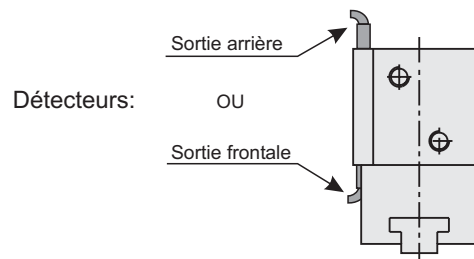
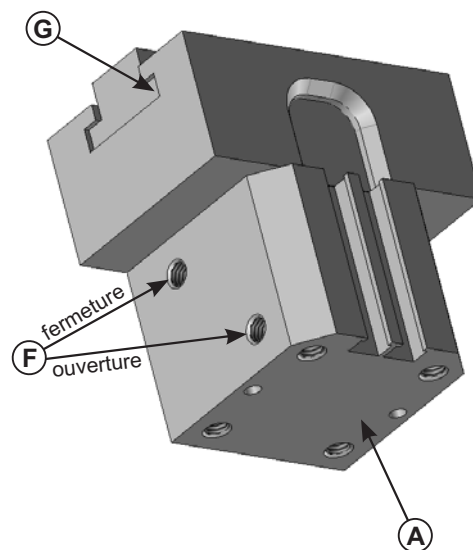
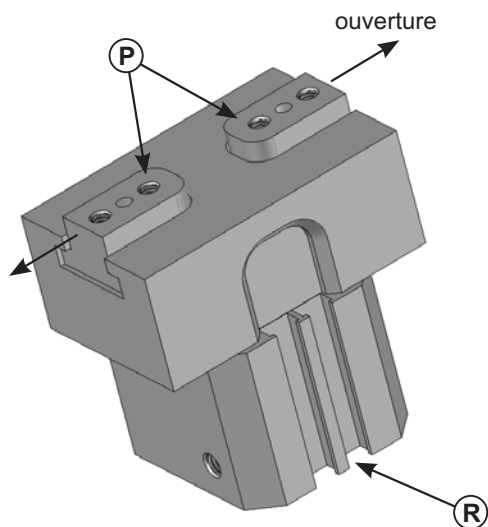
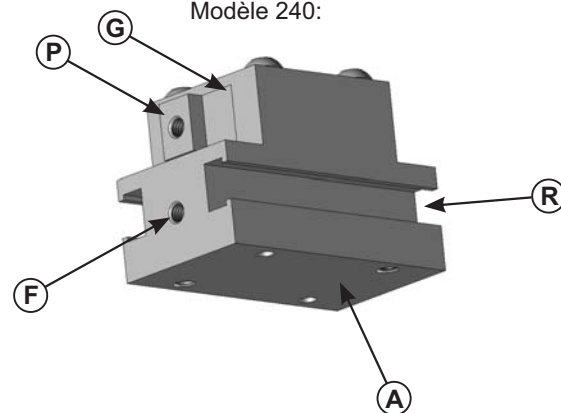


Référence:



Taille : 0
2
3
4
5
6
7

Modèle 240:



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

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 arrière du cylindre (rep.A)
- Les mors de serrage sont à votre charge (conception: voir fiche d'utilisation d'une pince n°20Yf et documentation)
Ces mors se fixent sur les 2 doigts mobiles (rep. P)
- Pression d'utilisation: 2,5 à 8 bars
- Température de service: 5 à 50°C
- Fluide: air filtré lubrifié ou non lubrifié
- Vérin moteur: double effet:
raccordement M3 (240), M5 (242/244), 1/8" (245/246), 1/4" (247): (rep.F)

Réglages:

- **Vitesse:**
Il est préconisé d'utiliser 2 limiteurs de débit à l'échappement pour régler la vitesse d'ouverture et fermeture afin d'éviter les chocs qui diminueraient la durée de vie de la pince

- **Détecteurs:**
Les détecteurs magnétiques sont à commander séparément Réf: **1212003**
Rainure des détecteurs (rep.R): 2 rainures en Té 5 x 6,5 (compatible Festo)
Placer les détecteurs avec la sortie câble vers la tête de la pince pour éviter tout dépassement arrière, ou sortie câble vers l'arrière pour éviter d'avoir des câbles proche de la zone de prise

Sécurité:

- Pour ne pas perdre la pièce en cas de coupure d'air, possibilité d'utiliser un clapet anti-retour piloté qui maintien 1 bar minimum pendant 24h (voir documentation technique)

Entretien:

- Graissage des glissières (rep.G) préconisé après 4 millions de cycle
Graisse préconisée: DIN - KP 2 K

Pièces d'usure: Notice de maintenance N°24zf

Toute autre pièce sur demande

Pochette de joints + paliers	Taille 0	1	1025401
	Taille 2	1	1025421
	Taille 3	1	1025431
	Taille 4	1	1025441
	Taille 5	1	1025451
	Taille 6	1	1025461
	Taille 7	1	1025471
	Désignation	Qté	Référence



