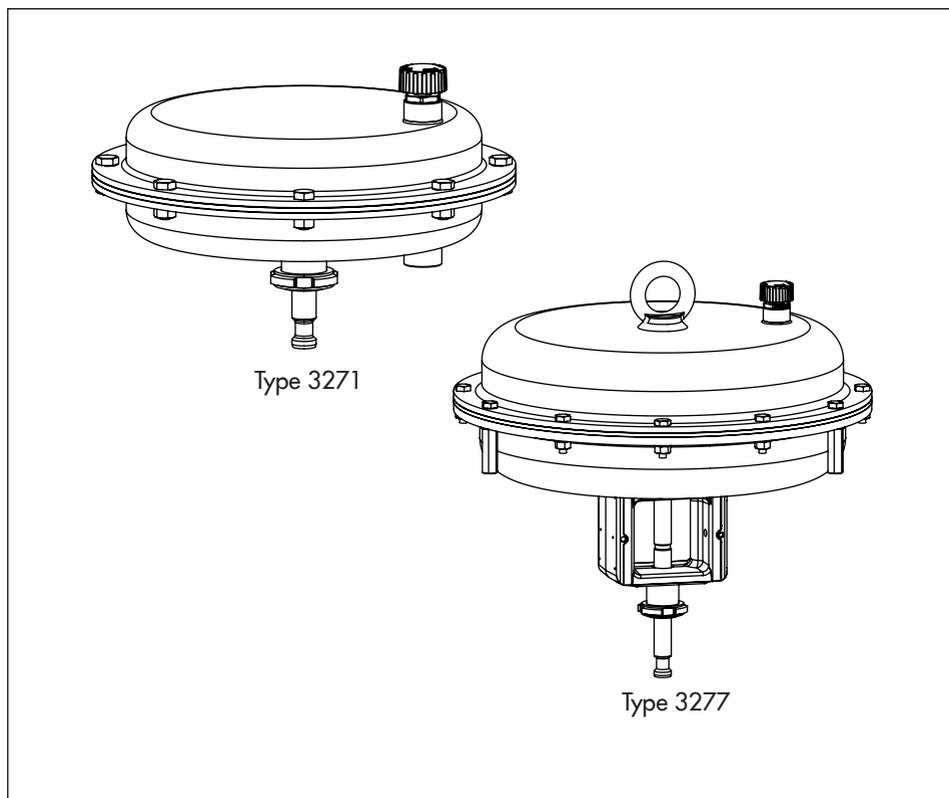


NOTICE DE MONTAGE ET DE MISE EN SERVICE



EB 8310-6 FR

Traduction du document original



Servomoteurs pneumatiques types 3271 et 3277

Surface du servomoteur : 240 ¹⁾, 350 et 700 ¹⁾ cm²

Édition Novembre 2022

¹⁾ Cette documentation est toujours valable pour les appareils existants de ces surfaces de servomoteur.

Remarques concernant les instructions de montage et de mise en service

Cette notice de montage et de mise en service contient des instructions afin d'assurer un montage et une mise en service de l'appareil en toute sécurité. Il est impératif de respecter ces instructions lors de l'utilisation et la manipulation des appareils SAMSON. Les images présentées dans cette notice sont des schémas de principe et sont données à titre d'exemple. Le produit réel peut être légèrement différent.

- Avant toute utilisation, il est recommandé de lire attentivement ces instructions pour une utilisation sûre et appropriée des appareils. Ces instructions doivent être conservées pour une éventuelle consultation ultérieure.
- Pour toute question concernant ces instructions, vous pouvez contacter le service après-vente SAMSON (aftersales-fr@samsongroup.com).



Les documents relatifs aux appareils, tels que les notices de montage et de mise en service, sont disponibles sur notre site Internet à l'adresse www.samsongroup.com > Service & Assistance > Téléchargements > Documentation.

Remarques et leurs significations

DANGER

Situations dangereuses qui peuvent entraîner la mort ou de graves blessures

REMARQUE

Dommages matériels et dysfonctionnements

AVERTISSEMENT

Situations qui peuvent entraîner la mort ou de graves blessures

Information

Explications à titre informatif

Astuce

Recommandations pratiques

1	Consignes de sécurité et mesures de protection	1-1
1.1	Remarques relatives à d'éventuelles blessures graves.....	1-3
1.2	Remarques relatives à d'éventuelles blessures.....	1-4
1.3	Remarques relatives à d'éventuels dégâts matériels.....	1-5
1.4	Avertissements sur l'appareil.....	1-6
2	Marquages sur l'appareil	2-1
2.1	Plaque signalétique du servomoteur.....	2-1
3	Conception et fonctionnement	3-1
3.1	Type 3271.....	3-1
3.2	Type 3277.....	3-2
3.3	Sens d'action.....	3-2
3.4	Conduite de pression de commande.....	3-3
3.4.1	Type 3271.....	3-3
3.4.2	Type 3277.....	3-3
3.5	Position de sécurité.....	3-3
3.5.1	Sens d'action TS.....	3-3
3.5.2	Sens d'action TE.....	3-3
3.6	Modèles.....	3-4
3.7	Accessoires.....	3-4
3.8	Caractéristiques techniques.....	3-5
4	Livraison et transport sur le site d'installation	4-1
4.1	Acceptation de la livraison.....	4-1
4.2	Déballage du servomoteur.....	4-1
4.3	Transport et levage du servomoteur.....	4-1
4.3.1	Transport du servomoteur.....	4-2
4.3.2	Levage du servomoteur.....	4-2
4.4	Stockage du servomoteur.....	4-5
5	Montage	5-1
5.1	Préparation au montage.....	5-1
5.2	Montage de l'appareil.....	5-1
5.2.1	Assemblage de la vanne et du servomoteur.....	5-2
5.2.2	Mise en place du raccord pneumatique.....	5-6
6	Fonctionnement	6-1
6.1	Précontrainte des ressorts.....	6-2
6.1.1	Application d'une précontrainte aux ressorts.....	6-2
6.1.2	Augmentation de la force de réglage.....	6-3
6.1.3	Ajustement de la plage de course.....	6-4
6.2	Limitation de course.....	6-4

Sommaire

6.2.1	Limitation inférieure (course minimale).....	6-4
6.2.2	Limitation supérieure (course maximale).....	6-4
6.3	Exécution avec commande manuelle.....	6-5
6.3.1	Sortie manuelle de la tige de servomoteur.....	6-6
6.3.2	Rentrée manuelle de la tige de servomoteur	6-6
7	Fonctionnement	7-1
7.1	Fonction régulation	7-1
7.2	Fonction tout ou rien.....	7-1
7.3	Fonctionnement manuel (uniquement pour les exécutions avec commande manuelle).....	7-2
7.4	Autres remarques relatives au fonctionnement	7-2
8	Dysfonctionnements	8-1
8.1	Détection et réparation des dysfonctionnements.....	8-1
8.2	Exécution des mesures d'urgence	8-2
9	Maintenance et conversion	9-1
9.1	Contrôles périodiques.....	9-2
9.2	Préparation des travaux de maintenance et de conversion	9-2
9.3	Montage de la vanne suite à des travaux de maintenance ou de conversion	9-3
9.4	Travaux de maintenance.....	9-3
9.4.1	Remplacement de la membrane	9-3
9.4.2	Remplacement du joint de la tige de servomoteur	9-7
9.5	Travaux de conversion.....	9-9
9.5.1	Inversion du sens d'action	9-9
9.6	Commande de pièces de rechange et de consommables	9-12
10	Mise hors service	10-1
11	Démontage	11-1
11.1	Démontage du servomoteur	11-2
11.2	Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur.....	11-2
12	Réparation	12-1
12.1	Renvoi des appareils à SAMSON.....	12-1
13	Élimination	13-1
14	Certificats	14-1
15	Annexe	15-1
15.1	Couples de serrage, lubrifiants et outillage.....	15-1
15.2	Pièces de rechange	15-1
15.3	Service après-vente	15-4
15.4	Informations utiles pour les ventes au Royaume-Uni	15-4

1 Consignes de sécurité et mesures de protection

Utilisation conforme

Les servomoteurs SAMSON type 3271 et type 3277 sont conçus pour actionner une vanne linéaire. Associés à la vanne, les servomoteurs servent à couper l'arrivée de liquides, gaz ou vapeurs dans des conduites. Selon leur exécution, les servomoteurs sont adaptés à la fonction régulation et à la fonction tout ou rien. Ils peuvent être employés dans des installations industrielles et de contrôle des processus.

