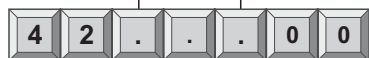
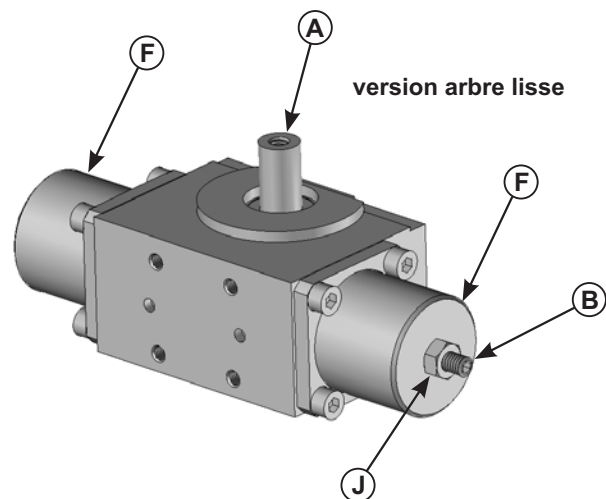


Référence:

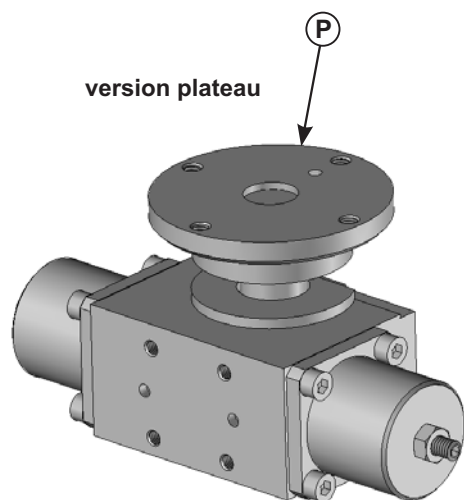
Taille: 1 | 4 : version arbre lisse
 2 | 6 : version plateau
 3 | 7 : version assembleur expansible



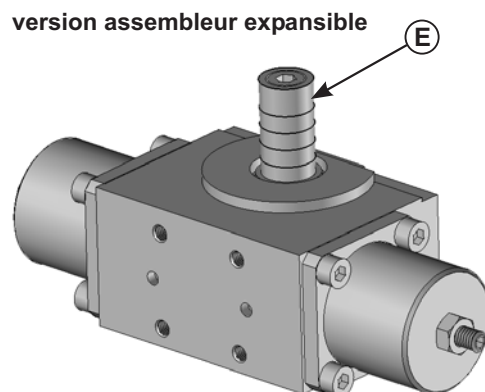
Angle de rotation
 30° : 0
 45° : 1
 60° : 2
 90° : 3
 120° : 4
 135° : 5
 150° : 6
 180° : 7
 270° : 8
 365° : 9



version arbre lisse



version plateau



version assembleur expansible

Mise en service:

- Ce produit doit être implanté dans un environnement sécurisé en respectant les caractéristiques de la documentation technique
- Fixation sur le bâti par la face inférieure ou latérale du corps
- L'élément tournant est l'arbre (rep.A) ou le plateau (rep.P)
- Possibilité de fixer votre élément tournant sur l'arbre simplement par la version assembleur expansible (rep.E) (voir documentation technique)
- => **mettre du frein filet fort sur la vis en bout d'arbre** avant serrage
- Pression d'utilisation: 2 à 6 bars
- Température de service: 5 à 50°C
- Fluide: air filtré lubrifié ou non lubrifié
- Vérin moteur: double effet (raccordement M5 ou 1/8": rep.F)
- => utiliser des limiteurs de débit à l'échappement

Réglages:

- **Angle de rotation:**
 - . Réglage par vis butées (rep.B) : plage de réglage: $\pm 5^\circ$
 - => desserrer/serrer l'écrou de blocage (rep.J) utiliser du Tubetanche® si nécessaire
 - . Jeu angulaire de fin de course de $0,3^\circ$
- **Vitesse:**
 - . Prévoir 2 limiteurs de débit à l'échappement pour régler la vitesse de rotation => **V** max en fonction de l'inertie de la masse en mouvement (voir documentation technique)
 - Attention: pas d'amortissement interne en fin de course

La vitesse peut-être augmentée et la répétabilité améliorée en utilisant des butées extérieures

Entretien: Sans entretien (hors pièces d'usure)

Pièces d'usure: Notice de maintenance **N°42Zf**

Toute autre pièce sur demande

Pochette de joints	Taille 1	1	1054110
	Taille 2	1	1054120
	Taille 3	1	1054130
	Désignation	Qté	Référence

documentation technique, consignes d'utilisation, garantie, durée de vie ... => www.avm-automation.fr



Vérin rotatif Type 42

www.avm-automation.fr

N° 42f - Ind.01

Notice de maintenance sur vérins rotatifs type 42:

Ces interventions doivent être effectuées par des personnes formées et autorisées à la maintenance

Les opérations suivantes peuvent se faire sans démonter le module de son support, mais sans pression pneumatique:

- Changement des joints:

- a) Dévisser les 2 raccords pneumatiques
- b) Dévisser les 4 vis CHc (rep.T)
- c) Retirer les cylindres (rep.U)
- d) Extraire le piston de chaque cylindre et repérer le sens de montage du joint (piston symétrique)
- e) Retirer les joints, nettoyer les pistons
- f) Graisser les nouveaux joints (graisse préconisée: DIN - KP2K)
- g) Monter les joints sur les pistons
- h) Nettoyer les alésages des cylindres puis les graisser
- i) Graisser les pistons et les insérer dans les cylindres (attention au sens de montage)
- j) Remonter les cylindres sur le corps (attention à l'orientation de l'alimentation pneumatique)
- k) Revisser les 4 vis CHc (rep.T)
- l) Revisser les 2 raccords pneumatiques