Pince parallèle Type 24*2

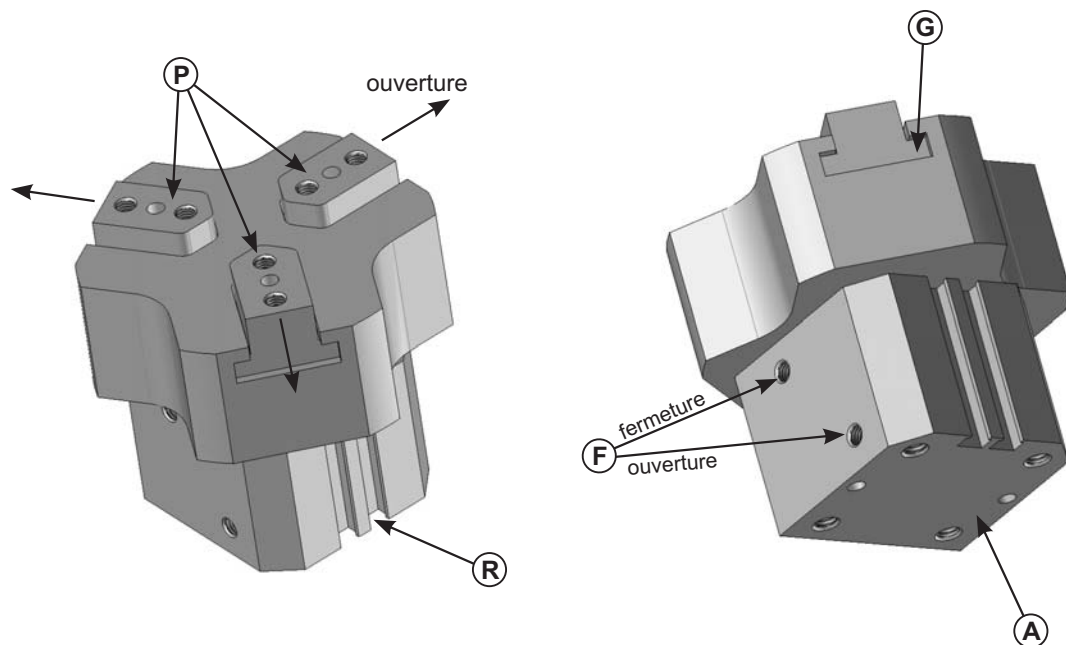
www.avm-automation.fr

N° 24*2f - Ind.00

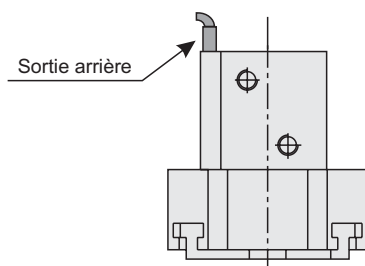
Référence:



Taille : 2
4
6



Détecteurs:



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 arrière du cylindre (rep.A)
- Les mors de serrage sont à votre charge (conception: voir fiche d'utilisation d'une pince n°20Yf et documentation)
Ces mors se fixent sur les 3 doigts mobiles (rep. P)
- Pression d'utilisation: 2,5 à 8 bars
- Température de service: 5 à 50°C
- Fluide: air filtré lubrifié ou non lubrifié
- Vérin moteur: double effet:
raccordement M5 (242/244) et 1/8" (246): (rep.F)

Réglages:

- **Vitesse:**
. Il est préconisé d'utiliser 2 limiteurs de débit à l'échappement pour régler la vitesse d'ouverture et fermeture afin d'éviter les chocs qui diminueraient la durée de vie de la pince
- **Détecteurs:**
. Les détecteurs magnétiques sont à commander séparément Réf: **1212003**
. Rainure des détecteurs (rep.R): 2 rainures en T 5 x 6,5 (compatible Festo)
. Placer les détecteurs avec la sortie câble vers l'arrière
=> tenir compte du dépassement lors de l'implantation
(il existe une réhausse de 20 mm pour le modèle 242 Réf: **5113000**)

Sécurité:

- Pour ne pas perdre la pièce en cas de coupure d'air, possibilité d'utiliser un clapet anti-retour piloté qui maintien 1 bar minimum pendant 24h (voir documentation technique)

Entretien:

- Graissage des glissières (rep.G) préconisé après 4 millions de cycle
Graisse préconisée: DIN - KP 2 K

Pièces d'usure: Notice de maintenance N°24zf

Toute autre pièce sur demande

Pochette de joints + paliers	Taille 2	1	1025422
	Taille 4	1	1025442
	Taille 6	1	1025462
Désignation		Qté	Référence

