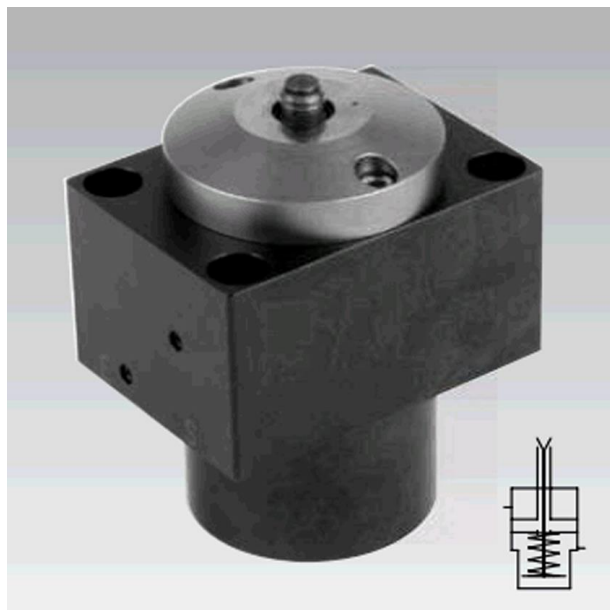




## Elementos de sujeción en taladros

ejecución adosada, sin centraje, doble efecto

para diámetro del orificio 7,8-17,7 mm, presión máx. de servicio 250 bar



### 1 Descripción del producto

El elemento de sujeción en taladros es un cilindro de tracción de doble efecto con una pinza de sujeción intercambiable fijada a su pistón.

Los 4 segmentos de la pinza de sujeción se abren radialmente con la fuerza del muelle del bulón de sujeción en de pirámide forma. Por lo tanto la fuerza de expansión es siempre igual, independientemente de la presión de sujeción hidráulica.

El desbloqueo de la pinza de sujeción así como la tracción hacia abajo de la pieza a mecanizar se controla hidráulicamente. Con la conexión de la estanqueidad por aire se protege la pinza de sujeción contra virutas y líquidos refrigerantes.

En la superficie templada de apoyo para la pieza a mecanizar se encuentra un orificio que permite la conexión de un control neumático de apoyo.

### 2 Validez de la documentación

Esta documentación es válida para los productos siguientes:

Elementos de sujeción en taladros de la hoja del catálogo B 1.4842. Tipos y referencias de pedido:

- 4318-121A, -121B, -121C, -121D, -121E
- 4318-221F, -221G, -221H, -221K, -221L, -221M, -221N

### 3 Grupo destinatario

- Personas cualificadas, montadores e instaladores de máquinas de mecanizado e instalaciones, con conocimiento técnico en hidráulica.

#### Cualificación del personal

Conocimiento técnico significa que el personal debe:

- estar capaz de leer y comprender completamente las especificaciones técnicas como esquemas eléctricos y dibujos específicos de los productos,
- poseer conocimiento técnico (conocimiento eléctrico, hidráulico, neumático, etc.) en cuanto a la función y construcción de los componentes correspondientes.

Como **experto** se considera la persona que gracias a su formación técnica y experiencia tiene conocimientos suficientes y está familiarizado con las disposiciones pertinentes de manera que puede:

- juzgar los trabajos delegados,
- reconocer posibles peligros,
- tomar las medidas necesarias para eliminar peligros,
- conocer normas, reglas y directivas técnicas oficiales,
- tiene la constancia necesaria en cuanto a reparaciones y montaje.

### Indice

1	Descripción del producto	1
2	Validez de la documentación	1
3	Grupo destinatario	1
4	Símbolos y palabras claves	2
5	Para su seguridad	2
6	Uso	2
7	Montaje	3
8	Puesta en marcha	6
9	Funcionamiento	6
10	Mantenimiento	6
11	Características técnicas	7
12	Accesorios	8
13	Almacenamiento	8
14	Eliminación	8

## 4 Símbolos y palabras claves

### **AVISO**

#### **Daños personales**

Señala una situación posiblemente peligrosa.

Si no se evita, la consecuencia puede ser mortal o lesiones muy graves.

### **ATENCIÓN**

#### **Daños ligeros / daño material**

Señala una situación posiblemente peligrosa.

Si no se evita, puede causar lesiones ligeras o daños materiales.



#### **Riesgo ambiental**

El símbolo señala informaciones importantes para el trato apropiado de los materiales dañosos para el ambiente.

No obedecer estas instrucciones puede tener como consecuencia graves daños ambientales.

### **INSTRUCCIÓN**

Este símbolo señala sugerencias para el usuario o informaciones particularmente útiles. No se trata de una palabra clave para una situación peligrosa o dañosa.

