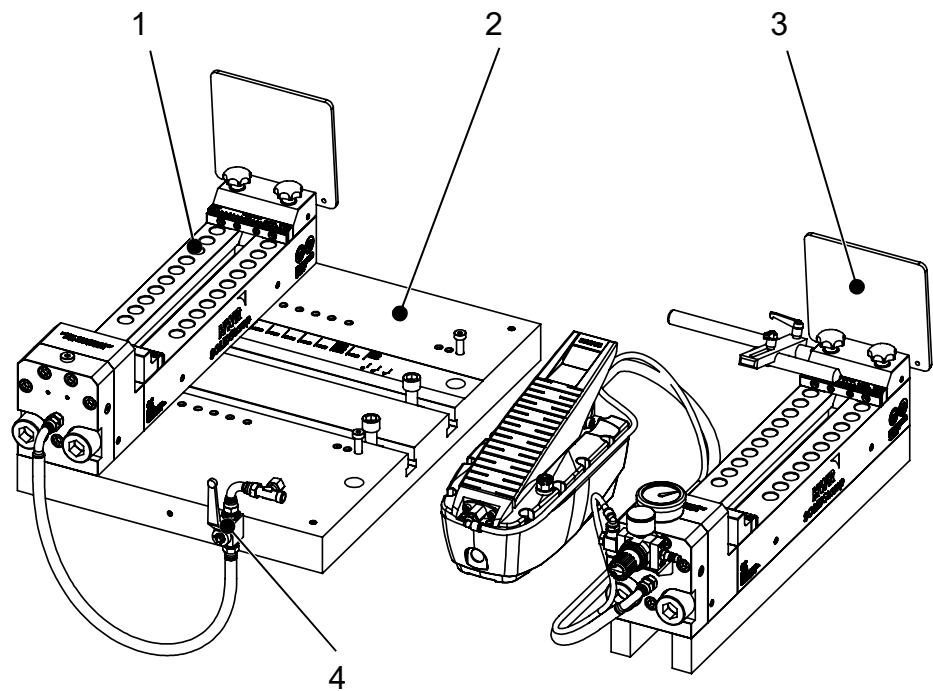


Fig. 2-1 : Structure de la double station d'estampage SOLIDStamp

- | | |
|---|---|
| 1. Station d'estampage
Kit d'extension | 3. Station d'estampage de base
680350 ou 680355 |
| 2. Plateau à rainure | 4. Vanne d'arrêt pour utilisation en
mode simple ou double |

3 TRANSPORT ET INSTALLATION

3.1 TRANSPORT

3.1.1 TRANSPORT DE LA DOUBLE STATION D'ESTAMPAGE A L'AIDE DE LA VIS A ANNEAU DE LEVAGE

Pour le transport, la vis à anneau de levage (DIN 580) fournie doit être utilisée.



Remarque

La charge de levage admissible est spécifiée sur la vis à anneau de levage.

- Étape 1** Desserrez, le cas échéant, les vis de fixation au centre de la station d'estampage.
- Étape 2** Rapprochez les stations d'estampage sur le plateau à rainure et serrez les vis de fixation au centre de la station d'estampage afin d'éviter tout déplacement inopiné.
- Étape 3** Vissez les quatre vis à anneau de levage dans le plateau à rainure de la double station d'estampage avant le transport. Accrochez l'engin de levage (voir la figure suivante).