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



Pince parallèle Type 24*3

www.avm-automation.fr

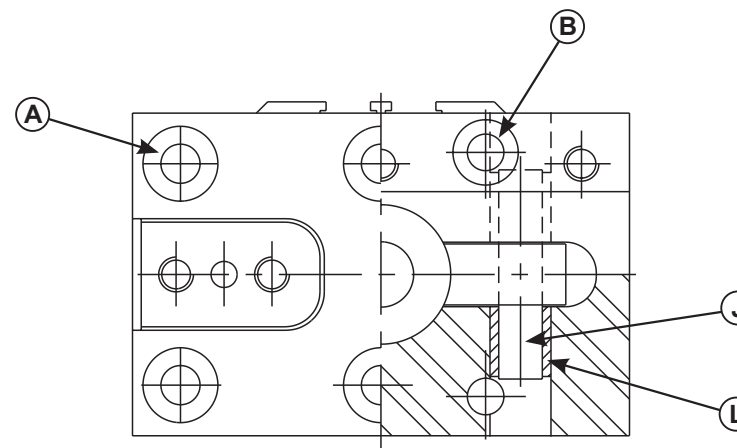
N° 24*3f - Ind.00

Notice de maintenance sur pinces parallèles type 24:

Ces interventions doivent être effectuées par des personnes formées et autorisées à la maintenance, dans un lieu propre, le vérin déconnecté du réseau pneumatique

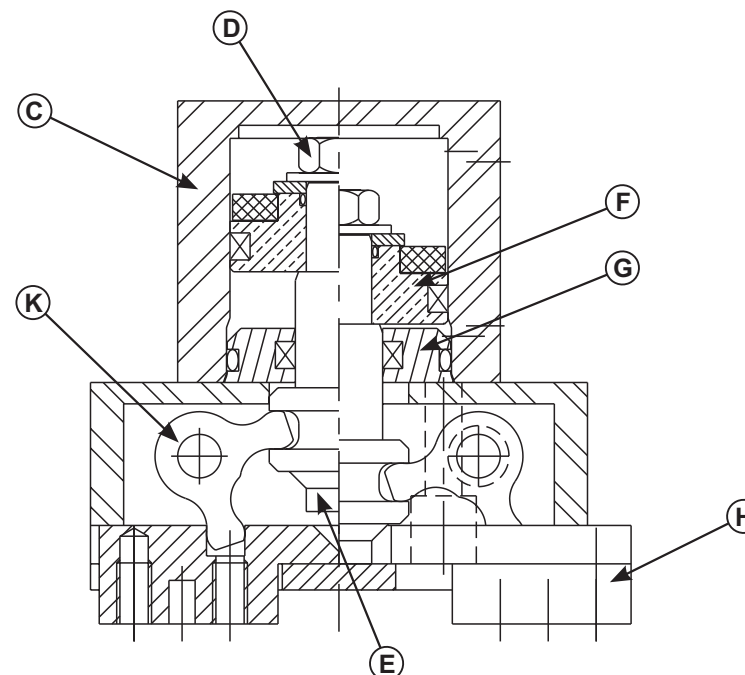
- Changement des joints:

- a) Retirer le guide supérieur: 6 vis (rep.**A**)
- b) Retirer les 4 vis CHc (rep.**B**)
- c) Retirer le cylindre (rep.**C**) axialement
- d) Devisser l'écrou de piston (rep.**D**)
maintenir par le trou radial dans la chape (rep.**E**)
- e) Retirer le piston (rep.**F**)
- f) Retirer la bague (rep.**G**)
- g) Retirer les joints sur le piston et la bague
- h) Nettoyer les pièces (piston, bague, cylindre, tige)
- i) Graisser les nouveaux joints et les monter
(graisse préconisée: DIN - KP2K)
- j) Graisser la tige, le piston et le cylindre
- k) Insérer la bague sur la tige
- l) Insérer le sous-ensemble piston + joint torique + rondelle
- m) Mettre du frein filet moyen sur le filetage de la tige
- n) Visser l'écrou (rep.**D**)
- o) Insérer le cylindre (rep.**C**): attention à l'orientation (rainures de capteur)
- p) Visser les 4 vis (rep.**B**)
- q) Remettre le guide supérieur



- Changement des paliers:

- a) Retirer le guide supérieur: 6 vis (rep.**A**)
- b) Retirer les 2 doigts (rep.**H**)
- c) A la presse, en appui sur le corps (pas sur le cylindre)
chasser entièrement les axes (rep.**J**) au travers du corps
- d) Retirer les biellettes (rep.**K**)
- e) A la presse, chasser les paliers (rep.**L**)
- f) Insérer à la presse et avec un outil épaulé les paliers
à ras du corps (coté intérieur)
- g) Vérifier que l'axe traverse les 2 paliers librement
- h) Nettoyer et regraisser les 2 bras des biellettes (pas l'alésage)
(graisse préconisée: DIN - KP2K)
- i) Placer les biellettes et chasser les axes à la presse
- j) Placer les 2 doigts
- k) Remettre le guide supérieur
- l) Vérifier le bon fonctionnement manuellement

