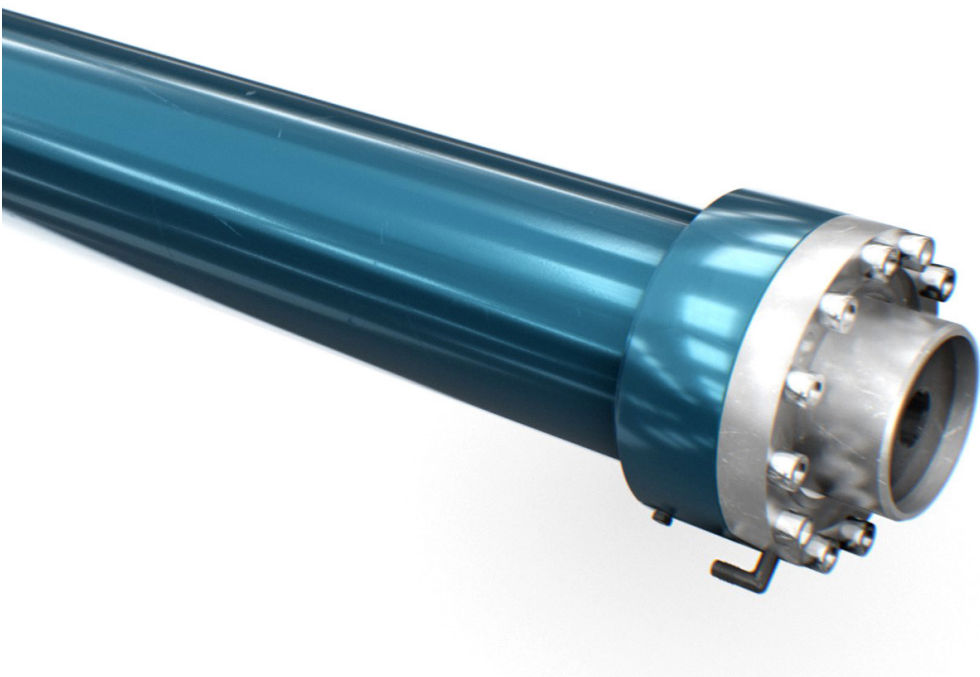




MANUEL DE MONTAGE DES PISTONS





SOMMAIRE

1

CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES, EMBALLAGE, MANUTENTION ET ACCESSOIRES
(PAGE 4)

2

**MONTAGE DES PISTONS: AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX POUR LES PISTONS
SIMPLES ET FENDUS**
(PAGE 5)

3

MONTAGE DES PISTONS EN DEUX PIÈCES: DIAMÈTRES 70 À 100
(PAGE 7)

4

**MONTAGE DES PISTONS EN DEUX PIÈCES: DIAMÈTRES DE 110 À 200, Y COMPRIS
LES PISTONS DE TYPE MCE ET MCS** (PAGE 20)

5

ÉLIMINATION ET PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT
(PAGE 30)



ATTENTION

Pour éviter tout dommage aux personnes ou aux biens, des zones de travail suffisantes doivent être assurées dans la cuvette (fosse) et la hauteur sous-dalle lors de l'installation du système.

AVERTISSEMENTS AVANT LE MONTAGE

Le personnel chargé au montage et / ou aux interventions sur les systèmes d'ascenseur doit être qualifié et spécialisé.

L'accès à l'ascenseur est régi par des règles de sécurité qui peuvent varier en fonction des réglementations locales. Les équipements de protection individuelle doivent être installés avant de commencer toute activité d'installation ou de maintenance selon les plans de sécurité préparés par l'installateur et / ou le technicien de maintenance relatifs aux procédures d'installation et / ou de maintenance des systèmes d'ascenseur.

En particulier, les EPI suivants sont nécessaires pour l'installation du piston:

- Casque contre les risques de collisions
- Chaussures antidérapantes
- Gants contre le risque de coupure
- Lunettes contre les risques d'explosion

Assurez-vous que l'ascenseur est libre



En cas de rupture, de détérioration ou de perte des composants lors du montage, n'exiger et utiliser que des pièces de rechange d'origine.

CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES, EMBALLAGE, MANUTENTION ET ACCESSOIRES

LES PISTONS PEUVENT ÊTRE EMBALLÉS DE DIFFÉRENTES MANIÈRES:

SANS EMBALLAGE (les tiges fendues ont toujours les protections aux extrémités du joint.)



EMBALLAGE DANS DES PANIERS MÉTALLIQUES



EMBALLAGE AVEC LATTES DE BOIS



EMBALLAGE DANS UNE CAISSE EN BOIS



CONTRÔLES À LA RÉCEPTION DES MARCHANDISES:

Vérifier l'intégrité de l'emballage. Si l'emballage n'est pas intact, prendre des photos avant de retirer éventuellement l'emballage. Dans ce cas, vérifier soigneusement que le piston n'a pas été endommagé. En cas de problème, contactez l'expéditeur ou le fournisseur pour une analyse technique des dommages.

VÉRIFIEZ L'EXACTITUDE DU PISTON, EN VÉRIFIANT LE NUMÉRO DE COMMANDE, LE DIAMÈTRE ET LA LONGUEUR.

COMPOSITION ET ACCESSOIRES:

Piston (en 1, 2 pièces ou plus)

Présenter le manuel d'installation.

Papier de verre, goupilles et joints pour l'assemblage (uniquement pour les pistons en 2 pièces ou plus)

Tuyau de récupération d'huile

ACCESSOIRES OPTIONNELS

Réservoir collecteur d'huile

Vanne de blocage

Tuboflex de longueur variable selon les besoins (mesures de ¾ "à 2")

Kit de joints de rechange

Attaches pour le montage des pistons

Entretoise de course selon les besoins du client

MANUTENTION

La manipulation du piston doit être effectuée avec un équipement de levage approprié. Faites très attention lors du déplacement du piston afin d'éviter les chocs sur la tige.

Évitez de rouler le piston.

Lorsque le cylindre est soulevé verticalement, la tige doit être dirigée vers le haut et les câbles de levage doivent être fixés au cylindre.

Conserver les pistons dans un endroit sec et à l'abri des intempéries.

MONTAGE DU PISTON: AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX POUR LES PISTONS SIMPLES ET FENDUS.

Le vérin doit toujours être monté correctement au plomb et la tige extraite doit toujours être parfaitement parallèle aux guides.

Protéger la culasse lors de tous travaux de maçonnerie, de soudure et de peinture sur la gaine. Nettoyez la tige et le joint avant de mettre la tige en service. Des éléments étrangers pourraient glisser dans le joint de culasse et endommager les joints et la tige.

Tous les pistons sont fournis avec un raccord coudé et un tuyau de récupération d'huile qui doit être connecté à un réservoir de récupération d'huile afin que l'étendue des fuites puisse être contrôlée. Après la première course, vérifier la surface de la tige pour vérifier tout dommage sur la tige. Éventuellement enlever de petites abrasions avec la toile émeri à grain fin.

Dans les systèmes tandem à deux pistons, les tuyaux de raccordement doivent être symétriques. Les vannes d'arrêt des deux cylindres doivent être raccordées hydrauliquement pour permettre l'équilibrage de la pression de pilotage.