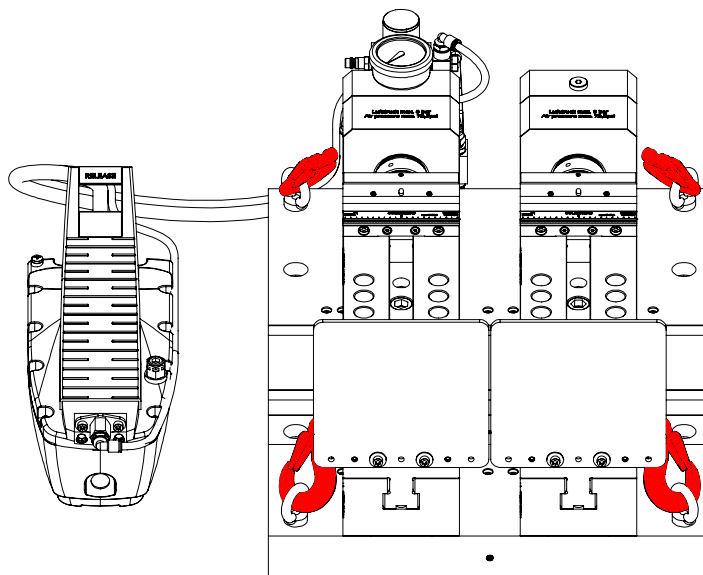


Fig. 3-1 : Transport à l'aide de vis à anneau de levage

- Étape 4** Pendant le transport, observez les précautions décrites au chapitre 3.2.3 de la notice d'utilisation des stations d'estampage SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 et 680355.

3.1.2 CONTROLES APRES LE TRANSPORT/CONSERVATION DE LA STATION D'ESTAMPAGE

Contrôlez l'état de la double station d'estampage SOLIDStamp immédiatement après sa réception (dommages dus au transport).

Signalez les éventuels dommages dus au transport constatés au transporteur et au fabricant de la station d'estampage (HWR Spanntechnik GmbH). Vous trouverez l'adresse et le numéro de téléphone au verso de la couverture.



Attention

Les dommages causés au cours du transport de la station d'estampage doivent être réparés en intégralité et de manière appropriée avant la mise en service.

3.2 L'INSTALLATION



Attention

L'installation de la double station d'estampage SOLIDStamp est réservée au personnel formé et initié à cet effet qui doit également être formé et initié à l'exploitation de l'air comprimé et de la pompe à air hydraulique.

3.2.1 MONTAGE DE LA DOUBLE STATION D'ESTAMPAGE

- Étape 1** Nettoyez le plateau à rainure. Les surfaces correspondantes doivent être exemptes de saleté et de copeaux. Veillez également à ce que tous les trous soient ébavurés et propres.
- Étape 2** Retirez les barres de renfort (3) de la station d'estampage en desserrant et en retirant les vis de fixation (4) et conservez ces dernières.
- Étape 3** Détachez le flexible pneumatique (1) et le flexible hydraulique (2) de la station d'estampage.

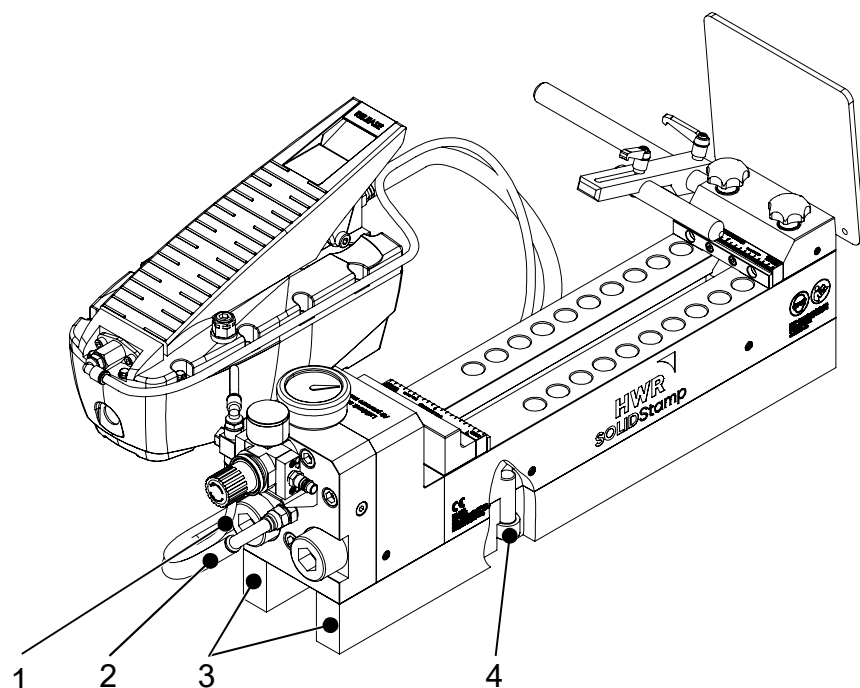


Fig. 3-2 : Préparation de la station d'estampage



Attention

Surveillez les éventuelles fuites d'huile hydraulique. Éliminez-les immédiatement et délimitez la zone dangereuse à l'aide de moyens appropriés.