## 5 Para su seguridad

### 5.1 Informaciones de base

Las informaciones de servicio sirven como información y para evitar los posibles peligros durante la instalación de los productos en la máquina y dan información e instrucciones para el transporte, el almacenamiento y el mantenimiento. Sólo con consideración estricta de estas instrucciones de servicio es posible evitar accidentes y daños materiales así como garantizar un funcionamiento correcto de los productos. Además la consideración de las instrucciones de servicio:

- evita lesiones,
- reduce tiempos perdidos y costes de reparación,
- aumenta la duración de servicio de los productos.

### 5.2 Indicaciones de seguridad

El producto se ha fabricado según las reglas tecnológicas generalmente aceptadas de conformidad.

Es necesario respetar las advertencias de seguridad y las descripciones de operación en estas instrucciones de servicio para evitar daños personales y materiales.

- Lean estas instrucciones de servicio detenidamente, antes de empezar a trabajar con los elementos.
- Conserve las instrucciones de servicio de manera que sean accesibles para todos los usuarios en cualquier momento.
- Tenga en cuenta las actuales normas de seguridad, normas de prevención de accidentes y la protección del medio ambiente, del país, en el que se van a utilizar el producto.
- Utilice el producto ROEMHELD en un buen estado técnico.
- Tenga en cuenta todas las instrucciones sobre el producto.
- Utilice sólo los accesorios y piezas de repuesto autorizados por el fabricante para evitar un riesgo a personas debido a piezas de repuesto no apropiados.
- Respete las condiciones previstas de utilización.
- Sólo se puede poner en marcha el producto si se ha llegado a la conclusión que la máquina incompleta o máquina, en la cual se va a instalar el producto cumple las

reglas, normas de seguridad y normas específicas del país concreto.

- Haga un análisis de riesgo para la máquina incompleta o máquina.

Debido a la interacción del producto con la máquina / dispositivo y el entorno podrían existir riesgos que sólo pueden determinarse y minimizarse por parte del usuario, por ejemplo:

- fuerzas generadas,
- movimientos producidos,
- Influencia del control hidráulico y eléctrico,
- etc.

## 6 Uso

### 6.1 Utilización conforme a lo prescrito

Estos productos se utilizan para aplicaciones industriales a fin de transformar la presión hidráulica en un movimiento radial y/o una fuerza. Deben utilizarse exclusivamente con aceite hidráulico.

Una utilización conforme a lo prescrito comprende además:

- El uso con respecto a los límites de capacidad indicados en los datos técnicos (ver hoja del catálogo).
- El uso según el modo descrito en las instrucciones de servicio.
- El cumplimiento de los intervalos de mantenimiento.
- El personal cualificado o instruido según las actividades.
- La instalación de piezas de repuesto sólo con las mismas especificaciones que la pieza original.

### 6.2 Utilización no conforme a lo prescrito

#### **AVISO**

#### **¡Lesiones, daños materiales o fallos de funcionamiento!**

- ¡No realizar ninguna modificación al producto!

El uso de los productos no está permitido:

- Para el uso domestico.
- Sobre paletas o tablas de máquinas para conformación primaria de metales.
- Cuando a causa de vibraciones o de otros efectos físicos / químicos pueden producirse deterioros de los productos o de las juntas.
- En máquinas, paletas o tablas de máquina que se utilizan para modificar la propiedad del material (magnetizar, radiar, procedimientos fotoquímicos etc.).
- En sectores, en los cuales directivas particulares son válidas, sobre todo para instalaciones y máquinas:
  - Para la utilización sobre ferias y en parques de diversiones
  - En la elaboración de alimentos o en sectores con directivas higiénicas especiales
  - Para fines militares.
  - En minas.
  - En ambientes explosivos y agresivos (p.ej. ATEX).
  - En la técnica médica.
  - En el aeroespacial.
  - Para el transporte de pasajeros
- En el caso de condiciones diferentes de servicio y de ambiente, p.ej.:
  - Con presiones de servicio superiores a las que están indicadas en la hoja del catálogo o en el dibujo de montaje.
  - Con fluidos a presión no conformes a las especificaciones correspondientes.
  - Con caudales mas grandes que los que están indicados en la hoja del catálogo o en el dibujo de montaje.

Soluciones especiales sobre demanda!

## 7 Montaje

### ⚠ AVISO

#### **Peligro de lesiones por inyección de alta presión (fuga de aceite hidráulico a alta presión)!**

- Una conexión inadecuada puede llevar al escape de aceite a alta presión en los orificios.
- Efectuar el montaje o desmontaje del elemento sólo en ausencia de la presión del sistema hidráulico.
- Conexión de la toma hidráulica según DIN 3852/ISO 1179.
- Cerrar de forma adecuada los orificios no utilizados.
- Utilizar todos los orificios de fijación.