PISTON DE TAILLE 9130: EXIGENCES DE MONTAGE.

1. Monter le piston sur un pilier approprié ou au fond de la cuvette (fosse).

La partie supérieure de la tige est indiquée sur l'étiquette. Assurez-vous que le piston est parfaitement d'aplomb avec les guides (le piston doit être à la même distance entre les guides du système).

2. Fixer la culasse au mur ou aux guides.

3. Installer la poulie sur la partie supérieure du piston.

4. Remplir la tige d'huile en purgeant l'air de la vis de purge sur la culasse



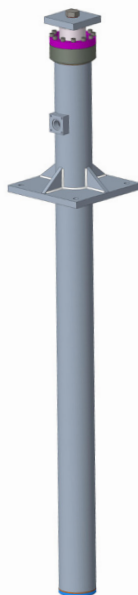
PISTON DIRECT LATÉRAL 9140: EXIGENCES DE MONTAGE.

1. Superposer la plaque de fixation inférieure au caisson en béton ou en métal soudé préalablement nivelé.
2. Placer la culasse de façon que l'axe du piston se trouve exactement dans la position prévue par rapport aux guides.
3. Déplacer la partie inférieure du cylindre de sorte que la génératrice du corps du cylindre soit parallèle aux guides.
4. Visser la plaque de fixation supérieure en compensant les variations latérales et de niveau par des coins.
5. Visser la plaque de fixation inférieure de la même manière et contrôler le parallélisme avec les guides à l'aide d'un niveau.
6. Superposer la cabine à la partie supérieure du piston.
7. Marquer les trous de fixation de la partie supérieure de piston sur l'arcade.
8. Percer l'arcade et la fixer.
9. Remplissez la tige d'huile en purgeant l'air de la vis de purge présente sur la culasse.
10. Effectuer une manœuvre complète sur toute la course du piston.



PISTON DIRECT CENTRAL 9150: EXIGENCES DE MONTAGE.

1. Vérifier que le tube enterré est au plomb et dimensionné pour accueillir le cylindre.
2. Insérez le cylindre dans le trou, en le soutenant convenablement.
3. Vérifier, à l'aide d'un niveau, le centrage de l'axe du cylindre par rapport aux guides.
4. Après avoir nivelé le cylindre, scellez le support inférieur avec du béton ou des plaques supplémentaires, afin que les vis de réglage n'aient pas à supporter la charge, et serrez à fond l'écrou et le contre-écrou.
5. Remplissez la tige d'huile en purgeant l'air de la vis de purge sur présente la culasse.





MONTAGE DES PISTONS EN DEUX PIÈCES DIAMÈTRES DE 70 À 100

OBJET ET REMARQUES IMPORTANTES

Le manuel est utilisé pour l'installation et la mise en service du piston en deux pièces avec joint fileté Moris Italia. Il décrit les étapes correctes pour l'installation du produit et les recommandations à suivre pour effectuer le montage correct du piston.

Ce manuel fait référence aux opérateurs, installateurs et techniciens de réparation.

LE FABRICANT SE RÉSERVE DE NE PAS RECONNAÎTRE LA GARANTIE SI LE MONTAGE N'EST PAS EFFECTUÉ SELON LES INSTRUCTIONS FIGURANT DANS CE MANUEL.

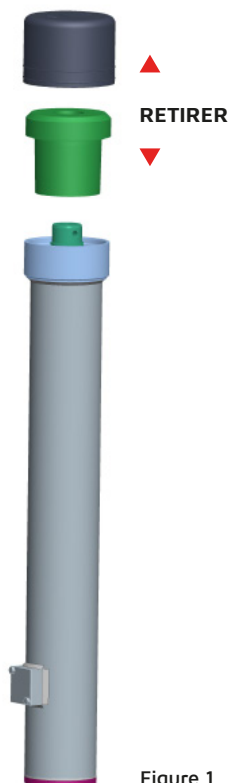
MORIS Italia srl se réserve le droit d'apporter des modifications sans aucune annexe à ce manuel et préavis sur tous les documents de production.



OUTILS NÉCESSAIRES POUR LE MONTAGE

- Dispositif de levage
- Collier pour vissage tige et manchon:
 - Cod. 0745/2 Ø70 - Ø120
 - Cod. 0747/2 Ø130 - Ø200
 - Cod. 0747/1 Ø201 - Ø280
- Papier de verre, joint torique et joints de rechange
- LOXEAL 86-55
- Outils à main (tournevis, clés Allen 8 et 10, clé 30 ou 24 pour vis m30 ou m24)

SÉQUENCE DE MONTAGE



A) PRÉPARATION DU DEMI-PISTON INFÉRIEUR

1. Positionner le demi-assemblage verticalement.
2. Monter dans la fosse ou sur le pilier et fixer.
3. Retirer la sangle autour de la protection en caoutchouc et retirez la protection en caoutchouc interne et externe.

Figure 1

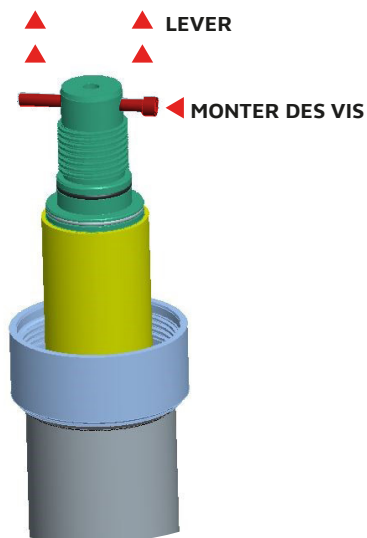


Figure 2

A) PRÉPARATION DU DEMI-PISTON INFÉRIEUR

4. Insérez la longue vis CHC (montée dans le crochet de transport du demi-piston supérieur) dans le trou du joint de tige (Fig. 2).
5. Accrocher le dispositif de levage à la vis et soulever la tige de manière à ce qu'il y ait suffisamment d'espace pour installer le collier à vis (fig.2).
6. Montez le collier de vissage de la tige, puis retirez le dispositif de levage et la longue vis CHC (Fig. 3).

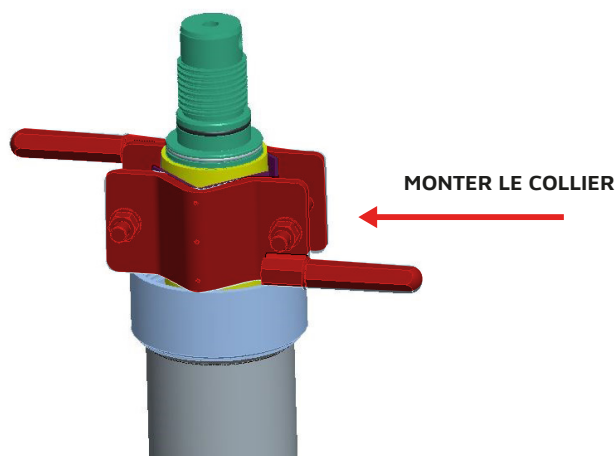


Figure 3

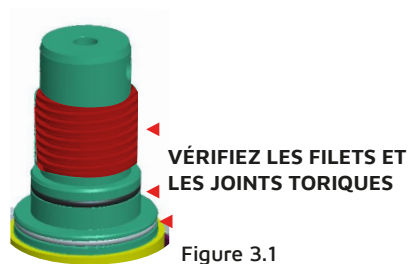


Figure 3.1

ATTENTION: enlever toute saleté déposée sur les filets. Si nécessaire, remplacez le joint torique (fourni) (Fig.3.1).