- Étape 4** Reliez les flexibles hydrauliques préassemblés, comme illustré par la figure 3-3.
- Étape 5** Reliez le flexible pneumatique à la vanne de réglage de pression. Utilisez à cet effet le flexible fourni.
- Étape 6** Vérifiez le niveau d'huile de la pompe à air hydraulique et faites l'appoint le cas échéant (utiliser de l'huile HLP 22, 36 ou 42). Procédez selon les instructions fournies avec la pompe à air hydraulique.
- Étape 7** Contrôlez l'étanchéité des flexibles hydrauliques et pneumatiques ainsi que celle de leurs raccords. Resserrez les raccords à vis le cas échéant.
- Étape 8** Raccordez la vanne de réglage de pression au système de pression.

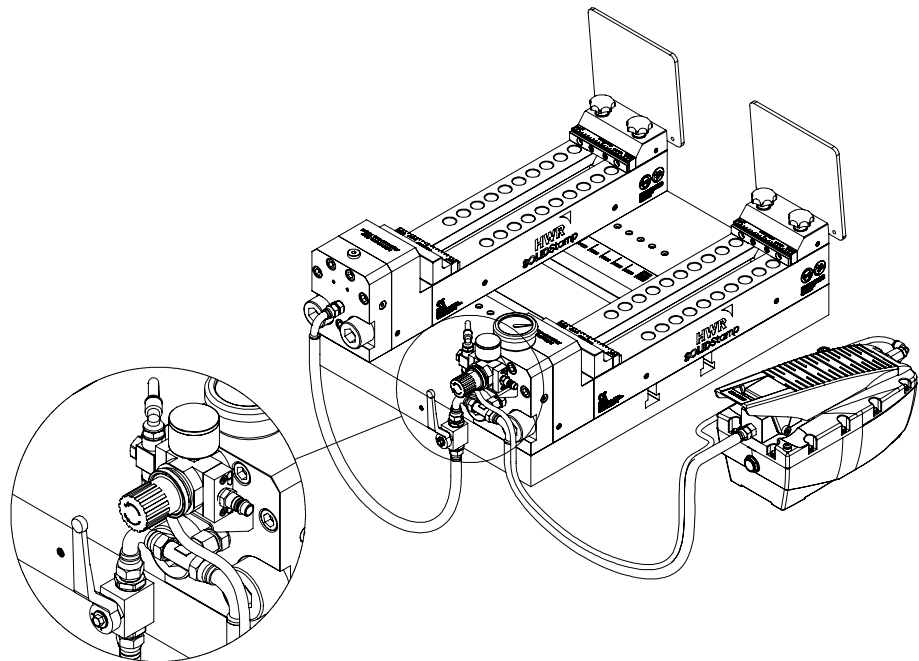


Fig. 3-3: Installation flexibles hydrauliques



Attention

Ne mettez pas en service la station d'estampage si des dommages sont visibles sur les composants pneumatiques ou hydrauliques. Les composants défectueux doivent être remplacés ou remis en état dans les règles de l'art avant la mise en service.



Attention

Détachez ou raccordez les flexibles pneumatiques et hydrauliques uniquement si l'arrivée d'air comprimé a été coupée au préalable.

3.2.2 DEMONTAGE DE LA DOUBLE STATION D'ESTAMPAGE

Le démontage s'effectue dans l'ordre inverse, voir chapitre 3.2.1.