#### **Peligro de lesiones por inyección de alta presión (fuga de aceite hidráulico a alta presión)!**

El desgaste, deterioro de las juntas, envejecimiento o montaje incorrecto del juego de juntas por el operador pueden provocar el escape de aceite a alta presión.

- Antes del uso efectuar un control visual.

#### **¡Peligro de lesiones a causa de la caída de piezas!**

- ¡Mantener apartadas las manos y las otras partes del cuerpo de la zona de trabajo!
- Llevar equipo de protección personal.

#### **¡Intoxicación por contacto con aceite hidráulico!**

Desgaste, deterioro de las juntas, envejecimiento y montaje incorrecto del juego de juntas por el operador pueden llevar al escape de aceite.

Una conexión inadecuada puede llevar al escape de aceite en los orificios.

- Para la utilización del aceite hidráulico tener en cuenta la hoja de datos de seguridad.
- Llevar equipo de protección.

### ⚠ ATENCIÓN

#### **Gran peso puede caer**

Algunos tipos de productos tienen un peso considerable. Estos deben ser asegurados contra la caída durante el transporte. Las indicaciones del peso se encuentran en el capítulo "Características técnicas".

#### **Fuerzas transversales y tensiones dañosas sobre el pistón llevan a un desgaste elevado.**

- Prever guías externas.
- Evitar tensiones dañosas (hiperdeterminación) del pistón.

## 7.1 Construcción

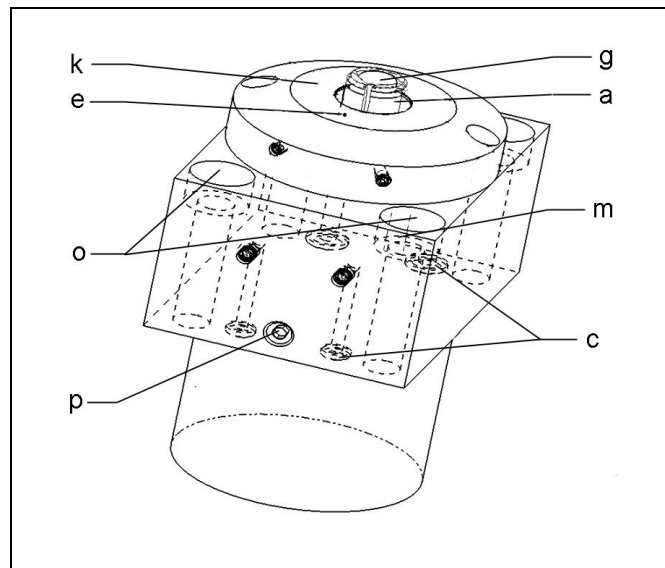


Fig. 1: Componentes

a pinza de sujeción	k superficie de apoyo
c conexiones hidráulicas sin tuberías (S bloqueo, E desbloqueo, A control de apoyo, L estanqueidad por aire)	m orificio para la alineación radial
e control de apoyo neumático	o posibilidad de fijación
g perno de sujeción	p tornillo para purga del aire (sólo para 4318-220X)

## 7.2 Tipos de montaje

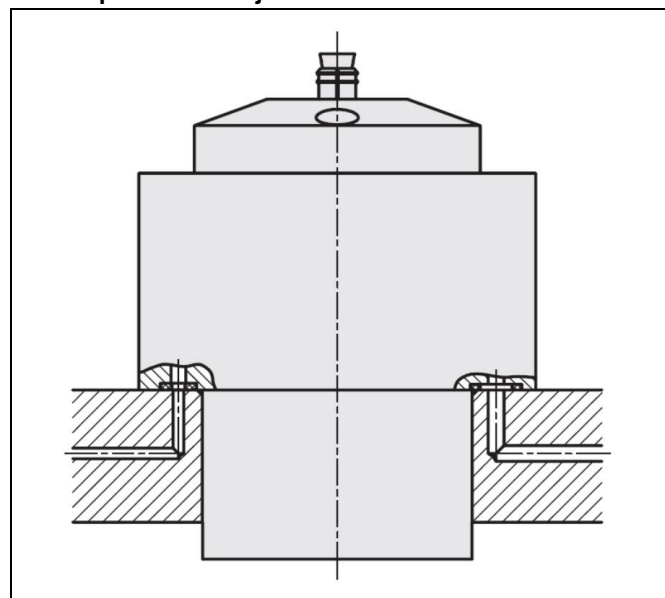


Fig. 2: Posibilidad de fijación sin tubos

### 7.3 Caudal admisible

#### **⚠ AVISO**

##### **Lesiones causadas por sobrecarga del elemento**

##### **Inyección de alta presión (fuga de aceite hidráulico a alta presión) o partes desprendidas!**

- La estrangulación y la cierre de conexiones puede causar una multiplicación de presión.
- Cerrar en modo adecuado los orificios!