B) PRÉPARATION DU DEMI-PISTON SUPÉRIEUR

1. Positionnez le demi-assemblage verticalement et enlevez toute sangle autour de la protection inférieure en caoutchouc. Laissez la garde en place.

2. Démontez le crochet supérieur et retirez la partie supérieure de porte-joint, le joint du racleur d'huile, le joint d'étanchéité. Ensuite, remontez le crochet avec uniquement les longues vis CHC (Fig. 6).



Figure 4

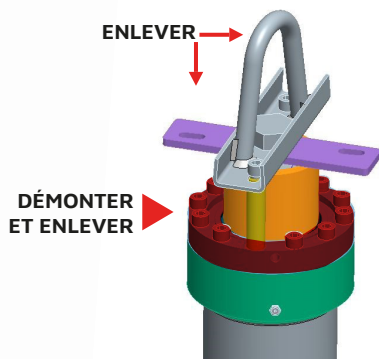


Figure 5

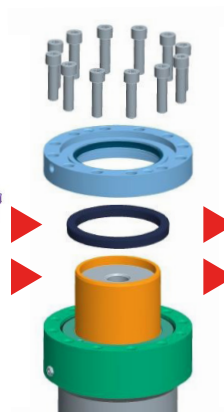


Figure 17

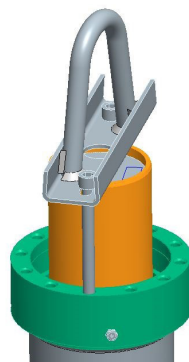
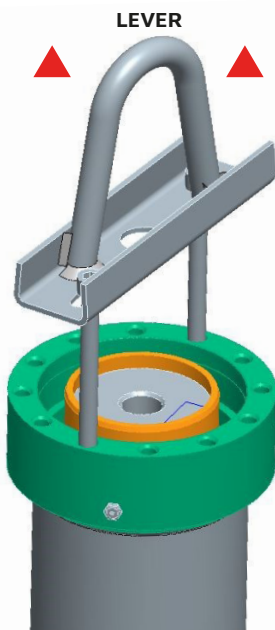


Figure 6



3. Accrocher le dispositif de levage au crochet et soulever la chemise jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec la tige. (Fig.7)

4. Montez la plaque (fournie) avec la vis M30X60. (Fig.8)

STELO E CAMICIA DEVONO ESSERE ALLINEATI.

Figure 7

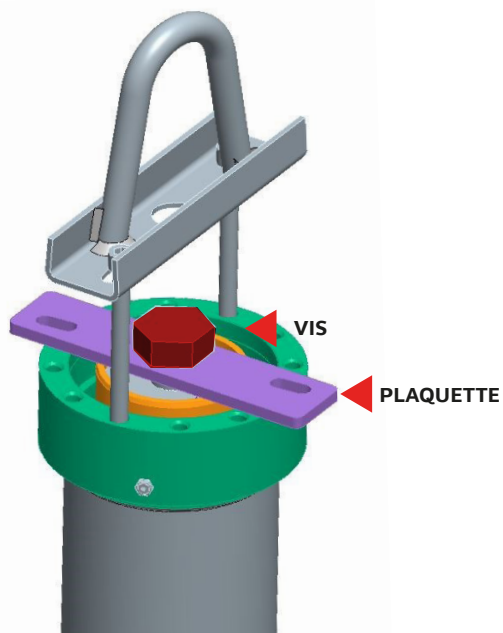


Figure 8

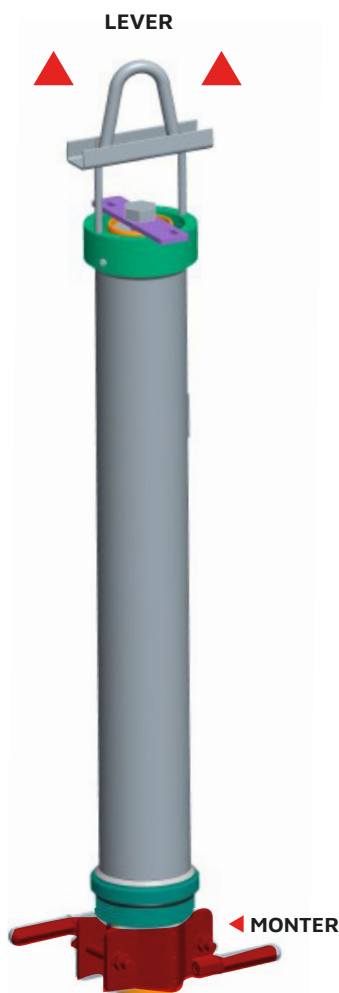


Figure 9

5. Soulever légèrement l'ensemble, enlever la protection inférieure (Fig. 9) et monter le collier par vissage de la tige dans la partie inférieure de la tige (Fig. 9.1). Vérifiez les filets et les joints toriques de la chemise.

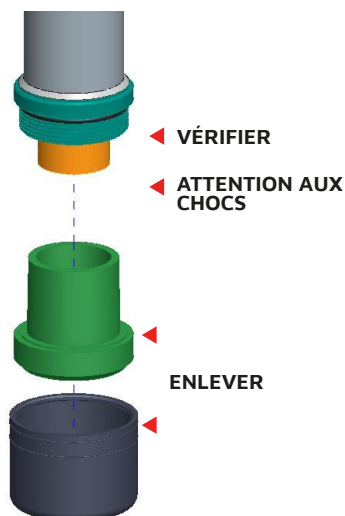


Figure 9.1

ATTENTION: à partir de ce moment, l'extrémité inférieure de la tige reste exposée. Tout dommage à cette pièce peut compromettre à la fois la garniture mécanique du joint de tige et la garniture hydraulique de l'ensemble du piston. Si l'ensemble est posé sur le sol, faites preuve de la plus grande prudence.



Figure 10

C) MONTAGE DU PISTON

1. Insérez avec précaution le demi-piston supérieur. Soulevez-le et alignez-le avec le demi-piston inférieur. Mouiller uniquement les 2/3 premiers filets avec LOXEAL 86-55.