Les servomoteurs sont dimensionnés en fonction de conditions définies avec précision (force du servomoteur, course...). C'est pourquoi l'exploitant doit veiller à ce que les servomoteurs ne soient employés que dans des conditions d'exploitation correspondant aux critères de dimensionnement indiqués lors de la commande. S'il souhaite employer les servomoteurs pour d'autres applications ou dans d'autres environnements, il doit d'abord consulter la société SAMSON.

SAMSON décline toute responsabilité en cas de dégâts résultant du non-respect des conditions d'utilisation conforme ou imputables à des forces extérieures ou à tous autres facteurs extérieurs.

→ Les possibilités, domaines et limites d'utilisation sont indiqués dans les caractéristiques techniques et sur la plaque signalétique.

Mauvais usage raisonnablement prévisible

Le servomoteur n'est pas adapté aux domaines d'application suivants :

- utilisation en dehors des limites définies dans les caractéristiques techniques et lors du dimensionnement ;
- utilisation en dehors des limites définies par les accessoires du servomoteur.

Par ailleurs, les activités suivantes vont à l'encontre d'une utilisation conforme :

- utilisation de pièces de rechange produites par des tiers ;
- Exécution de travaux de maintenance ou de réparation non prescrits

Qualification du personnel d'exploitation

Le servomoteur doit être monté, mis en service, entretenu et réparé par un personnel compétent qui effectuera ces travaux dans les règles de l'art. Dans cette notice, le terme « personnel compétent » désigne les personnes qui, en raison de leur formation technique, de leur expérience et de leur connaissance des normes en vigueur, sont à même d'évaluer les travaux qui leur sont confiés et de repérer les dangers éventuels.

Consignes de sécurité et mesures de protection

Équipement de protection individuelle

SAMSON recommande de porter les équipements de protection individuelle suivants lors de la manipulation des servomoteurs pneumatiques type 3271 et type 3277 :

- gants et chaussures de protection au cours du montage et du démontage du servomoteur ;
 - lunettes de protection et protections auditives quand le servomoteur est en service.
- Demander des équipements de protection supplémentaires auprès de l'exploitant de l'installation.

Modifications de tout type

SAMSON n'autorise aucune modification, aucune transformation, ni aucune autre altération du produit. De telles opérations sont réalisées sous la responsabilité exclusive du client et peuvent notamment mettre en péril la sécurité, mais aussi nuire à la performance du produit pour son application.

Dispositifs de protection

Les servomoteurs type 3271 et type 3277 ne sont équipés d'aucun dispositif de protection particulier.

Avertissement relatif aux dangers résiduels

L'exploitant et le personnel d'exploitation doivent prendre des mesures appropriées en vue d'éviter toute blessure et tout dégât matériel inhérents à la pression de commande, à l'énergie de contrainte des ressorts et aux pièces en mouvement sur le servomoteur. En outre, ils doivent suivre les mises en garde, avertissements et remarques contenus dans la présente notice de montage et de mise en service.

Responsabilités de l'exploitant

L'exploitant est responsable de l'exploitation irréprochable et du respect des réglementations relatives à la sécurité. Il est tenu de mettre la présente notice de montage et de mise en service ainsi que les autres documents applicables à la disposition du personnel d'exploitation et de former ce dernier à une utilisation conforme. Par ailleurs, l'exploitant doit veiller à ce que ni le personnel d'exploitation ni aucune tierce personne ne soient mis en danger.

Responsabilité du personnel d'exploitation

Le personnel d'exploitation doit être familiarisé avec la présente notice de montage et de mise en service, de même qu'avec les autres documents applicables ; il est tenu d'observer les mises en garde, avertissements et remarques qu'ils contiennent. Par ailleurs, le personnel d'exploitation doit être familiarisé avec les réglementations en vigueur dans le domaine de la sécurité au travail et de la prévention des accidents, qu'il est tenu de respecter.

Autres normes et directives applicables

D'après la norme DIN EN ISO 80079-36 paragraphe 5.2, les servomoteurs non électriques ne comportent aucune source d'ignition potentielle propre, même en cas de dysfonctionnements rares, et n'entrent donc pas dans le cadre des dispositions de la directive 2014/34/UE.

→ Pour le raccordement au système de liaison équipotentielle, il convient de respecter le paragraphe 6.4 de la norme EN 60079-14 et la norme VDE 0165-1.

Les servomoteurs type 3271 et type 3277 sont des équipements incomplets au sens de la directive Machines 2006/42/CE et de la Directive 2008 n° 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

Autres documents applicables

Les documents suivants s'appliquent en complément de la présente notice de montage et de mise en service :

- Notice de la vanne
- notices des accessoires utilisés (positionneur, électrovanne, etc.)
- Notice de sécurité ► SH 8310 pour une utilisation dans des systèmes orientés sécurité
- ► AB 0100 pour l'outillage, les couples de serrage et les lubrifiants

1.1 Remarques relatives à d'éventuelles blessures graves



Risque d'éclatement du servomoteur !

Les servomoteurs sont sous pression. Toute ouverture non conforme peut entraîner l'éclatement des composants du servomoteur.

→ Évacuer la pression de toutes les parties de l'installation concernées et du servomoteur avant de réaliser des travaux sur le servomoteur.

1.2 Remarques relatives à d'éventuelles blessures

AVERTISSEMENT

Risque de pincement dû aux pièces en mouvement !

Le servomoteur contient des pièces en mouvement (tige de servomoteur) susceptibles de coincer les membres si l'on introduit les mains dans le mécanisme.

- Ne pas insérer les mains au-dessus ou au-dessous de la tige de servomoteur ni dans l'arcade tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- Lors de travaux réalisés sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et la pression de commande.
- Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.
- Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

Risque de blessure lors de la purge du servomoteur !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- Monter la vanne de régulation de sorte qu'aucun évent ne se trouve à la hauteur des yeux de l'opérateur et que l'air d'échappement ne soit pas purgé en direction des yeux du poste opérateur¹⁾.
- Utiliser des silencieux et des bouchons appropriés.
- Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

Risque de blessure dû aux ressorts précontraints !

Les servomoteurs avec ressorts précontraints sont sous pression. Ce type de servomoteur est reconnaissable aux longues vis avec écrous situées sur la coupelle de membrane inférieure. Elles permettent d'éliminer progressivement la force exercée par la précontrainte des ressorts lors du démontage du servomoteur. Quand les ressorts sont fortement précontraints, une étiquette supplémentaire est apposée sur le servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

- Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, relâcher la précontrainte des ressorts, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

¹⁾ Sauf indication contraire dans la documentation de la vanne, le poste opérateur de la vanne de régulation correspond au point depuis lequel le personnel d'exploitation fait face à tous les éléments de commande de la vanne, y compris les accessoires.

⚠ AVERTISSEMENT

Risques pour la santé selon le règlement REACH !

Si un appareil SAMSON contient une substance répertoriée sur la liste des substances extrêmement préoccupantes (SVHC) du règlement REACH, alors SAMSON signale cette information sur le bon de livraison.

- Observer les consignes pour une utilisation sûre des pièces concernées, cf. ► www.samsongroup.com > À propos de SAMSON > Conformité des matériaux > Règlement REACH.

Risque de blessure en cas de manipulation, d'utilisation ou d'installation incorrectes dues à des informations illisibles sur le servomoteur !

Avec le temps, des marques ou des empreintes peuvent apparaître sur le servomoteur, les étiquettes et les plaques signalétiques et les salir ou les rendre illisibles, si bien que les dangers ne peuvent alors plus être identifiés et les consignes d'utilisation nécessaires plus être suivies. Il en résulte un risque de blessure.