3.3 PURGE DE LA DOUBLE STATION D'ESTAMPAGE SOLIDSTAMP

- Étape 1** Desserrez et retirez les vis de fixation (4) et les vis de positionnement (5) des deux stations d'estampage.
- Étape 2** Couchez les deux stations d'estampage sur le flanc, sur un support approprié. Veillez à ce que la vis de purge (2) soit orientée vers le haut et que la station d'estampage ne repose pas sur les composants pneumatiques.
- Étape 3** Réglez une pression pneumatique de 2,8 bar au niveau de la vanne de réglage de pression (1) de la double station d'estampage SOLIDStamp.
- Étape 3** Desserrez les vis de purge (2) des deux stations d'estampage.
- Étape 4** Actionnez la pompe à air hydraulique et purgez les stations d'estampage. Fermez les vis de purge (2) dès qu'il n'y a plus de bulles d'air visibles.
- Étape 5** Revissez les vis de purge (2) dans les stations d'estampage et serrez-les.
- Étape 6** Redressez les stations d'estampage de sorte que les stations d'estampage soient supportées par le plateau à rainure (3).
- Étape 7** Mettez en place les vis de fixation des deux stations d'estampage et serrez-les légèrement.
- Étape 8** Vérifiez la pression hydraulique de la station d'estampage et répétez, le cas échéant, les étapes 1 à 7.



Attention

Une purge incorrecte de la station d'estampage entraîne une perte de la force d'estampage.

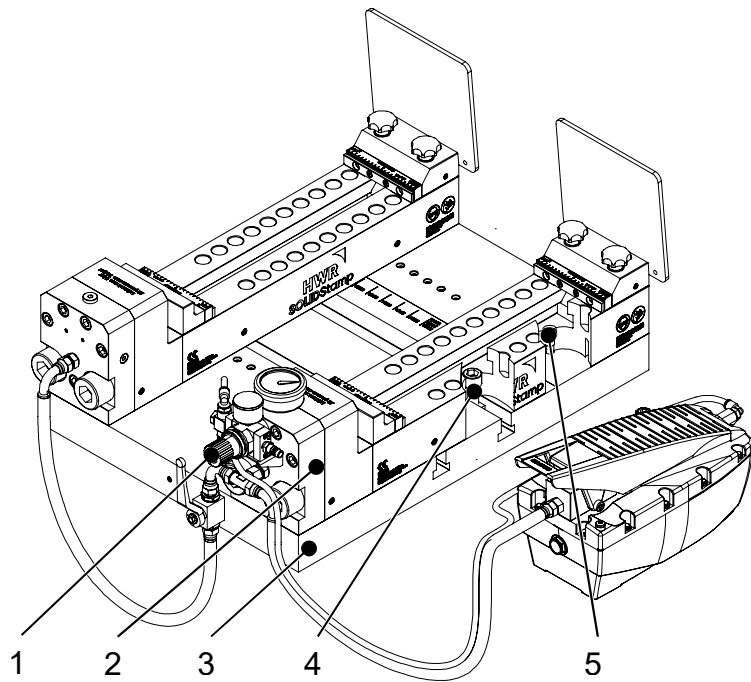


Fig. 3-4 : Purge de la station d'estampage SOLIDStamp

4 UTILISATION

4.1 REGLAGE DE LA DISTANCE D'ESTAMPAGE

Les distances suivantes peuvent être réglées :

- Rangée A 200, 225, 250, 275, 300, 325 et 350 mm
- Rangée B 156 (trame de 3 x 52), 208 (trame de 4 x 52)
- Rangée C 104 (trame de 2 x 52), 192 (trame de 2 x 96)

Les rangées sont repérées sur le plateau à rainure.