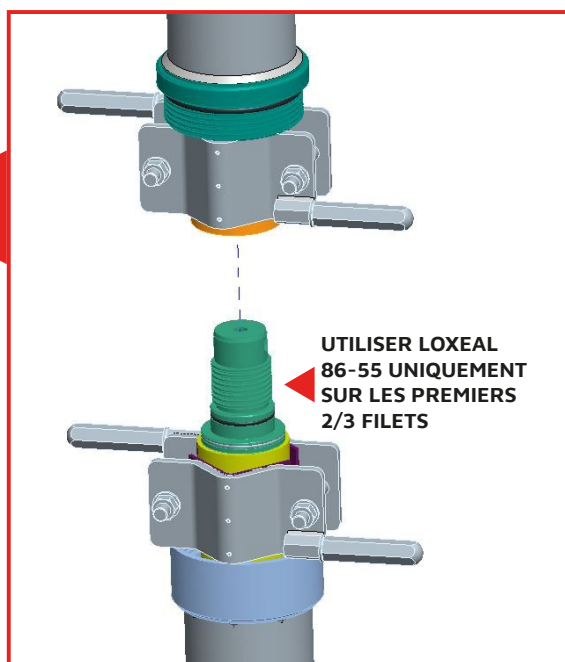


Figure 10.1

2. Rassemblez les deux pièces et vissez la tige supérieure avec la tige inférieure, en tournant lentement et en évitant de forcer. ATTENTION: une fois le piston fermé, le dévisser d'un demi-tour, puis le revisser rapidement pour une fermeture définitive. Vérifiez que les deux correspondances sont alignées (Fig. 11.1).

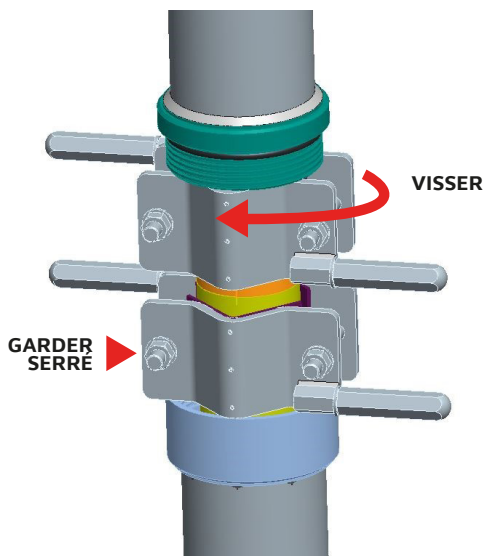


Figure 11

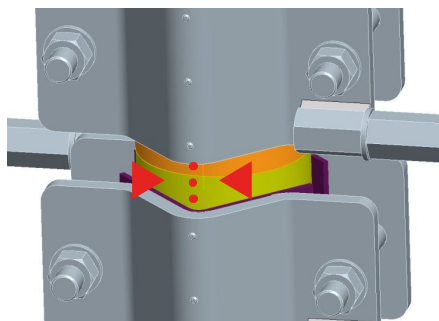


Figure 11.1

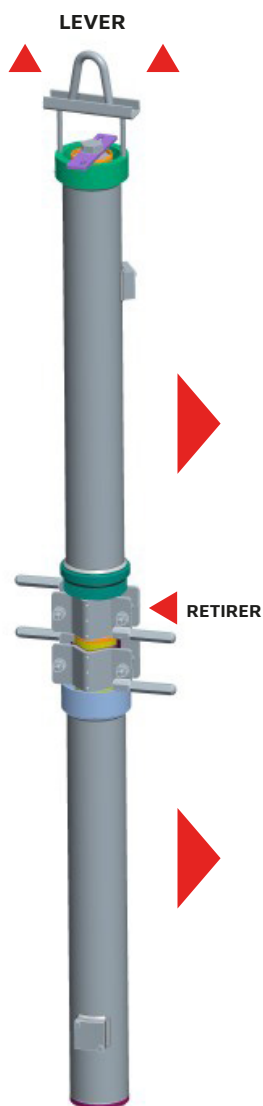


Figure 12



Figure 13

3. Soulevez la chemise supérieure et retirez les deux colliers par vissage.

4. À l'aide de papier de verre fourni, poncer toute bavure ou aspérité au point de jonction.

BAISSER



5. En abaissant légèrement la partie supérieure, placer la tige avec le fond de la chemise (Fig. 14).

Figure 14

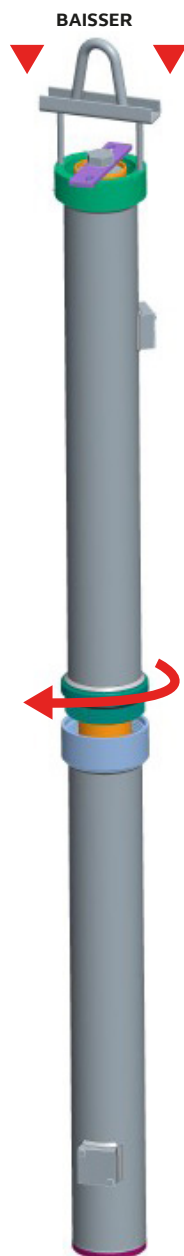


Figure 15

6. Visser les deux cylindres externes pour 3-4 fils, en s'assurant que tout le système est en sécurité.

7. Retirer la vis H M30x60, la plaquette, les vis longues et le dispositif de levage (Fig. 16).

8. Visser les chemises en toute sécurité.

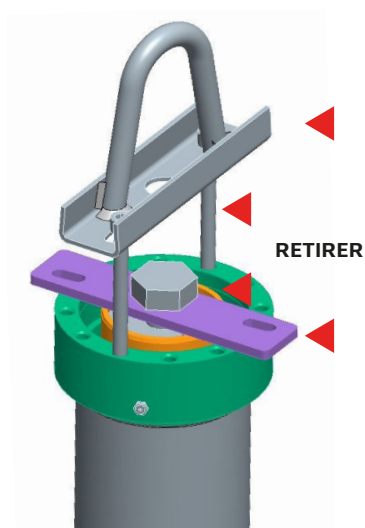
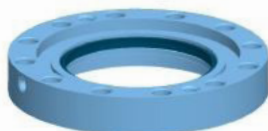
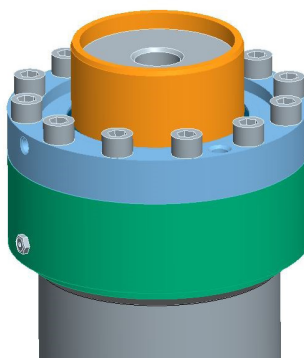


Figure 16



◀ **CÔTÉ DE PRESSION
VERS LE BAS**



9. Remonter les joints et le couvercle de la partie supérieure de porte-joints, en s'assurant du blocage parfait des vis (Fig. 17.1).

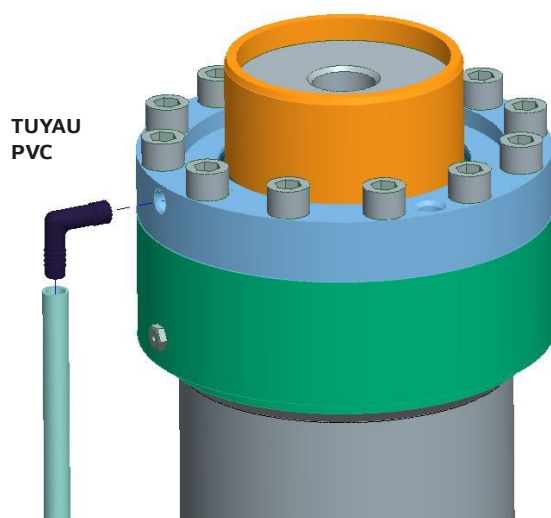
10. Fixer le piston parfaitement au plomb. Figure 17 Figure 17.1

Figure 17

Figure 17.1

11. Visser le raccord de récupération d'huile et raccorder le tube en PVC.

12. Brancher le piston à l'arcade.



ATTENTION: lors de la première course, vérifiez que la tige ne présente pas de surfaces endommagées ou imparfaites. Les retirer éventuellement à l'aide de la toile émeri fournie.