#### **⚠ ATENCIÓN**

##### **Velocidades de flujo máximas no superan**

No superar el caudal máx.

#### 7.3.1 Cálculo del caudal admisible

##### **Caudal admisible**

El caudal admisible o la velocidad admisible de la carrera son válidos para la posición de montaje vertical en combinación con elementos de serie como bridas de sujeción o tornillos de presión, etc.

Para otras posiciones de montaje y/o elementos se debe reducir el caudal dado el caso.

Si el caudal de la bomba dividido por el número de los elementos es más grande que el caudal admisible de un elemento, es necesario de estrangular el caudal.

Así se evita una sobrecarga et por eso el fallo prematuro.

El caudal puede verificarse como sigue:

$$Q_p \leq 0,06 \cdot \dot{V}_Z \cdot n \quad \text{ó} \quad Q_p \leq 6 \cdot v_Z \cdot A_K \cdot n$$

para elementos de sujeción y de apoyo (indicado en las hojas del catálogo)

##### **Velocidad máxima del pistón**

Dado el caudal de la bomba  $Q_p$  y la superficie efectiva del pistón  $A_K$  puede calcularse la velocidad de desplazamiento del pistón:

$$v_m < \frac{Q_p}{6 \cdot A_K \cdot n}$$

##### **Leyenda**

$\dot{V}_Z$  = caudal admisible del elemento en [cm³/s]

$Q_p$  = caudal de la bomba en [l/min]

$A_K$  = superficie del pistón en [cm²]

$n$  = número de elementos, medidas idénticas

$v_Z = v_m$  = velocidad de carrera admisible/máxima en [m/s]

#### **i INSTRUCCIÓN**

##### **O la velocidad**

- El caudal máx. o la velocidad de carrera depende del producto correspondiente.
- Para cilindros de sujeción ver A 0.100.
- Para elementos de sujeción, elementos de apoyo, válvulas hidráulicas, centrales hidráulicas y otros elementos hidráulicos indicado en las hojas del catálogo.

Otras "cosas interesantes a conocer sobre cilindros hidráulicos, bases, conocimiento detallado, cálculos para cilindros hidráulicos" ver en [Biblioteca técnica](#) en el internet!

o descarga



#### 7.3.2 Estrangulación del caudal

La estrangulación debe efectuarse en la línea de alimentación del elemento. De esta manera se excluye una transformación de presión evitando así presiones superiores a la presión de servicio. El esquema hidráulico muestra las válvulas estranguladoras con válvula antirretorno que permiten el retorno del aceite del elemento.

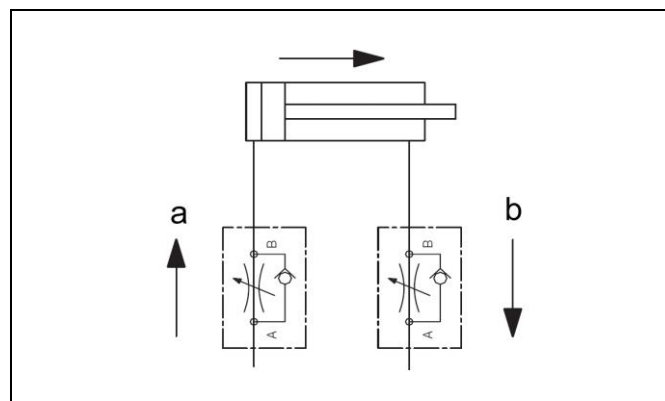


Fig. 3: Esquema hidráulico con válvula estranguladora con válvula antirretorno

a dirección de estrangulación	b retorno libre
-------------------------------	-----------------

Si está necesaria una estrangulación del retorno a causa de una carga negativa, debe asegurarse que no se sobrepasa la presión máx. de servicio (ver datos técnicos).