- Toujours maintenir la lisibilité de toutes les inscriptions pertinentes placées sur l'appareil.
- Remplacer immédiatement les plaques signalétiques et étiquettes endommagées, manquantes ou erronées.

1.3 Remarques relatives à d'éventuels dégâts matériels

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur dû à une fixation non conforme du dispositif d'arrimage !

- Ne pas fixer le dispositif d'arrimage supportant la charge à la commande manuelle ni à la limitation de course.

Endommagement du servomoteur en cas de couple de serrage trop faible ou trop élevé !

Les composants du servomoteur doivent être serrés selon les couples prescrits. Des composants trop serrés sont soumis à une usure prématurée. Des composants insuffisamment serrés risquent de se desserrer.

- Respecter les couples de serrage prescrits, cf. ► AB 0100.

Endommagement du servomoteur en cas d'utilisation d'outils inappropriés !

Un outillage particulier est nécessaire à la réalisation des travaux sur le servomoteur.

- Utiliser uniquement les outils homologués par SAMSON, cf. ► AB 0100.

Consignes de sécurité et mesures de protection

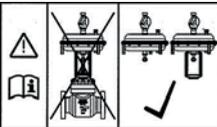
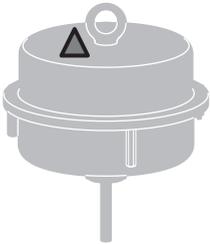
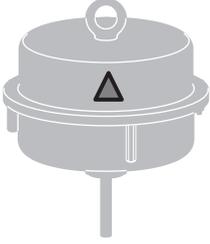
! ATTENTION

Endommagement du servomoteur dû à des lubrifiants inappropriés !

Le matériau du servomoteur exige un lubrifiant particulier. Le recours à des lubrifiants inappropriés risque de corroder la surface et de l'endommager.

→ Utiliser uniquement les lubrifiants homologués par SAMSON, cf. ► AB 0100.

1.4 Avertissements sur l'appareil

Pictogramme d'avertissement	Signification de l'avertissement	Emplacement sur l'appareil
	<p>Avertissement relatif à une utilisation non conforme de l'anneau de levage ou du crochet de levage sur les servomoteurs SAMSON !</p> <p>Pour lever l'appareil à la verticale, fixer ici uniquement des dispositifs d'arrimage supportant la charge du servomoteur seul (sans vanne).</p> <p>L'anneau de levage ou le crochet de levage, ne doit pas servir à supporter le poids d'une vanne de régulation complète pour la soulever à la verticale.</p>	
	<p>Avertissement relatif à la présence de ressorts précontraints dans le servomoteur !</p> <p>Les servomoteurs contenant des ressorts précontraints sont sous pression. Les pièces projetées en cas d'ouverture non conforme du servomoteur peuvent causer des blessures.</p> <p>Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, relâcher la précontrainte des ressorts, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».</p>	

2 Marquages sur l'appareil

La plaque signalétique représentée ci-dessous correspond aux plaques signalétiques utilisées au moment de l'impression du présent document. La plaque signalétique effectivement apposée sur l'appareil peut se présenter différemment.

2.1 Plaque signalétique du servomoteur

La plaque signalétique est collée sur le couvercle. Elle contient toutes les données nécessaires à l'identification de l'appareil.

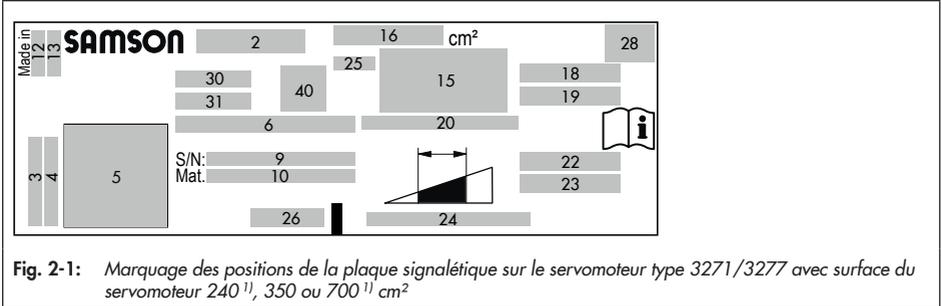


Fig. 2-1: Marquage des positions de la plaque signalétique sur le servomoteur type 3271/3277 avec surface du servomoteur 240¹⁾, 350 ou 700¹⁾ cm²

Pos.	Signification
2	Désignation de type
3	Raison sociale
4	Adresse de l'entreprise (code postal et ville)
5	Code DataMatrix
6	Désignation de l'appareil
9	N° série
10	N° matériau
12	Pays de fabrication
13	Mois et année de fabrication
15	Symbole indiquant la position de sécurité :  Tige sort par manque d'air (TS)  Tige entre par manque d'air (TE)
16	Dimensions du servomoteur (surface du servomoteur en cm ²)
18	Plage de pression nominale en bar
19	Plage de pression nominale en psi
20	Course du servomoteur en mm

Pos.	Signification
22	Plage de fonctionnement en bar
23	Plage de fonctionnement en psi
24	Pression de fonctionnement admissible pmax en bar et/ou en psi
25	Matériau de la membrane
26	Type de filetage de raccordement
28	Symbole pour commande manuelle :  (en option)
30	Gestion des versions (facultative), par exemple SAM001
31	Gestion des versions (facultative), par exemple HW xx.xx.xx

¹⁾ Uniquement appareils existants

3 Conception et fonctionnement

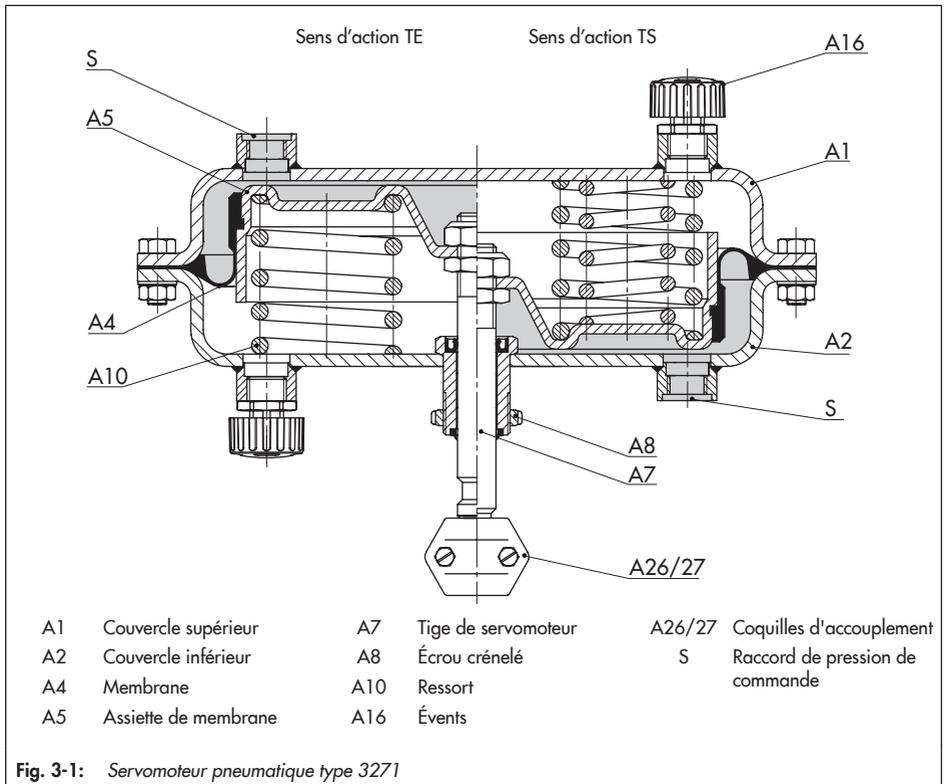
Les servomoteurs SAMSON type 3271 et type 3277 d'une surface 1) de 240 l, 350 et 700 l) cm² sont montés sur des vannes linéaires des séries 240, 250, 280 et 290.