MONTAGE DES PISTONS EN DEUX PIÈCES:

DIAMÈTRES DE 110 À 200, Y COMPRIS LES PISTONS DE TYPE MCE ET MCS

OBJET ET REMARQUES IMPORTANTES

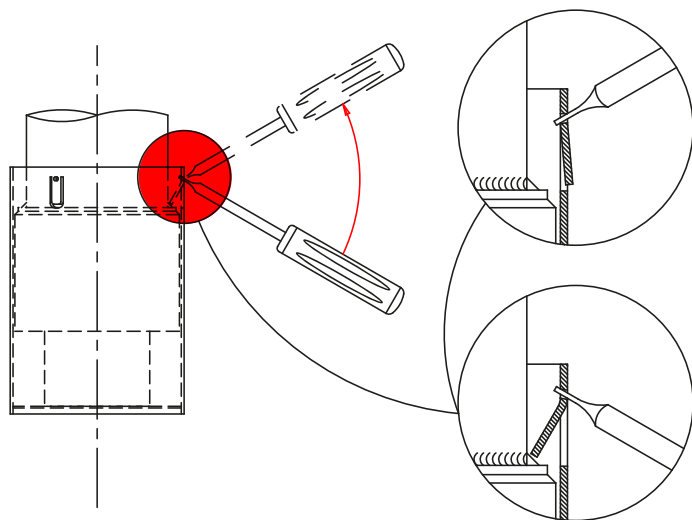
Le manuel est utilisé pour l'installation et la mise en service du piston en deux pièces avec joint soudé Moris Italia. Il décrit les étapes correctes d'installation du produit et les recommandations à utiliser pour effectuer le montage correct du piston.

Ce manuel est destiné aux opérateurs, installateurs et techniciens réparateurs.

LE CONSTRUCTEUR SE RÉSERVE DE NE PAS RECONNAÎTRE LA GARANTIE SI LE MONTAGE N'EST PAS EFFECTUÉ SELON LES INDICATIONS INDIQUÉES DANS CE MANUEL.

MORIS Italia srl, se réserve le droit d'apporter des modifications sans aucune annexe à ce manuel et préavis sur tous les documents de production.

DÉMONTAGE DE LA PROTECTION DES PISTONS FENDUS POUR LE TRANSPORT



OUTILS NÉCESSAIRES POUR LE MONTAGE



- Dispositif de levage
- Collier pour vissage tige et chemise:
 - Cod. 0745/2 Ø70 - Ø120
 - Cod. 0747/2 Ø130 - Ø200
 - Cod. 0747/1 Ø201 - Ø280
- Papier de verre, joint torique et joints de rechange
- LOXEAL 86-55
- Outils à main (tournevis, clés Allen 8 et 10, clé 30 ou 24 pour vis m30 ou m24)

SÉQUENCE DE MONTAGE

1. Insérez soigneusement les pièces du piston dans la gaine. **(Fig 1-2)**
2. Placer la partie inférieure dans le cylindre au fond de la fosse ou du pilier et la fixer en position parfaitement au plomb. **(Fig 2)**
3. Soulevez la partie supérieure du piston et retirez la protection métallique; retirez maintenant la protection du papier bulle. Posez soigneusement le piston sur le sol. **(Fig 5)**

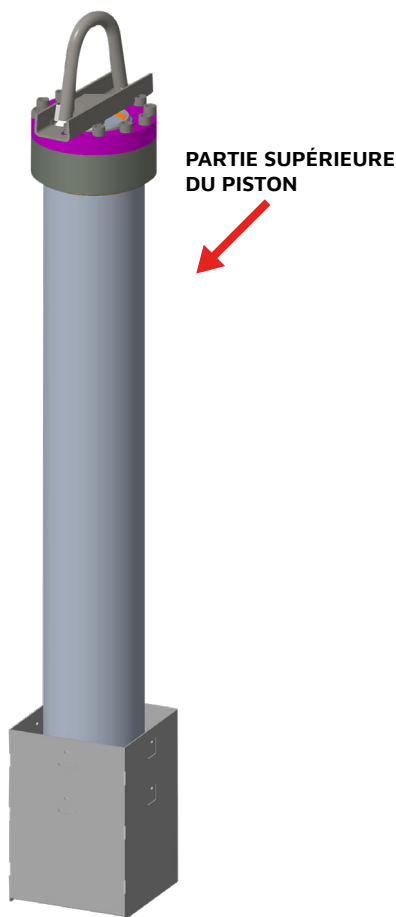


Fig 1



Fig 2

4. Retirez le crochet de transport et la partie supérieure de joint et fixez le crochet de transport à la tige au moyen d'une vis de tête M30 (ou M60) (Fig 3).

5. Retirer avec précaution la tige du cylindre à l'aide d'un palan, en maintenant le cylindre immobile. Retirez la protection métallique du piston inférieur, retirez la protection en papier bulle et papier de protection. (Fig 4)