#### 7.4 Montaje con conexión hidráulica sin tuberías

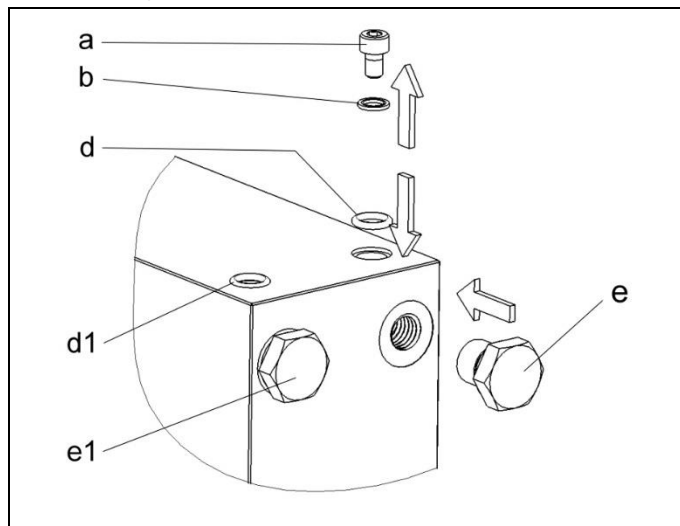


Fig. 4: Ejemplo, preparación para el montaje con conexión hidráulica sin tuberías

### INSTRUCCIÓN

#### Disposición de los terminales

La figura mostrada es un croquis de principio. La disposición de las conexiones depende del producto correspondiente (ver capítulo Construcción).

a tornillo allen	d1 junta tórica montada
b arandela junta	e tornillo de cierre (accesorio)
d junta tórica (accesorios, según la ejecución)	e1 tornillo de cierre montado

1. Taladrar los orificios en el útil para alimentar y conectar el aceite hidráulico (medidas ver hoja del catálogo).
2. Rectificar o fresar la superficie de la brida ( $Ra \leq 0,8$  y una planitud de 0,04 mm sobre 100 x 100 mm. Sobre la superficie no son admisibles estrías, arañazos, cavidades).

En algunas ejecuciones:

- 3a. Quitar tornillos allen y arandelas juntas. Insertar juntas tóricas (accesorio, si necesario)
- 3b. Tapar los orificios con tornillos de cierre (accesorio, si es necesario).
4. Limpiar la superficie de apoyo.
5. Posicionar y atornillar sobre el útil.
6. Instalar tornillos para purga del aire en los puntos superiores de los tubos.

### INSTRUCCIÓN

#### Pares de apriete para los tornillos

- Los pares de apriete para los tornillos de fijación se deben dimensionar según la aplicación (p.ej. según VDI 2230)

Sugerencias y valores de tipo para los pares de apriete se encuentran en el capítulo Características técnicas.

#### 7.5 Conexión hidráulica y neumática

1. Conectar correctamente las líneas hidráulicas y neumáticas y prestar atención a una limpieza perfecta (S = bloqueo E = desbloqueo, A= control de apoyo, L= estanqueidad por aire)!

### INSTRUCCIÓN

#### Más detalles

- Ver hojas del catálogo ROEMHELD A 0.100, F 9.300, F 9.310 y F.9.361.

#### Uniones atornilladas

- Utilizar sólo racores "con espiga roscada B y E" según DIN3852 (ISO 1179).

#### Conexión hidráulica

- No emplear ninguna cinta de teflón, ningún anillo de cobre o racores con rosca cónica.

#### Los fluidos hidráulicos

- Utilizar aceite hidráulico según la hoja del catálogo A 0.100 de ROEMHELD.

#### 7.6 Fugas en función del sistema

El vástago del pistón se pone en movimiento mediante el aceite hidráulico para realizar las tareas de sujeción correspondientes.

El aceite hidráulico del lado del vástago debe quedar estanco respecto del medio ambiente. Al salir el vástago del pistón, el aceite hidráulico deberá permanecer en el cilindro.

En los productos de ROEMHELD se utilizan en el lado del vástago del pistón sistemas de estanqueidad constituidos por regla general de varios elementos de estanqueidad. Estos sistemas de estanqueidad son herméticamente estancos en reposo en todo el campo de presión indicado. Ni sale aceite del vástago de pistón, ni hay un paso de aceite del lado de pistón al lado del vástago del pistón.

**Importante:** Los productos ROEMHELD no presentan fugas de aceite en condiciones estáticas.

Con el fin de obtener una duración suficiente, los sistemas de estanqueidad deben lubricarse durante el movimiento del fluido hidráulico. Ya que el aceite hidráulico debe llegar al labio de la junta, existe una determinada cantidad de fuga.

Según la junta utilizada y las condiciones de aplicación esta fuga puede ser diferente en función del grupo de productos. No obstante deberá producirse en pequeñas cantidades (ver A 0.100 Datos generales para aparatos oleohidráulicos).