3.1 Type 3271

Le servomoteur se compose principalement des deux couvercles (A1, A2), de la membrane (A4) avec assiette de membrane (A5) et des ressorts (A10), cf. Fig. 3-1.

La pression de commande p_{cd} génère la force $F = p_{cd} \cdot A$ sur la surface A du servomoteur, cette force étant équilibrée par les ressorts (A10). Le nombre de ressorts et leur précontrainte déterminent la plage de pression nominale en fonction

1) Uniquement appareils existants



Conception et fonctionnement

de la course nominale. La course du servomoteur est proportionnelle à la pression de commande p_{cd} . Le sens d'action de la tige de servomoteur (A7) dépend de la position de montage des ressorts.

Il est possible d'imbriquer les ressorts plusieurs fois les uns dans les autres.

Les noix d'accouplement (A26/27) relient la tige (A7) du servomoteur à la tige de clapet d'une vanne linéaire.

3.2 Type 3277

Le sens d'action correspond à celui du type 3271. Pour le type 3277, le servomoteur est équipé d'une arcade supplémentaire sur le couvercle inférieur (A2), cf. Fig. 3-2. Cette arcade permet le montage direct d'un positionneur et/ou d'un contact de position. Grâce à cette conception, la détection de course située à l'intérieur de l'arcade est protégée contre les influences extérieures.

Se référer aux notices de montage et de mise en service des accessoires utilisés pour plus d'informations sur eux et leur montage.

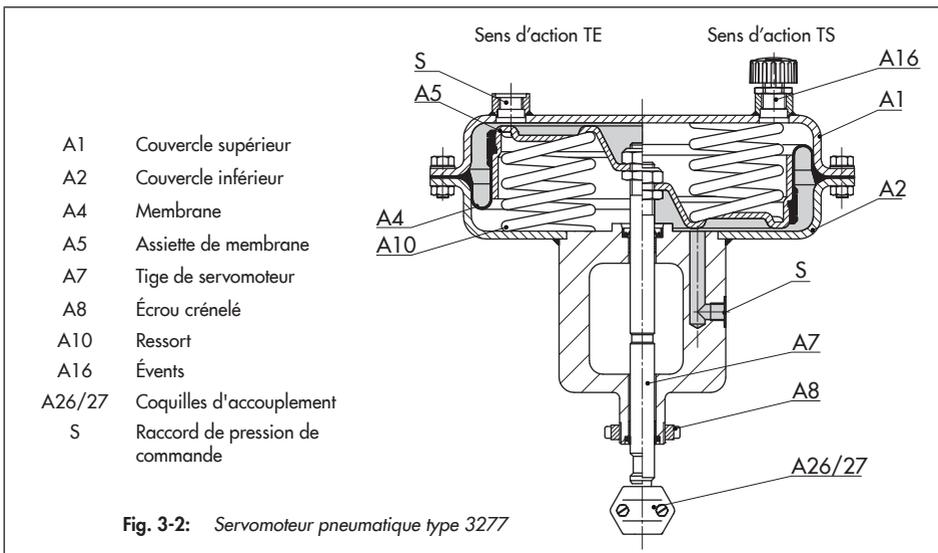
3.3 Sens d'action

Le sens d'action est défini par la configuration des ressorts (A10) et de l'assiette de membrane (A5).

Dans le sens d'action où la tige sort (« sens d'action TS »), le raccord de pression de commande est alimenté en air comprimé par le couvercle inférieur.

Dans le sens d'action où la tige entre (« sens d'action TE »), le raccord de pression de commande est alimenté en air comprimé par le couvercle supérieur.

Le sens d'action peut être inversé, cf. chap. « Maintenance et conversion ».



3.4 Conduite de pression de commande

3.4.1 Type 3271

Sur une exécution de type « Tige sort par la force des ressorts (TS) », la pression de commande est amenée dans la chambre de membrane inférieure par l'intermédiaire du raccord (S) inférieur et déplace la tige de servomoteur (A7) vers le haut, dans le sens opposé à la force des ressorts (cf. Fig. 3-1, à droite).

Sur une exécution de type « Tige entre par la force des ressorts (TE) », la pression de commande est amenée dans la chambre de membrane supérieure par l'intermédiaire du raccord (S) supérieur et déplace la tige de servomoteur (A7) vers le bas, dans le sens opposé à la force des ressorts (cf. Fig. 3-1, à gauche).

3.4.2 Type 3277

Avec une exécution de type " Tige sort par force des ressorts FA" (cf. Fig. 3-2, moitié droite), un raccord (S) de pression de commande est prévu sur le côté de l'arcade, lequel est relié à la chambre de membrane inférieure par l'intermédiaire d'un perçage interne. La pression de commande déplace la tige de servomoteur vers le haut, contre la force des ressorts. Il est possible de connecter ici un positionneur par l'intermédiaire d'un bloc de raccordement. Un raccordement supplémentaire vers le servomoteur est inutile. La documentation du positionneur correspondant contient de plus amples informations.

Avec une exécution de type « Tige entre par force des ressorts (FE) », la pression de commande est amenée dans la chambre supérieure par l'inter-

médiaire du raccord (S) supérieur comme sur le type 3271 et déplace la tige de servomoteur (A7) vers le bas, dans le sens opposé à la force des ressorts (cf. Fig. 3-2, moitié gauche).

3.5 Position de sécurité

i Nota

Les positions de sécurité mentionnées ici se rapportent aux vannes à passage droit SAMSON des séries 240, 250, 280 et 290.

En cas de réduction de la pression de commande ou de défaillance de l'alimentation, les ressorts installés dans la chambre supérieure ou inférieure à membrane déterminent la direction d'action et donc la position de sécurité de la vanne de régulation en fonctionnement régulier et ouvert/fermé.

Exécution avec commande manuelle : en fonctionnement manuel (commande manuelle hors position neutre), la vanne n'atteint pas la position de sécurité en cas de coupure de l'alimentation d'air.

3.5.1 Sens d'action TS

En cas de réduction de la pression de commande ou de coupure de l'alimentation auxiliaire, les ressorts déplacent la tige de servomoteur vers le bas afin de fermer la vanne à passage droit. La vanne s'ouvre quand la pression de commande augmente suffisamment pour contrer la force des ressorts.

3.5.2 Sens d'action TE

En cas de réduction de la pression de commande ou de coupure de l'alimentation auxiliaire, les ressorts déplacent la tige de servomoteur vers le haut

afin d'ouvrir la vanne à passage droit. La vanne se referme quand la pression de commande augmente suffisamment pour contrer la force des ressorts.

3.6 Modèles

Les servomoteurs pneumatiques types 3271 et 3277 ayant une surface de 240 ¹⁾, 350 ou 700 ¹⁾ cm² sont disponibles dans les exécutions suivantes :

- **Exécution standard**
Les couvercles inférieur et supérieur du servomoteur sont fabriqués en tôle d'acier peinte.
- **Exécution anti-corrosion**
Les couvercles inférieur et supérieur du servomoteur sont fabriqués en tôle d'acier inoxydable 1.4301.
- **Commande manuelle supplémentaire (sur le haut)**
Certains servomoteurs sont équipés d'une commande manuelle supplémentaire (sur le haut), cf. ► T 8312.
- **Limitation de course**
Les servomoteurs peuvent être produits en séries spéciales avec une limitation de course à réglage mécanique. La course peut alors être réduite dans les deux sens (TS et TE) de 50 % au maximum.
- **Commande manuelle latérale**
Les servomoteurs peuvent être combinés à une commande manuelle latérale type 3273 d'une course max. de 30 mm, cf. ► T 8312.

3.7 Accessoires

Crochet de levage

Les servomoteurs pneumatiques d'une surface de 700 ¹⁾ cm² ont équipés d'un couvercle supérieur avec taraudage, dans lequel un anneau de levage ou un crochet de levage peuvent être vissés- L'anneau de levage est prévu pour soulever le servomoteur verticalement ; il est compris dans la livraison. Le crochet de levage sert à mettre la vanne en position verticale et à soulever le servomoteur sans vanne. Le crochet de levage peut être commandé en tant qu'accessoire.