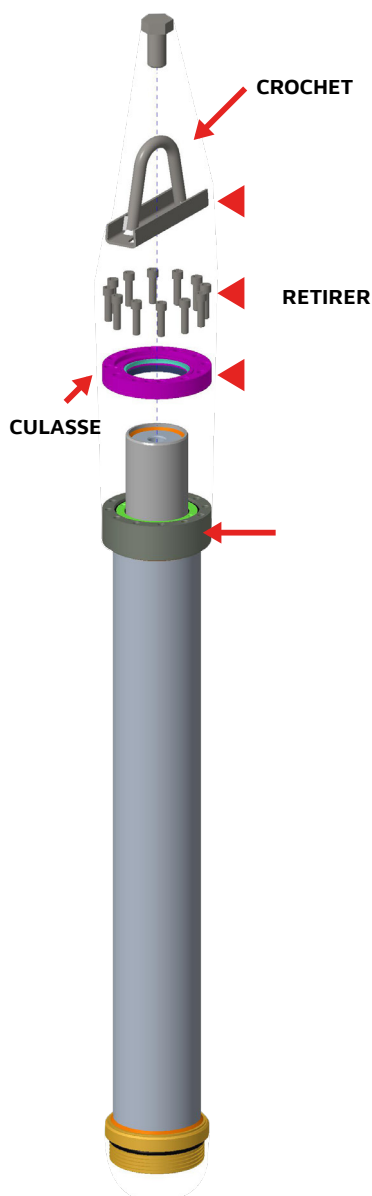


Fig 3

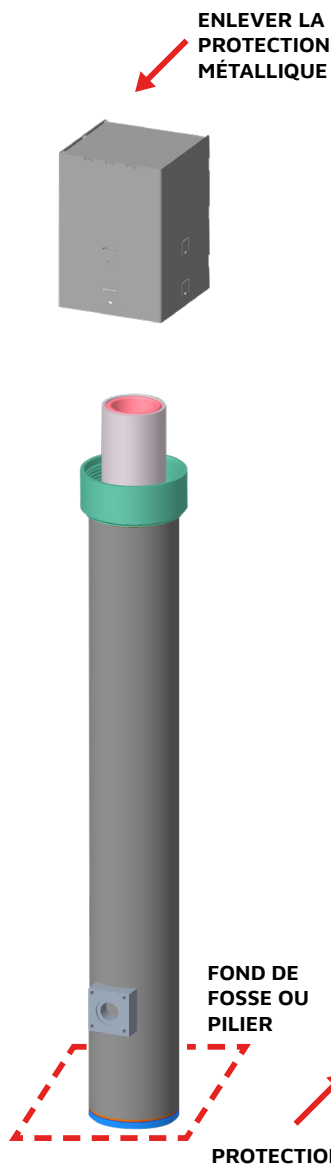


Fig 4

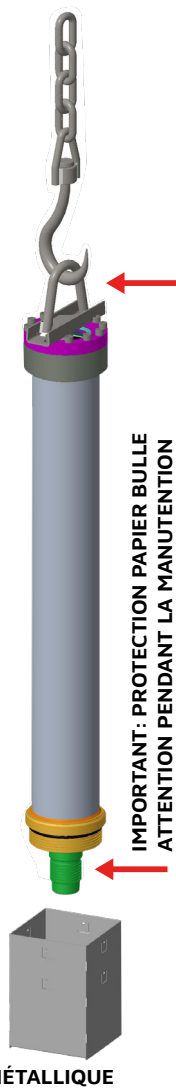


Fig 5

6. Visser la tige environ 90% en utilisant d'abord l'attache. Soulever la tige d'environ 50 cm pour permettre la fixation du deuxième attache sur la tige inférieure. Assurez-vous que la deuxième attache est positionnée en appui sur la jonction du cylindre inférieur, pour éviter que la tige ne retombe ensuite en bas. (Fig.6)

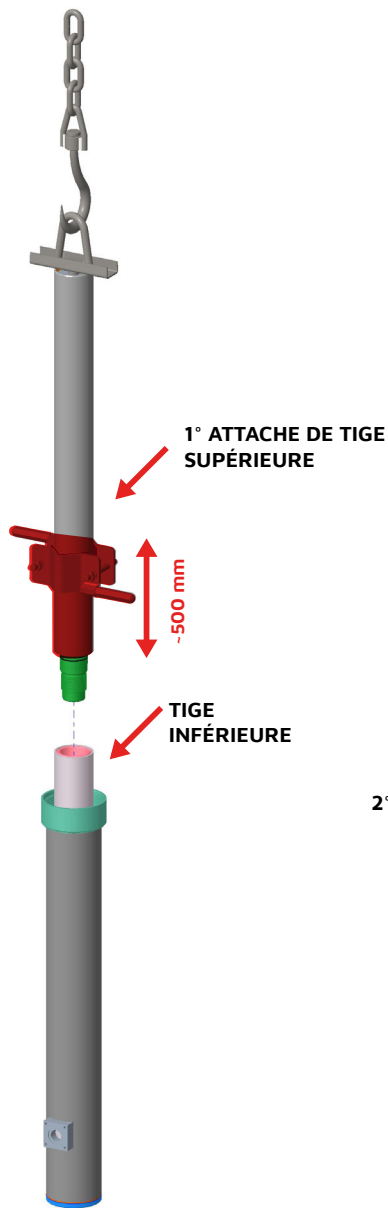


Fig 6

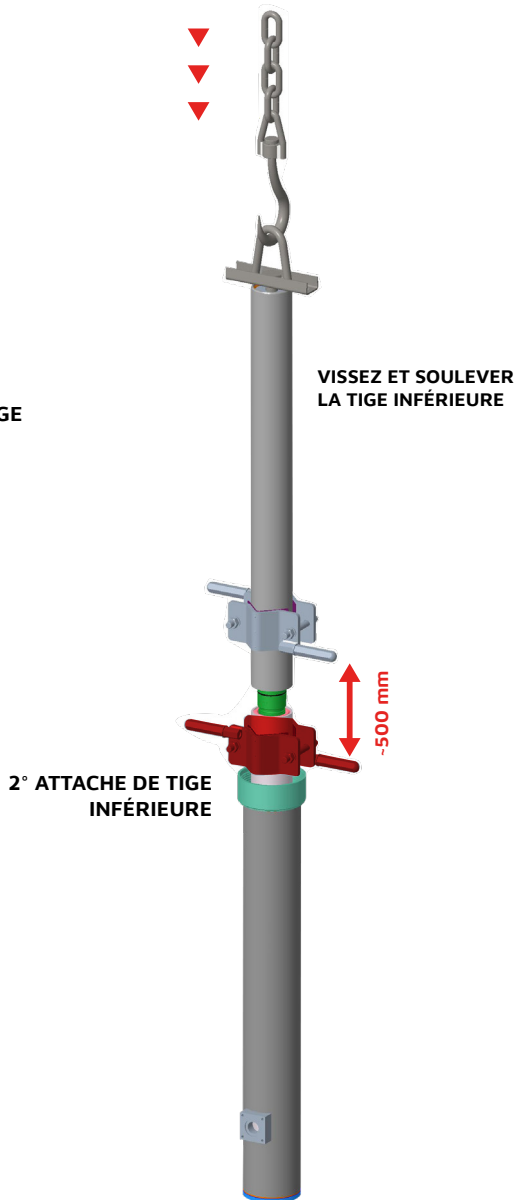
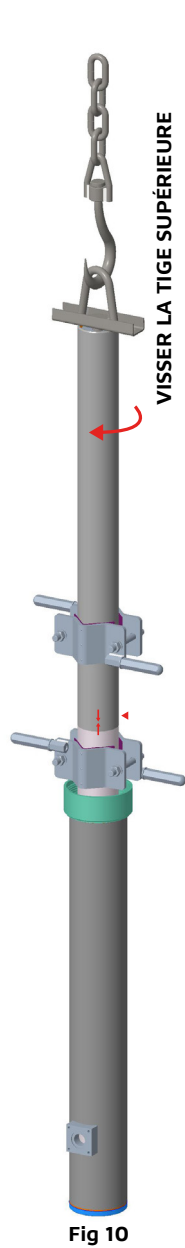
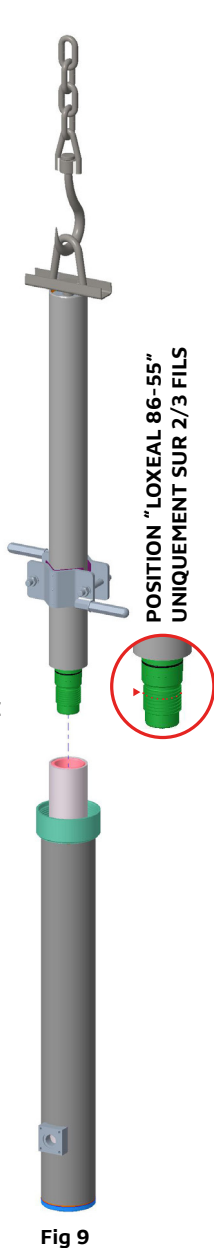
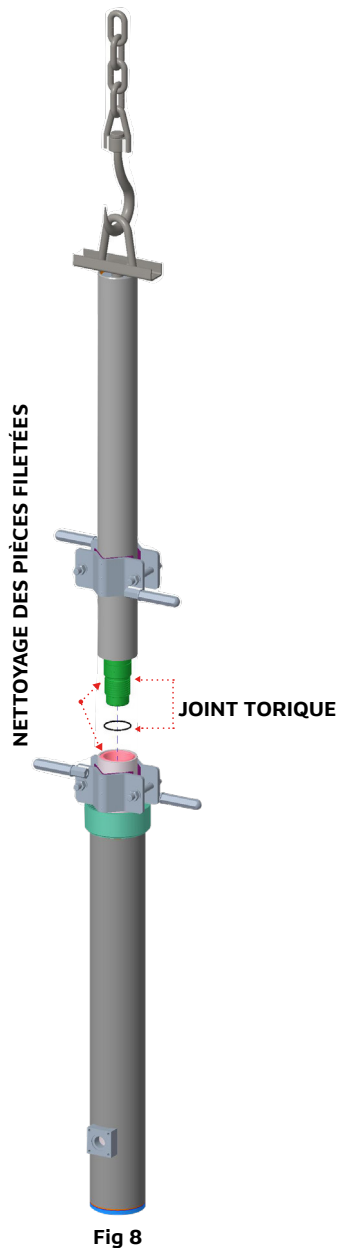