**Cilindros sin fugas (drenaje de fugas de aceite o estanqueidad particular) están disponibles sobre demanda.**



## 8 Puesta en marcha

### **AVISO**

#### **Intoxicación por contacto con aceite hidráulico!**

Desgaste, deterioro de las juntas, envejecimiento y montaje incorrecto del juego de juntas por el operador pueden llevar al escape de aceite.

Una conexión inadecuada puede llevar al escape de aceite en los orificios.

- Para la utilización del aceite hidráulico tener en cuenta la hoja de datos de seguridad.
- Llevar equipo de protección.

### **ATENCIÓN**

#### **Presión de trabajo de 250 bar no exceda**

No se debe superar la presión máx. de servicio de 250 bar.

1. Controlar la fijación correcta.
2. Controlar la fijación correcta de las conexiones hidráulicas (controlar los pares de apriete de las conexiones hidráulicas).
3. Purgar el sistema hidráulico.

### **INSTRUCCIÓN**

#### **El tiempo de carga**

- Sin purga del aire el tiempo de sujeción se prolonga considerablemente y pueden producirse fallos de funcionamiento.

#### **8.1 Purga de aire para la conexión hidráulica sin tuberías**

1. Desatornillar con precaución los tornillos para purga del aire en el útil o los racores al producto a presión mínima de aceite.
2. Bombear hasta que salga el aceite sin burbujas de aire.
3. Fijar los tornillos para la purga del aire.
4. Controlar la función correcta.
5. Controlar la estanqueidad de las conexiones hidráulicas!

## 9 Funcionamiento

### **INSTRUCCIÓN**

#### **Función de centraje**

El elemento de sujeción en taladros no tiene función de centraje.

#### **9.1 Bloque de la pieza a mecanizar**

1. Poner la pieza sobre la superficie de apoyo templada y si necesario posicionar por topes externos o pasadores.
2. Iniciar el proceso de sujeción con conmutar las válvulas.
3. En el caso de una descarga de presión al orificio de desbloqueo las pinzas de sujeción se extienden rápidamente en dirección radial. El clavado penetra según el material más o menos profundo en la pared del taladro de manera que se genera una unión geométrica.
4. Al aumentar la presión en el orificio de bloqueo el pistón hidráulico tira de la pinza de sujeción extendida y por eso también la pieza a mecanizar sobre la superficie de apoyo templada.

#### **Que pasa en el caso de una caída de la presión de bloqueo?**

En el caso de una caída de presión la pieza a mecanizar no se apoya más sobre la superficie de apoyo templada.

La extensión radial de la pinza de sujeción y con ello la unión geométrica por la pieza a mecanizar queda mantenida por la pretensión del muelle.

#### **9.2 Desbloqueo de la pieza a mecanizar**

1. Para el desbloqueo se necesita una presión mínima de 100 bar. Al aumentar la presión en el orificio de desbloqueo el pistón hidráulico retorna en la posición de salida y la pretensión del muelle de la pinza de sujeción se afloja. Las piezas a mecanizar muy ligeras pueden levantarse un poco.
2. Quitar la pieza a mecanizar.

#### **Que pasa en el caso de una caída de la presión de desbloqueo?**

La pinza de sujeción se extiende por la fuerza de muelle y se suelta sólo al alimentar la presión de desbloqueo mínima de 75 bar.

En el caso de fallo en la presión de aceite no se puede ni quitar la pieza a mecanizar ni insertar una nueva pieza a mecanizar.

### **INSTRUCCIÓN**

#### **consultar**

Para presiones de servicio < 100 bar nos lo consultan.

## 10 Mantenimiento

### **AVISO**

#### **Quemadura causada por la superficie caliente!**

- Durante el funcionamiento, sobre el producto pueden manifestarse temperaturas superficiales superiores a 70°C.
- Realizar todos los trabajos de mantenimiento o de reparación sólo a temperatura ambiente o con guantes de protección.

#### **10.1 Limpieza**

### **ATENCIÓN**

#### **Evitar los deterioros de los componentes móviles**

Evitar los deterioros de los componentes móviles (vástago, émbolo buzo, bulón, etc.) así como rascador y juntas.

El elemento debe limpiarse a intervalos regulares.

### **INSTRUCCION**

Limpiar la superficie de apoyo antes de cada operación de bloqueo y limpiar la pinza de sujeción con aire.

Si caen virutas en un taladro de sujeción abierto hacia arriba, la estanqueidad por aire debe quedarse conectada.