Surface du servomoteur	Numéro d'article	
	Anneau de levage (DIN 580)	Crochet de levage
700 ¹⁾ cm ²	8325-0131	8442-1017

Dispositif de préhension pour petits servomoteurs

Un outillage spécial est disponible pour soulever les servomoteurs pneumatiques d'une surface de 240 ¹⁾ et de 350 cm², cf. ► AB 0100.

Événements

Des événements sont vissés dans les raccords d'échappement d'air des appareils pneumatiques et électropneumatiques afin de garantir l'évacuation de l'air produit vers l'extérieur (protection contre une surpression de l'appareil). De plus, des événements laissent également pénétrer l'air (protection contre une dépressurisation de l'appareil). Voir ► AB 07

¹⁾ Uniquement appareils existants

Interface pour la détection de course (asservissement) selon DIN EN 60534-6-1

Il est possible de raccorder différents accessoires sur les vannes de régulation modulaires SAMSON selon la norme DIN EN 60534-6-1 ou les recommandations NAMUR, cf. documentation de la vanne correspondante. L'interface utile à la détection de course peut être commandée en tant qu'accessoire :

Type de servomoteur	Surface du servomoteur en cm ²	Numéro d'article/de matériel des accessoires pour	
		un montage d'un côté	un montage des deux côtés
3271	240 ¹⁾	1400-6816 (livré avec le servomoteur)	100029690
	350	100029695 (livré avec le servomoteur)	1400-5529
	700 ¹⁾		
3277	240 ¹⁾	100029695	1400-5529
	350		
	700 ¹⁾		

Plage de température

La plage de température autorisée dépend du mode de fonctionnement et du matériau de la membrane :

Matériau de la membrane	Plage de température
Fonction régulation	
NBR	-35...+90 °C -31...+194 °F
EPDM	-50...+120 °C -58...+248 °F
Fonction Tout ou Rien	
NBR	-20 à +90 °C -4 à +194 °F
EPDM	-40 à +120 °C -40 à +248 °F

Pression d'alimentation

La pression d'alimentation maximale admissible est spécifiée dans la confirmation de commande de la vanne de régulation, mais elle est de 6 bar maximum en fonction régulation. Pour les restrictions en fonction Tout ou Rien, cf. chap. "Fonctionnement".

3.8 Caractéristiques techniques

La plaque signalétique indique l'exécution du servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

i Nota

La fiche technique ► T 8310-1 contient de plus amples informations.

¹⁾ Uniquement appareils existants

Conception et fonctionnement

Dimensions en mm et poids en kg

Servomoteur	Type	3271			3277			
Surface du servomoteur	cm ²	240 ⁴⁾	350	700 ⁴⁾	240 ⁴⁾	350	700 ⁴⁾	
Hauteur	H ¹⁾	–	–	134	–	–	135	
	H'	62	82	134	65	82	135	
	H _a	15	15	15	15	15	15	
	H1	avec commande manuelle seulement	300	320	490	400	420	590
		avec commande manuelle et limitation de course	400	420	590	500	520	690
	H2 _{max}	avec commande manuelle seulement	345	365	540	445	465	640
		avec commande manuelle et limitation de course	445	465	640	545	565	740
	H4 _{nom} TS	75	75	90	75	75	90	
	H4 _{max} TS	78	78	95	78	78	95	
	H4 _{max} TE	78	85	104	78	85	104	
	H5	–	–	–	101	101	101	
	H6	34	34	34	34	34	34	
	H7 ²⁾	–	–	65	–	–	65	
Limitation de course	H8	75	85	115	75	85	115	
Diamètre	Largeur de l'arcade	–	–	–	70	70	70	
	ØD	240	280	390	240	280	390	
	ØD1	180	250	315	180	250	315	
	ØD2	10	16	16	16	16	16	
Ød (filetage)		M30 × 1,5						
Raccord pneumatique	a	G 1/4 (1/4 NPT)	G 3/8 (3/8 NPT)	G 3/8 (3/8 NPT)	G 1/4 (1/4 NPT)	G 3/8 (3/8 NPT)	G 3/8 (3/8 NPT)	
	a2	–	–	–	G 3/8	G 3/8	G 3/8	
Poids³⁾								
sans commande manuelle		5	8	22	9	12	26	
avec commande manuelle		9	13	27	13	17	31	

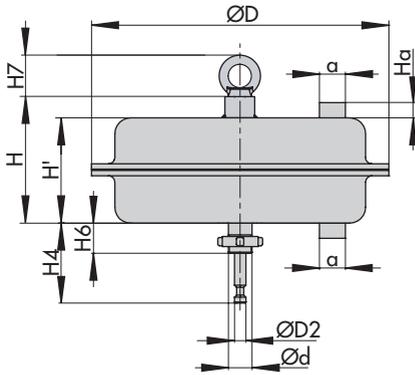
1) Pour les exécutions avec un anneau de levage soudé directement sur le couvercle supérieur, H' et H sont identiques et la valeur H' s'applique.

2) Hauteur de l'anneau de levage selon DIN 580. La hauteur du crochet de levage peut être différente.

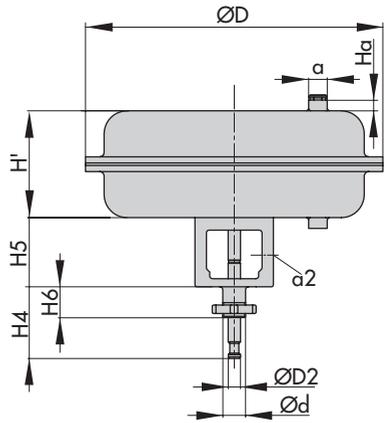
3) Les poids indiqués correspondent à une variante standard spécifique de l'appareil. Le poids des appareils entièrement configurés peut varier en fonction du modèle (matériau, nombre de ressorts, etc.).

4) Uniquement appareils existants

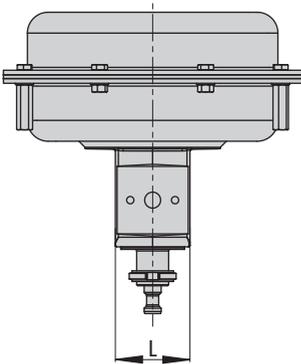
Dimensions



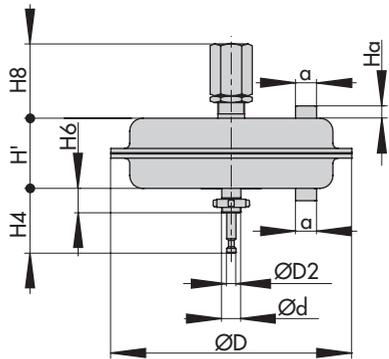
Type 3271 en exécution standard (700¹⁾ cm²)



Type 3277 en exécution standard (240¹⁾, 350 cm²)

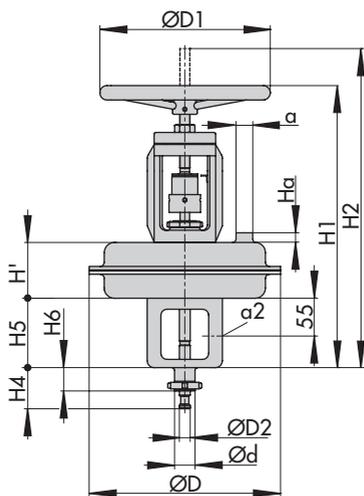


Type 3277 (vue latérale)



Type 3271 avec limitation de course

¹⁾ Uniquement appareils existants



Type 3277 avec commande manuelle

4 Livraison et transport sur le site d'installation

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

4.1 Acceptation de la livraison

À la réception des marchandises, suivre les étapes ci-dessous :

1. Contrôler le contenu de la livraison. Comparer les indications sur la plaque signalétique du servomoteur au bon de livraison. Pour obtenir des précisions sur la plaque signalétique, voir chap. « Marquages sur l'appareil ».
2. Vérifier que les marchandises livrées n'ont pas été endommagées lors du transport. Si c'est le cas, informer la société SAMSON et le transporteur (voir bon de livraison).
3. Déterminer le poids et les dimensions des unités devant être transportées et soulevées afin de sélectionner, le cas échéant, des appareils de levage et des équipements de support adéquats. Voir les documents de transport et le chap. « Caractéristiques techniques ».