Fig 7

7. Dévissez la tige supérieure. Appliquez le bloqueur de filetage «loxeal 86-55» fourni uniquement pour les 2/3 premiers filetages. Visser à fond (sans interruption), en vérifiant la fermeture parfaite (avec une légère force). Dévissez à 90 ° pour donner la pression finale rapide, en utilisant la ceinture à deux mains. Assurez-vous que les lignes de référence sont parfaitement alignées: il s'agit d'un indice de vissage correct. (Fig 8-9-10)

8. Après le blocage de la tige, s'assurer qu'il n'y a pas de bords coupants ou aspergés au point de jonction (si nécessaires enlever en utilisant la toile émeri fournie). (Fig 10)



9. Retirez les ceintures de la tige et déposez-la sur le fond du cylindre; retirez le crochet de transport. (Fig 11)

10. Fixez le crochet de transport à la partie supérieure soudée à l'aide des deux vis fournies. (Fig 11)

11. Faites glisser avec précaution le cylindre sur la tige et vissez-le complètement.

Retirez le crochet de transport.

ATTENTION: Uniquement sur les pistons centraux directs, nettoyer les filets et insérer le frein filet «loxeal 86-55» fourni sur le filetage mâle. - N'utilisez pas le frein de filetage sur le joint du cylindre. (Fig 12)

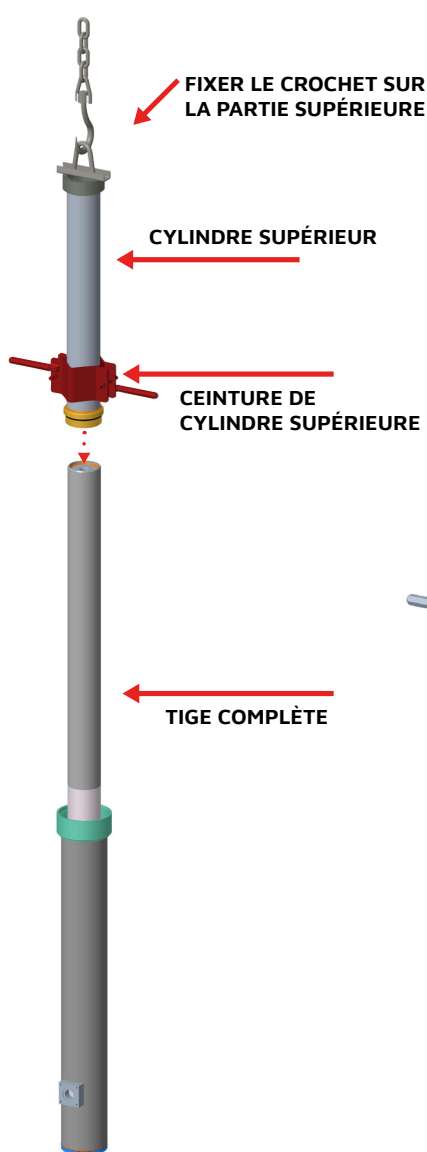


Fig 11

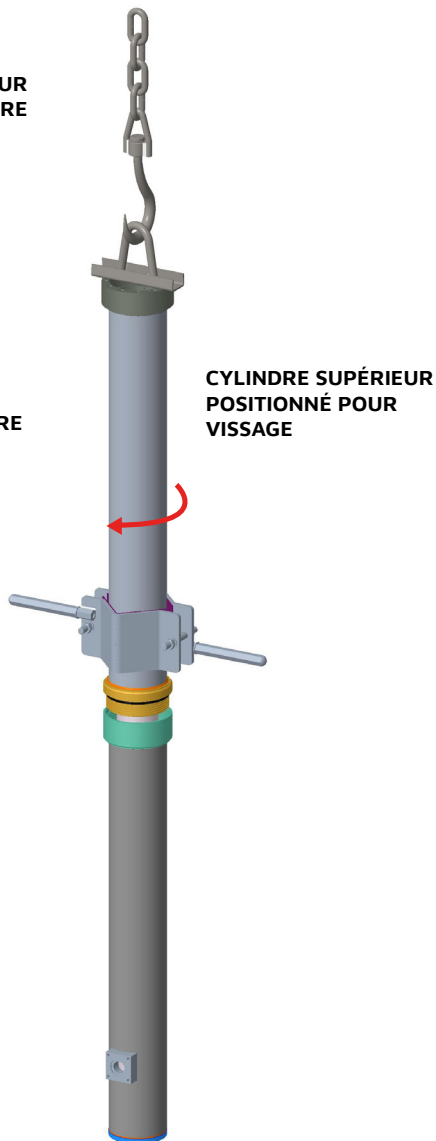


Fig 12

12. Montez la partie supérieure du porte-joint en s'assurant que les vis sont parfaitement verrouillées ; insérer le raccord avec le tuyau de récupération d'huile. Pour un assemblage correct du kit de joints, voir aux instructions spécifiques (fig 13-14)

13. Fixer le cylindre supérieur en position et parfaitement en plomb.

14. Le piston est prêt à l'emploi (uniquement pour les pistons centraux directs, vous devez attendre au moins 24 heures pour que l'huile soit insérée)

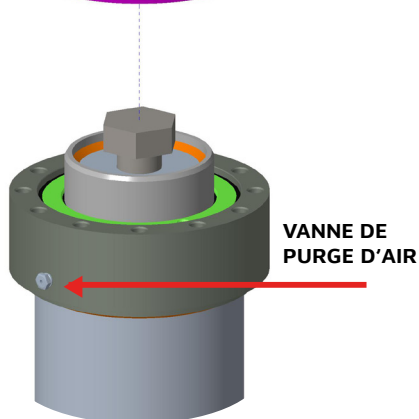


Fig 13

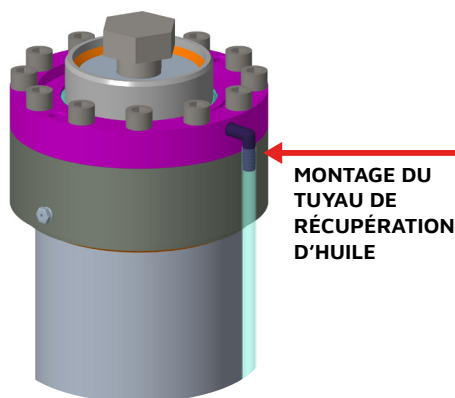


Fig 14

ATTENTION: lors du premier passage, vérifiez que la tige ne présente pas de surfaces endommagées ou imparfaites. Si nécessaire, retirez-les à l'aide de la toile émeri fournie.