- Étape 1** Desserrez les vis de fixation (3) au centre de la station d'estampage (1).
- Étape 2** Desserrez et retirez les vis de positionnement (2) au centre de la station d'estampage (1).
- Étape 3** Insérez la station d'estampage (1) au niveau de la rangée souhaitée (A, B ou C).
- Étape 4** Mettez en place les vis de positionnement (2) dans la station d'estampage (1) et serrez-les à fond.
- Étape 5** Serrez les vis de fixation (3) dans la station d'estampage (1) avec un couple de 150 Nm.
- Étape 6** Desserrez les vis de fixation (3) au centre de la station d'estampage (4).
- Étape 7** Desserrez et retirez les vis de positionnement (2) au centre de la station d'estampage (4).
- Étape 8** Insérez la station d'estampage (4) à la distance d'estampage souhaitée.
- Étape 9** Mettez en place les vis de positionnement (2) dans la station d'estampage (4) et serrez-les à fond.
- Étape 10** Serrez les vis de fixation (3) dans la station d'estampage (4) avec un couple de 150 Nm.

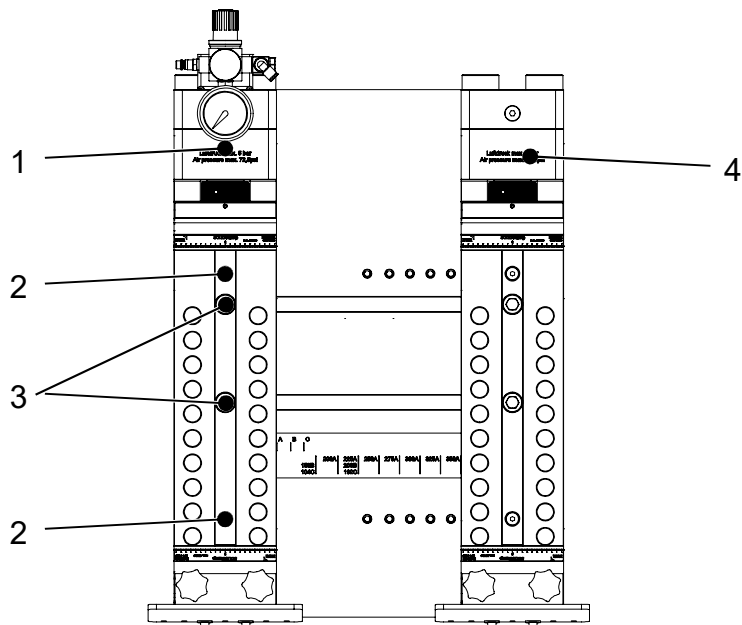


Fig. 4-1 : Réglage de la distance d'estampage

4.2 UTILISATION EN MODE D'ESTAMPAGE SIMPLE ET DOUBLE

La double station d'estampage peut être utilisée comme station d'estampage double ou comme station d'estampage simple. Le basculement est possible grâce à la vanne d'arrêt. La vanne d'arrêt verrouille la deuxième station d'estampage qui est alors hors service.