4.2 Déballage du servomoteur

Suivre les procédures ci-dessous :

- Déballer le servomoteur juste avant de procéder au montage.
- Pour transporter le servomoteur au sein de l'entreprise, le laisser sur la palette ou dans son conteneur de transport.

- Éliminer l'emballage conformément aux dispositions locales. Pour cela, trier les matériaux d'emballage par type en vue de leur recyclage.

4.3 Transport et levage du servomoteur

⚠ DANGER

Risque de chute de charges lourdes !

- Ne pas stationner sous une charge lourde en suspension.
- Sécuriser les voies de transport.

⚠ AVERTISSEMENT

Basculement des appareils de levage et endommagement des équipements de support en cas de dépassement des capacités de levage !

- Utiliser exclusivement des appareils de levage et des équipements de support capables de soulever au moins le poids du servomoteur, voire le poids du servomoteur et de son emballage.

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur dû à une fixation non conforme du dispositif d'arrimage !

Surface de 700 1) cm²: l'anneau de levage ou le crochet de levage situé sur le couvercle supérieur sert à monter / démonter le servomoteur, ou à le soulever sans la vanne. L'anneau de levage ou le crochet de levage, ne doit pas servir à supporter le poids d'une vanne de régulation complète pour la soulever à la verticale.

¹⁾ Uniquement appareils existants

- Ne pas fixer le dispositif d'arrimage supportant la charge à la commande manuelle ni à la limitation de course.
- Observer les conditions de levage, cf. chap. 4.3.2.

Conseil

Sur demande, le service après-vente fournit des instructions complètes pour le transport et le levage.

4.3.1 Transport du servomoteur

Le servomoteur peut être transporté à l'aide d'appareils de levage tels qu'une grue ou un chariot élévateur.

- Pour le transport, laisser le servomoteur sur la palette ou dans le conteneur de transport.
- Respecter les conditions de transport.

Conditions de transport

- Protéger le servomoteur contre toute influence extérieure telle que des chocs.
- Ne pas endommager la protection contre la corrosion (peinture, revêtement des surfaces). Réparer les endommagements dès leur détection.
- Conserver le servomoteur à l'abri de l'humidité et de la poussière.
- Respecter les températures admissibles (cf. section « Caractéristiques techniques » au chap. « Conception et fonctionnement »).

4.3.2 Levage du servomoteur

Lors du montage sur une vanne, les servomoteurs relativement lourds peuvent être soulevés à l'aide d'appareils de levage tels qu'une grue ou un chariot élévateur. Pour les appareils de levage, se reporter à la section « Accessoires » du chap. « Conception et fonctionnement ».

Conditions de levage

- Utiliser un crochet doté d'une fermeture sécurisée pour supporter la vanne (cf. Fig. 4-5) afin d'empêcher les dispositifs d'arrimage de glisser hors du crochet au cours du levage et du transport.
- S'assurer que les dispositifs d'arrimage ne peuvent pas glisser lors du déplacement du servomoteur.
- Fixer le dispositif d'arrimage de sorte à pouvoir le retirer une fois le servomoteur monté sur la vanne.
- Éviter que le servomoteur se balance ou bascule.
- En cas d'interruption des travaux, ne pas laisser de charge suspendue à un appareil de levage pendant une période prolongée.

a) Levage du servomoteur (sans vanne)

1. Surface de 700¹⁾ cm² : appuyer légèrement sur les deux clips d'attache situés de chaque côté du cache de l'anneau de levage pour l'ouvrir et le retirer, cf. Fig. 4-3 et Fig. 4-4.

¹⁾ Uniquement appareils existants

2. Surface de 700¹⁾ cm² : fixer une élingue sur l'anneau de levage ou le crochet de levage du servomoteur et sur le support (par ex. crochet) de la grue ou du chariot élévateur, cf. Fig. 4-5.
3. Soulever le servomoteur avec prudence. Vérifier que les dispositifs qui supportent la charge résistent.
4. Déplacer le servomoteur jusqu'au site de montage en maintenant une allure constante.
5. Monter le servomoteur sur la vanne, cf. chap. « Montage ».
6. À la fin du montage : retirer les élingues.
Surface de 700¹⁾ cm²: remettre en place le couvercle de l'anneau de levage et le refermer, cf. Fig. 4-4 et Fig. 4-3.

Avant de soulever la vanne de régulation, précontraindre fermement le dispositif d'arrimage.

➔ Pour obtenir les instructions de levage d'une vanne de régulation, se reporter à la documentation de la vanne concernée.

b) Levage d'une vanne de régulation complète

Sur les servomoteurs équipés d'un couvercle supérieur taraudé, il est possible de visser un crochet de levage à la place d'un anneau de levage (cf. section « Accessoires » au chap. « Conception et fonctionnement »). Contrairement à l'anneau de levage, le crochet de levage peut servir à positionner une vanne de régulation complète.

En cas de levage d'une vanne de régulation complète, les dispositifs d'arrimage situés au niveau du corps de vanne doivent supporter l'intégralité de la charge. Le dispositif d'arrimage entre le point de fixation sur le servomoteur et le support ne doit supporter aucune charge. Ce dispositif d'arrimage sert exclusivement de sécurité contre un renversement éventuel au cours du levage.

¹⁾ Uniquement appareils existants

Livraison et transport sur le site d'installation



Fig. 4-1: Anneau de levage



Fig. 4-3: Cache de l'anneau de levage fermé



Fig. 4-2: Crochet de levage (pivotant)



Fig. 4-4: Cache de l'anneau de levage (avec sécurité contre le dévissage) ouvert

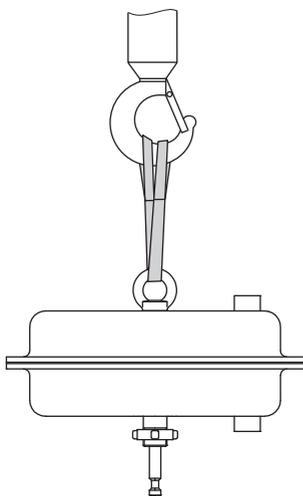


Fig. 4-5: Point de levage sur le servomoteur

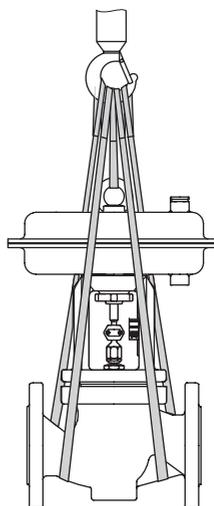


Fig. 4-6: Points de levage sur la vanne de régulation (exemple)

4.4 Stockage du servomoteur

ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas de stockage non conforme !

- ➔ Respecter les conditions de stockage.
- ➔ Éviter toute période de stockage prolongée.
- ➔ Si les conditions de stockage ne sont pas respectées ou en cas de stockage prolongé, consulter la société SAMSON.

Nota

En cas de stockage prolongé, SAMSON recommande de vérifier régulièrement l'état du servomoteur et les conditions de stockage.

Conditions de stockage

- Si le servomoteur est déjà monté sur une vanne, respecter les conditions de stockage de la vanne de régulation. Se reporter à la documentation de la vanne concernée.
- Protéger le servomoteur contre toute influence extérieure telle que des chocs.
- En position de stockage, sécuriser le servomoteur contre tout glissement et basculement.
- Ne pas endommager la protection contre la corrosion (peinture, revêtement des surfaces). Réparer les endommagements dès leur détection.
- Stocker le servomoteur à l'abri de l'humidité et de la poussière, dans une atmosphère présentant un taux d'humidité relative inférieur à 75 %. Dans des pièces humides, éviter toute

formation de condensation. Le cas échéant, utiliser un dessiccateur ou chauffer le local.