### 10.1.1 Controles regulares

1. Controlar la estanqueidad de las conexiones hidráulicas (control visual).
2. Controlar la superficie de deslizamiento del (vástago del pistón, perno) si hay arañazos o deterioros. Los arañazos pueden ser un indicio de contaminaciones en el sistema hidráulico o de una carga transversal del producto.
3. Control de fugas al cuerpo - vástago del pistón, bulón o brida.
4. Control de la fuerza de sujeción mediante control de presión.
5. Verificar el cumplimiento de los intervalos de mantenimiento.

### 10.1.2 Cambiar las pinzas de sujeción

Pinzas de sujeción y rascadores sustituir después de 10.000 accionamientos.

## INSTRUCCION

Para el cambio de las pinzas de sujeción debe alimentarse la conexión E (desbloqueo) con una presión mínima de 100 bar.

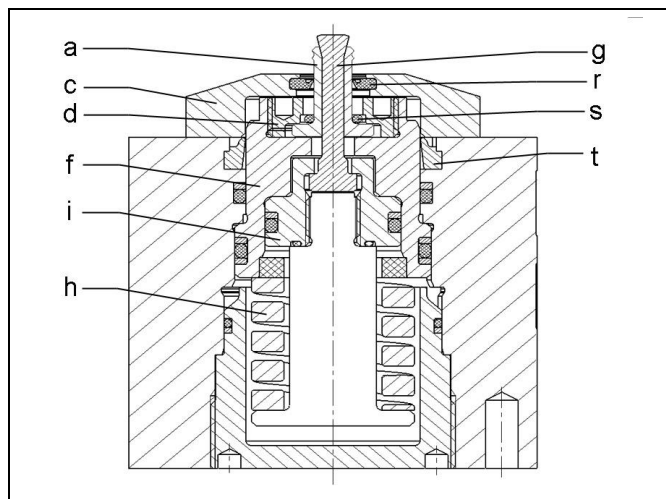


Fig. 5: Componentes

a pinza de sujeción	h muelle de compresión (función de expansión)
c soporte para la pieza	i pistón de expansión
d casquillo roscado	r arandela junta
f pistón de sujeción	s junta tórica
g bulón de sujeción	t rascador

1. Para el cambio de las pinzas de sujeción debe alimentarse y mantener la conexión E (desbloqueo) con una presión mínima de 100 bar.
2. Aflojar el soporte para la pieza (c) con tornillos. Quitar el soporte para la pieza (c).
3. Desatornillar el casquillo roscado (d). Utilizar la herramienta para atornillar (ver tabla) y mantener al pistón de sujeción (i).
4. Quitar la pinza de sujeción utilizada (a).
5. Empujar la nueva pinza de sujeción (a) completa con junta tórica sobre el bulón de sujeción (g) y ponerla sobre el pistón de sujeción (f). Atornillar el casquillo roscado (d) en el pistón de sujeción (f). Utilizar la herramienta para atornillar con una llave dinamométrica (ver tabla) y mantener al pistón de sujeción (f).

7. Insertar una nueva arandela junta (r) en el soporte para la pieza (c).
8. Poner la soporte para la pieza (c) con precaución sobre la pinza de sujeción y fijar con 2 tornillos M4 (par de apriete 3 Nm).

Juego de sujeción	Herramienta para atornillar	Par de apriete
0431 704 A-E	2010 911	40 Nm
0431 703 F-N	2010 912	60 Nm

### 10.2 Cambiar el juego de juntas

El cambio del juego de juntas se hace en el caso de fugas externas. En el caso de una disponibilidad elevada, se debe cambiar las juntas a más tardar después de 1.000.000 ciclos o 2 años.

El juego de juntas está disponible como pieza de repuesto. Sobre demanda están disponibles las instrucciones para el cambio del juego de juntas.

## INSTRUCCIÓN

### Sellar

- No montar juegos de juntas que han sido expuestos a la luz durante mucho tiempo.
- Tener en cuenta las condiciones de almacenamiento.
- Utilizar sólo juntas originales.

### 10.3 Reparación de averías

Fallo	Motivo	Remedio
El pistón no avanza:	La alimentación o el retorno del aceite hidráulico está obstruida	Controlar y soplar los tubos u orificios taladrados
El pistón avanza a saltos:	Aire en el sistema hidráulico	Aireación del circuito hidráulico
La presión del sistema se reduce:	Fugas en la conexión hidráulica	Hermetizar
	Desgaste de las juntas	Sustituir las juntas

## 11 Características técnicas

### Características generales

Tipos	Presión máx. de servicio	Fuerza de sujeción inclinada
	[bar]	[kN]
4318-121X	250	5,1
4318-221X	250	9,8

### Pesos

Tipos	Peso [kg]
4318-121X	1,8
4318-221X	2,9

Los pesos indicados pueden variar según la ejecución.