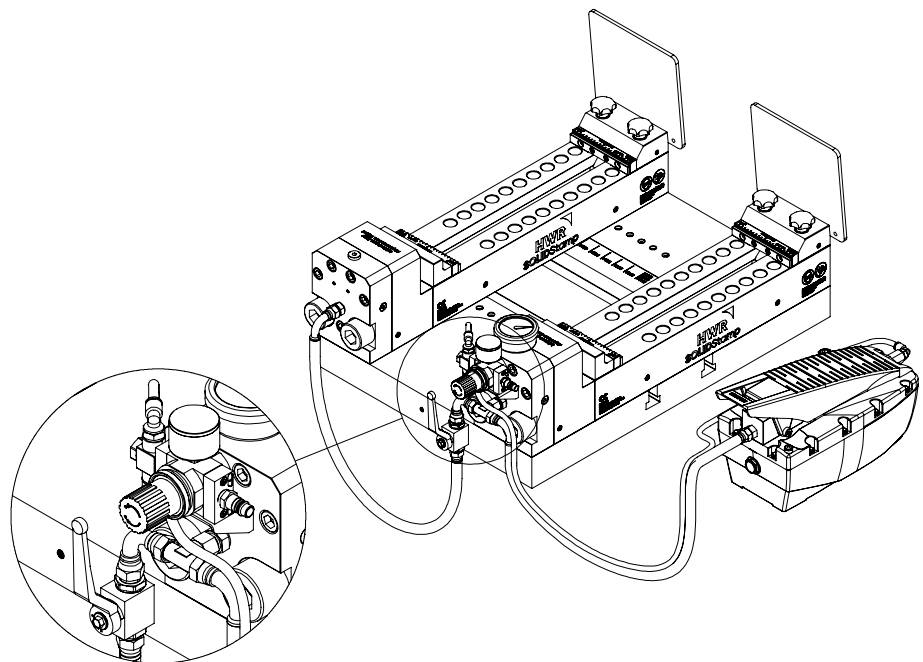


Fig. 4-2 : Installation flexibles hydrauliques

5 DEFAUT

5.1 CAUSES D'ERREUR POSSIBLES ET DEPANNAGE

Vous trouverez d'autres défauts dans la notice d'utilisation des stations d'estampage SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 et 680355

Erreur	Cause	Dépannage
Deuxième station d'estampage.	L'estampage ne fonctionne pas	Contrôler la vanne d'arrêt, la nettoyer ; la remplacer le cas échéant
	Ne peut pas être désactivée	Contrôler la vanne d'arrêt, la nettoyer ; la remplacer le cas échéant

Tableau 5-1 : Causes d'erreur/dépannage

6 PIÈCES DE RECHANGE

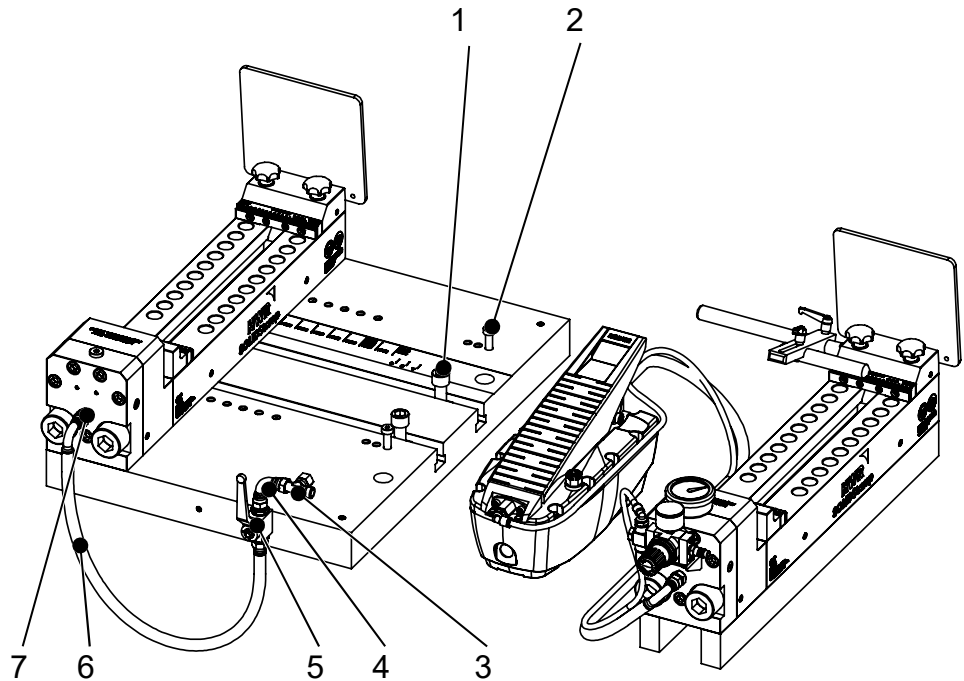


Fig. 6-1 : Pièces de rechange double station d'estampage

- | | |
|-----------------------------|-------------------------|
| 1. Vis avec tasseau (4 x) | 5. Vanne d'arrêt |
| 2. Vis de précision (4 x) | 6. Flexible hydraulique |
| 3. Raccord à vis en T | 7. Raccord à visser |
| 4. Tubulure de raccordement | |