- Veiller à ce que l'air ambiant ne soit pas acide et ne contienne pas non plus d'agents corrosifs ou caustiques.
- Respecter les températures admissibles (cf. section « Caractéristiques techniques » au chap. « Conception et fonctionnement »).
- Ne poser aucun objet sur le servomoteur.

Conditions de stockage particulières aux élastomères

Exemple d'élastomères : membrane du servomoteur

- Afin de conserver leur forme et d'éviter toute apparition de fissures, ne pas suspendre ni plier les élastomères.
- SAMSON recommande de stocker les élastomères à une température de 15 °C.
- Stocker les élastomères à l'écart de tous lubrifiants, produits chimiques, solutions et combustibles.

Conseil

Sur demande, le service après-vente fournit des instructions complètes concernant le stockage.

5 Montage

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

5.1 Préparation au montage

Avant le montage, s'assurer des conditions suivantes :

- Le servomoteur est en bon état.
- Le type, le matériau et la plage de température du servomoteur correspondent aux conditions ambiantes (températures, etc.). Pour obtenir des précisions sur la plaque signalétique, voir chap. « Marquages sur l'appareil ».

Suivre les étapes préparatoires ci-dessous :

- Tenir à disposition le matériel et les outils nécessaires au montage.
- Vérifier que les événements à utiliser ne sont pas obturés.
- Si des accessoires sont équipés d'un manomètre, vérifier le bon fonctionnement de ce dernier.
- Si la vanne et le servomoteur sont déjà assemblés, vérifier que le couple de serrage des raccords vissés est correct (cf. ► AB 0100). Certains composants peuvent se desserrer au cours du transport.

5.2 Montage de l'appareil

Selon leur exécution, les vannes de régulation SAMSON sont livrées soit déjà assemblées avec le servomoteur, soit séparément du servomoteur. Dans le cas d'une livraison séparée, la vanne et le servomoteur doivent être assemblés sur le site de montage. Les opérations requises lors du montage et avant la mise en service sont énoncées ci-après.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à la sortie de l'air d'échappement !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- Lors du montage, veiller à ce qu'aucune ouverture d'évent ne se trouve à la hauteur des yeux de l'opérateur de la vanne et que l'air d'échappement ne soit pas purgé en direction des yeux du poste opérateur.
- Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de pincement par la tige de servomoteur !

- Ne pas introduire les mains au-dessus ou au-dessous de la tige de servomoteur tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et le signal de réglage.
- Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.

Montage

→ Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas de couple de serrage trop faible ou trop élevé !

Les composants du servomoteur doivent être serrés selon les couples prescrits. Des composants trop serrés sont soumis à une usure prématurée. Des composants insuffisamment serrés risquent de se desserrer.

→ Respecter les couples de serrage prescrits, cf. ► AB 0100.

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas d'utilisation d'outils inappropriés !

→ Utiliser uniquement les outils homologués par SAMSON, cf. ► AB 0100.

5.2.1 Assemblage de la vanne et du servomoteur

⚠ ATTENTION

Entrave au bon fonctionnement et endommagement de la vanne en cas d'alignement incorrect du clapet V-port !

Si la vanne est équipée d'un clapet V-port, monter le servomoteur de sorte que le premier segment

V-port à s'ouvrir soit orienté vers la sortie de la vanne.

→ Se reporter au chapitre « Assemblage de la vanne et du servomoteur » dans la documentation de la vanne concernée.

💡 Conseil

L'assemblage de la vanne et du servomoteur dépend de la plage de pression et du sens d'action du servomoteur. Ces informations sont indiquées sur la plaque signalétique du servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

a) Exécution de vanne sans dispositif de blocage

1. Sur la vanne, desserrer le contre-écrou (10) et l'écrou d'accouplement (9).
2. Enfoncer fermement le clapet avec tige dans son siège.
3. Tirer le contre-écrou et l'écrou d'accouplement vers le bas.
4. Sur le servomoteur, retirer les coquilles d'accouplement (A26/A27) et l'écrou crénelé (A8).
5. Glisser l'écrou crénelé sur la tige de clapet.
6. Placer le servomoteur sur le chapeau de vanne (2) et le fixer en vissant à fond l'écrou crénelé.
7. Raccorder la pression de commande, cf. chap. 5.2.2.
8. Tourner l'écrou d'accouplement (9) à la main jusqu'à ce qu'il entre en contact avec la tige de servomoteur (A7).

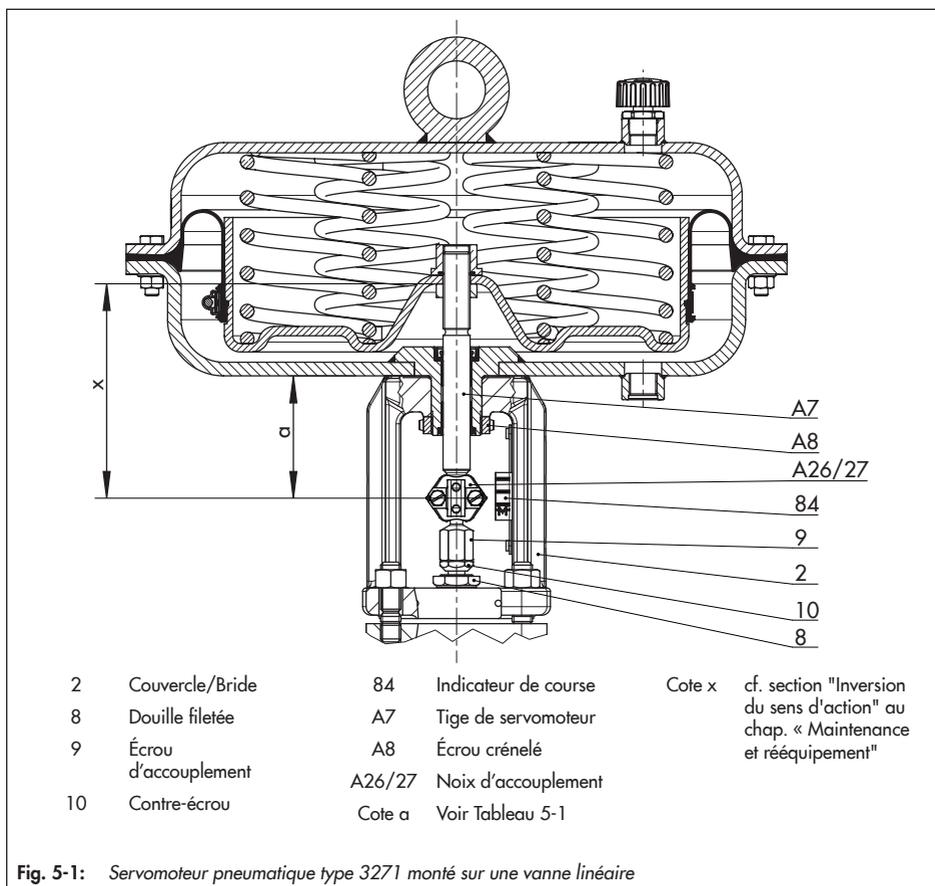


Fig. 5-1: Servomoteur pneumatique type 3271 monté sur une vanne linéaire

9. Tourner l'écrou d'accouplement d'un quart de tour supplémentaire et assurer sa position avec le contre-écrou (10).
10. Placer les coquilles d'accouplement (A26/A27) et les visser à fond.
11. S'assurer que la cote a est réglée conformément au Tableau 5-1.
12. Aligner l'indicateur de course (84) sur la pointe de l'accouplement.