**Sugerencia, pares de apriete para tornillos de dureza 8.8, 10.9, 12.9**

## **INSTRUCCIÓN**

- Los valores indicados son valores de tipo y deben ser dimensionados según la aplicación por el utilizador!  
Ver nota!

Rosca	Pares de apriete [Nm]		
	8.8	10.9	12.9
M6	10	15	18
M8	25	36	45
M10	49	72	84
M12	85	125	145
M14	135	200	235
M16	210	310	365
M20	425	610	710
M24	730	1050	1220
M30	1.450	2100	2450

**Nota:** Válido para piezas a mecanizar y pistones roscados de acero con rosca métrica y dimensiones de la cabeza según DIN 912, 931, 933, 934 / ISO 4762, 4014, 4017, 4032  
En los valores de la tabla para MA se tiene en cuenta:  
Ejecución acero/acero, valor de rozamiento  $\mu_{ges} = 0,14$  - no lubricado, utilización del límite elástico mínimo = 90%.

## **INSTRUCCIÓN**

### **Más detalles**

- Otros datos técnicos están disponibles en la hoja del catálogo ROEMHELD.

## **12 Accesorios**

### **INSTRUCCIÓN**

#### **Accesorios**

- Ver hoja del catálogo.

## **13 Almacenamiento**

### **ATENCIÓN**

#### **El almacenamiento de los componentes**

- El producto no debe ser expuesto a la irradiación solar directa, ya que la luz ultravioleta puede destruir las juntas.
- No es admisible un almacenamiento que no tiene en cuenta las condiciones de almacenamiento.
- En el caso de un almacenamiento no correcto, pueden verificarse fragilidades de la juntas y resinificación del aceite anticorrosivo o corrosiones al elemento.

Los productos ROEMHELD se controlan normalmente con aceite mineral. La parte exterior de los productos se trata con un anticorrosivo.

La película de aceite que queda después del control aporta una protección anticorrosiva interior de seis meses en el caso de un almacenamiento en lugares secos y con temperatura uniforme.

Para tiempos de almacenamiento más largos, se debe llenar el producto con anticorrosivos que no se resinifican y tratar las superficies exteriores.

## **14 Eliminación**



### **Riesgo ambiental**

A causa de la posible contaminación ambiental, se deben eliminar los componentes individuales sólo por una empresa especializada con la autorización correspondiente.

Los materiales individuales deben eliminarse según las directivas y los reglamentos válidos así como las condiciones ambientales.

Prestar atención particular a la eliminación de componentes con residuos de fluidos. Tener en cuenta las notas para la eliminación en la hoja de datos de seguridad.

En el caso de la eliminación de componentes eléctricos y electrónicos (p.ej. sistemas de medida de la carrera, contactos inductivos, etc.), tener en cuenta las directivas y los reglamentos legales específicos del país.

### **14.1 Declaración de fabricación**

#### **Fabricante**

Römheld GmbH Friedrichshütte  
Römheldstraße 1-5  
35321 Laubach, Germany  
Tel.: +49 (0) 64 05 / 89-0  
Fax.: +49 (0) 64 05 / 89-211  
E-Mail: info@roemheld.de  
www.roemheld.com

#### **Declaración de fabricación de los productos**

Elementos de sujeción en taladros de la hoja del catálogo B 1.4842. Tipos y referencias de pedido:

- 4318-121A, -121B, -121C, -121D, -121E
- 4318-221F, -221G, -221H, -221K, -221L, -221M, -221N

Los productos están diseñados y fabricados según la directiva **2006/42/CE** (CE-MSRL) en la ejecución en vigencia y en la base del reglamento técnico estándar.

Según CE-MSRL y EN 982 estos productos son componentes no determinados para el uso inmediato y son exclusivamente para el montaje en una máquina, un útil o una instalación.

Según la directiva para aparatos de presión, los productos no se clasifican como recipientes acumuladores de presión sino como dispositivos de control del fluido hidráulico, ya que la presión no es el factor principal del diseño sino solidez, rigidez y estabilidad frente al esfuerzo de servicio estático y dinámico.

Los productos pueden ponerse en marcha sólo si la máquina incompleta / máquina, en la cual se debe instalar el producto, corresponde a las destinaciones de la directiva máquina (2006/42/CE).

El fabricante se obliga a transmitir sobre demanda a las autoridades nacionales la documentación especial del producto.

Los documentos técnicos han sido elaborados para los productos según el apéndice VII parte B.

Responsable de la documentación técnica  
Dipl.-ing. (FH) Jürgen Niesner, Tel.: +49(0)6405 89-0

**Römheld GmbH**  
**Friedrichshütte**

Laubach, den 18.01.2016