Description

Adhésif anaérobie pour métaux à haute résistance pour bloquer les accouplements cylindriques et sceller les joints filetés, à des vitesses de durcissement moyennes.

En raison de sa viscosité élevée et de sa thixotropie, il permet le remplissage de tolérances considérables.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

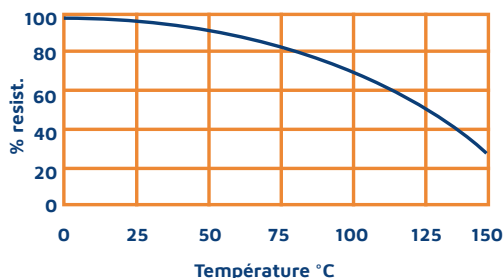
Composition: résine méthacrylique anaérobie
Couleur: rouge | Viscosité (+ 25 ° C - mPa s): 5.000 - 8.000
Poids spécifique (gr / ml): 1,1 | Détection: fluorescent
en lumière bleue | Point d'éclair: > + 100 ° C | Durée de
conservation: 1 an à + 25 ° C dans les conteneurs d'origine
Diamètre de filetage maximum / tolérance de joint
maximum: 2 "/ 0,30 mm

CARACTÉRISTIQUES DE LA POLYMÉRISATION

La vitesse de polymérisation dépend du jeu entre les pièces, du type
de matériau et de la température. La résistance fonctionnelle est
généralement atteinte après 1 - 3 heures. Pour la résistance finale,
il faut un temps de 24 à 36 heures. Dans le cas de surfaces passives
et / ou de basses températures ambiantes, une polymérisation
instantanée peut être obtenue à l'aide de l'activateur 11 Loxeal, son
utilisation peut cependant réduire la résistance finale.

Résistances environnementales

Le graphique ci-dessous montre la résistance mécanique du
produit (exprimée en%) lorsque la température augmente.
Éprouvette en acier - ISO 4587



PROPRIÉTÉS DU PRODUIT POLYMÉRISÉ

Boulons M10 x 20 Zn - qualité 8.8 - écrou h = 0,8 d à +25°C:
Temps de manipulation : 60 - 90 minutes
Temps de durcissement fonctionnel : 12 - 24 heures
Temps de durcissement final : 24 - 48 heures
Couple initial (ISO 10964) : 15 - 35 N m
Couple résiduel (ISO 10964) : 15 - 45 N m
Résistance au glissement/cisaillement (ISO 10123): 10 - 20 N/mm2
Résistance à la température : -55°C/+150°C

Résistance aux produits chimiques

Test réalisé après 24 heures de polymérisation du produit à
la température indiquée.

Substance	°C	Résistance après 100 h	Résistance après 500 h	Résistance après 1000 h
Huile de moteur	125	Excellent	Excellent	Excellent
Huile de boîte de vitesses	125	Excellent	Excellent	Excellent
Essence	25	Excellent	bien	bien
Eau / glycol 50%	87	Excellent	bien	bien
Liquide de frein	25	Excellent	Excellent	Excellent

* Pour plus d'informations sur la résistance à d'autres
produits chimiques, contactez le service technique de Loxeal.

MODE D'EMPLOI

Le produit est destiné à être utilisé sur des surfaces métalliques. Nettoyer et dégraisser les surfaces avec Loxeal Nettoyeur 10. Appliquer le produit en quantité suffisante pour remplir complètement la jonction. Assembler normalement et attendre la polymérisation. Le produit liquide peut endommager les peintures et élastomères, le contact, même accidentel, avec certains thermoplastiques peut générer des phénomènes de craquage de stress souvent non immédiatement décelables. Pour les applications sur les matériaux non métalliques, contactez le service technique Loxeal. Pour le démontage éventuel des pièces assemblées, utiliser des outils conventionnels. Si possible, le démontage est facilité en chauffant à +150 dB C/+250 dB C. Enlever le produit polymérisé mécaniquement et finir le nettoyage en utilisant le solvant Acétone.

Stockage

Conserver le produit dans un endroit frais et sec à une température ne dépassant pas + 25 ° C. Éviter contamination, ne renvoyez aucun produit restant des applications dans le flacon.

Pour plus de précisions sur les applications et le stockage, contactez le service technique de Loxeal.

Sécurité et manipulation

Consulter la fiche de données de sécurité avant utilisation..

Notes

Les valeurs rapportées, obtenues dans nos laboratoires, sont informatives, mais elles ne constituent pas des spécifications de fourniture, pour lesquelles nous vous invitons à contacter le Service Technique Loxeal. Loxeal garantit la constance qualitative des produits fournis conformément à ses propres spécifications.

En raison des différents types de matériaux disponibles sur le marché et du fait que les conditions d'application sont indépendantes de notre volonté, l'utilisateur doit vérifier par des tests adéquats l'adéquation du produit à l'usage spécifique pris en considération.

Loxeal ne reconnaît explicitement aucune garantie explicite ou implicite, y compris les garanties de qualité marchande et d'aptitude à l'emploi pour un usage spécifique, découlant de la vente ou de l'utilisation des produits Loxeal.

Loxeal ne reconnaît pas explicitement toute responsabilité pour tout dommage accidentel ou résultant d'une utilisation inappropriée du produit, y compris la perte de profit.

LISTE DES ÉLÉMENTS POUVANT DEVOIR ÊTRE ÉLIMINÉS CONFORMÉMENT AUX RÉGLEMENTATIONS NATIONALES DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT:



PLASTIQUE

Film de protection en plastique, capuchons en caoutchouc, papier bulle



FERRAILLE DE FER

Protections métalliques et crochets de transport. Paniers de transport pour plusieurs pistons: si possible, retour à Moris Italia. Vous pouvez également jeter dans la ferraille.



PAPIER CARTON



INDIFFÉRENCIÉ

Papier huileux



HUILE HYDRAULIQUE

Huile hydraulique et chiffons imbibés d'huile: contactez des entreprises spécialisées et suivez scrupuleusement les réglementations en vigueur dans le pays où vous opérez



Via per Cadrezzate, 21/C 21020 BREBBIA (VA) Italy
Tel. +39.0332.984211 | Fax +39.0332.984280
moris@moris.it | moris.it