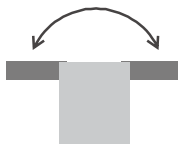


- Graissage des glissières:

- a) Retirer le guide supérieur: 6 vis (rep.**A**)
- b) Retirer les 2 doigts (rep.**H**)
- c) Nettoyer la rainure du corps, les doigts, le guide supérieur et le bras de la biellette
- d) Graisser toutes les faces en contact de ces pièces
(graisse préconisée: DIN - KP2K)
- e) Placer les 2 doigts
- f) Remettre le guide supérieur

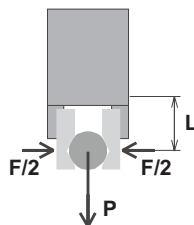
Type de serrage:

- Serrage angulaire faible ouverture:
 - . pour les applications courantes simples
 - . prise intérieure ou extérieure
- Serrage angulaire 180°:
 - . pour supprimer un mouvement de dégagement
 - . pour obtenir, dans le premier degré de fermeture, l'autoblocage des doigts et un gros effort de serrage, grâce à la technique de genouillère.
 - . prise extérieure uniquement
- Serrage parallèle:
 - . pour la manipulation de tout type de pièce (c'est le serrage polyvalent), notamment pour la prise de pièces de tailles différentes avec les mêmes mors adaptés (version grande course si la variation de taille de pièce est importante)
 - . des encombrements limités en ouverture de pince
 - . prise intérieure ou extérieure



Taille de la pince:

- La taille est fonction d'abord du poids de la pièce à saisir, de sa forme et du coefficient de frottement entre les mors de la pince et la pièce.
 - Ensuite, les accélérations, et décélérations combinées au bras de levier (**L**) et au sens de déplacement font augmenter le coefficient de sécurité sur l'effort de serrage.
- => à titre indicatif, l'effort de serrage (**F**) doit être de **10 à 50 fois supérieur** au poids (**P**) de la pièce



Nombre de doigts:

- Beaucoup d'applications de manipulation sont réalisées avec des pinces à 2 doigts, car même pour des pièces rondes, des mors adaptés en vé (par exemple) garantissent une bonne prise de pièce.
- En cas de recentrage de la pièce suivant 2 axes, pour une bonne concentricité, ou pour une meilleure stabilité d'une pièce cylindrique longue prise en bout, une pince à 3 doigts sera judicieuse.

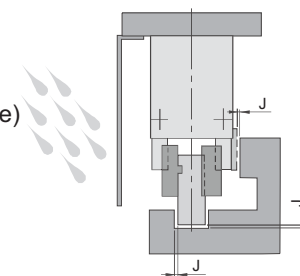


Conception des mors:

- Limiter leur masse afin de limiter l'inertie:
 - . les plus courts possible
 - . mors en alliage léger et éléments rapportés dans la zone de contact
 - . limiter le déport par rapport à l'axe de la pince
 - Les 6 degrés de liberté de la pièce doivent être si possible supprimés, surtout pour une dépose de précision (si ce n'est pas possible, il faudra augmenter le coefficient de sécurité sur l'effort de serrage)
- Préférer les contacts ponctuels aux contacts plans (qui ne le sont jamais)
- Les règles de l'isostatisme doivent être respectées

Conception de l'environnement:

- Prévoir du jeu:
 - . autour des mors à l'ouverture
 - . entre les mors et le plan de pose ou de prise
 - . entre la pièce et son logement (à la prise, si l'axe de la pièce n'est pas aligné à l'axe de la pince)
- Prévoir des protections adéquates autour de la pince en cas d'utilisation dans des ambiances agressives (poussières, projections, solvants, vapeurs, chaleur ...)
- Eviter les collisions (en mise au point, fonctionner à faible pression ou manuellement)



Fonctionnement:

- Limiter les vitesses d'ouverture et de fermeture des doigts avec des limiteurs de débit à l'échappement afin de diminuer les chocs (en fonction des impératifs de cadence et du poids des mors)
- Suivant les modèles de pinces, celles-ci peuvent être équipées d'un ressort ou d'un clapet anti-retour pour maintenir la pièce en cas de coupure d'air

Entretien:

- Nos pinces sont lubrifiées au montage, par conséquent, les pinces angulaires sont sans entretien mais pour les pinces parallèles, un graissage des glissières est préconisé (voir la périodicité dans la documentation technique)
- Les conditions d'utilisation (cadence, environnement ...) peuvent précipiter la période d'entretien.