Tableau 5-1: Valeurs de la cote a ¹⁾ (cf. Fig. 5-1)

Surface du servomoteur	Course en mm	Cote a en mm
240 ²⁾	0 (0 %)	75
	15 (100 %)	60
	17 (112,5 %)	58
350	0 (0 %)	75
	15 (100 %)	60
	19 (125 %)	53
700 ²⁾	0 (0 %)	90
	30 (100 %)	60
	38 (125 %)	52

¹⁾ Type 3271 : du bord inférieur du couvercle inférieur jusqu'à l'extrémité de la tige de servomoteur
 Type 3277 : du bord inférieur de l'arcade jusqu'à l'extrémité de la tige de servomoteur

²⁾ Uniquement appareils existants

b) Exécution de vanne avec dispositif de blocage

1. Enfoncer fermement le clapet avec tige dans son siège.

2. **Le dispositif de blocage n'est pas encore monté sur la vanne :**

Procéder comme décrit dans les instructions « Montage d'un dispositif de blocage externe » de la documentation de la vanne concernée jusqu'à l'étape de montage du servomoteur.

Le dispositif de blocage est déjà monté sur la vanne :

Desserrer légèrement les vis (303) et enfoncer la tige (9) de quelques tours dans les demi-noix (301).

3. Sur le servomoteur, retirer les noix d'accouplement (A26) et l'écrou crénelé (A8).

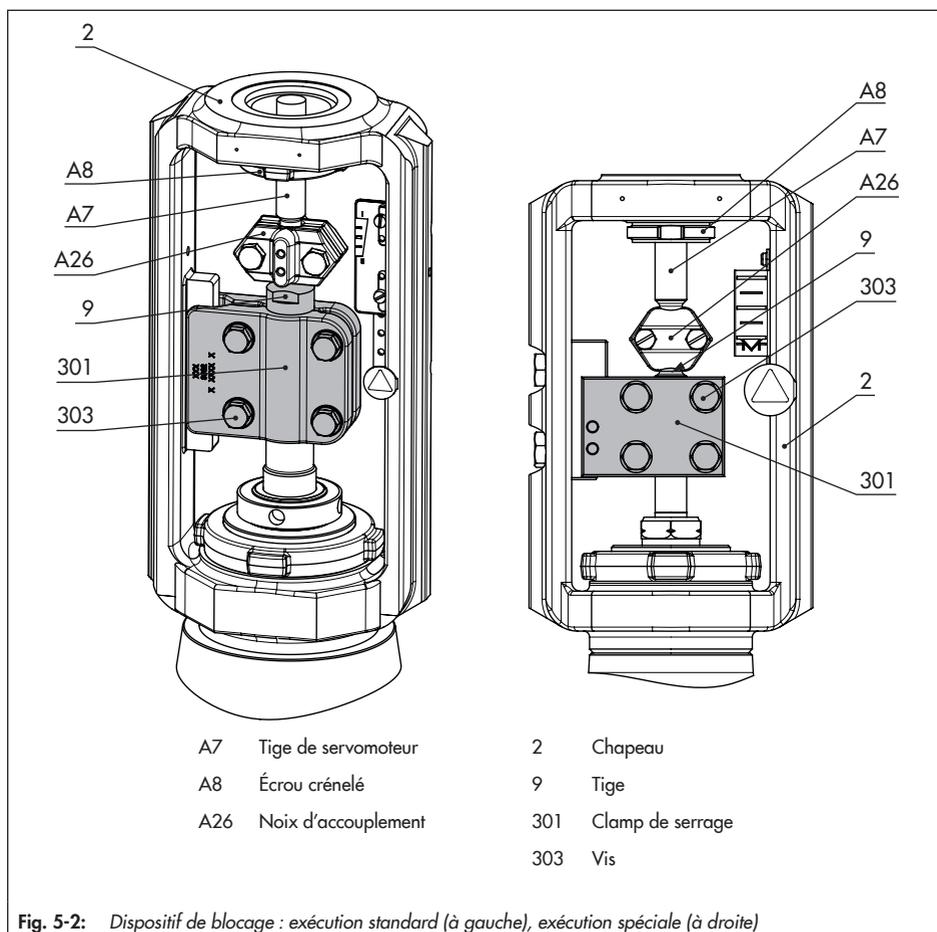
4. Glisser l'écrou crénelé sur la tige de clapet.

5. Placer le servomoteur sur le chapeau de vanne (2) et le fixer en vissant à fond l'écrou crénelé.

6. Raccorder la pression de commande, cf. chap. 5.2.2.

7. Reprendre les instructions « Montage d'un dispositif de blocage externe » dans la documentation de la vanne concernée à partir de l'étape de relèvement de la tige (9) jusqu'à ce que la tête de la tige entre en contact avec la tige de servomoteur sortie et les suivre jusqu'à la fin.

8. Orienter l'indicateur de course et le fixer conformément au chapitre « Assemblage de la vanne et du servomoteur » dans la documentation de la vanne concernée.



5.2.2 Mise en place du raccord pneumatique

Avant de raccorder l'alimentation pneumatique, déterminer le début et la fin de la plage de pression.

- Le début de la plage de pression correspond à la valeur minimale de la plage de pression nominale ou de la plage de fonctionnement (avec les ressorts précontraints).
- La fin de la plage de pression correspond à la valeur maximale de la plage de pression nominale ou de la plage de fonctionnement (avec les ressorts précontraints).
- Si les ressorts à l'intérieur du servomoteur doivent être précontraints ultérieurement, déterminer le début et la fin de la plage de pression comme indiqué dans la section « Précontrainte des ressorts » au chap. « Mise en service ».

a) Tige de servomoteur sort

1. Établir une pression correspondant au début de la plage de commande sur le raccord inférieur de la chambre de membrane.
2. Visser l'évent dans le raccord supérieur de la chambre de membrane.

b) Tige de servomoteur rentre

1. Établir une pression correspondant à la fin de la plage de commande sur le raccord supérieur de la chambre de membrane.
2. Visser l'évent dans le raccord inférieur de la chambre de membrane.

6 Fonctionnement

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

⚠ DANGER

Risque d'éclatement en cas d'ouverture non conforme des pièces et appareils sous pression !

Les servomoteurs pneumatiques sont sous pression et risquent d'éclater en cas de mauvaise manipulation. Les pièces et fragments projetés dans les airs risquent alors de causer de graves blessures, voire la mort.

Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur :

- ➔ Évacuer la pression des parties concernées de l'installation et du servomoteur. Évacuer également les énergies résiduelles.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû aux ressorts précontraints !

Les servomoteurs avec ressorts précontraints sont sous pression. Ce type de servomoteur est reconnaissable aux longues vis avec écrous situées sur la coupelle de membrane inférieure. Quand les ressorts sont fortement précontraints, une étiquette supplémentaire est apposée sur le servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

- ➔ Toujours ouvrir le servomoteur selon les instructions, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à la sortie de l'air d'échappement !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- ➔ Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de pincement par la tige de servomoteur !

- ➔ Ne pas insérer les mains dans l'arcade tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- ➔ Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et le signal de réglage.
- ➔ Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.
- ➔ Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure en cas de manipulation, d'utilisation ou d'installation incorrectes dues à des informations erronées sur le servomoteur !

À la fin des travaux de réglage ou de conversion, il se peut que les informations mentionnées sur la plaque signalétique du servomoteur ne soient plus

Fonctionnement

valides. Cela peut concerner, par exemple, l'identifiant Var-ID et le symbole en cas d'inversion du sens d'action.

- Remplacer immédiatement la plaque ou l'étiquette contenant les informations erronées ou obsolètes.
- Saisir les nouvelles valeurs sur la plaque signalétique. Au besoin, demander une nouvelle plaque signalétique à SAMSON.

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas de couple de serrage trop faible ou trop élevé !

Les composants du servomoteur doivent être serrés selon les couples prescrits. Des composants trop serrés sont soumis à une usure prématurée. Des composants insuffisamment serrés risquent de se desserrer.

- Respecter les couples de serrage prescrits, cf. ► AB 0100.

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas d'utilisation d'outils inappropriés !

- Utiliser uniquement les outils homologués par SAMSON, cf. ► AB 0100.

6.1 Précontrainte des ressorts

Voir Fig. 6-1

Précontraindre les ressorts dans le servomoteur permet d'obtenir les effets suivants :

- Augmenter la force de réglage (uniquement sur les servomoteurs avec « tige sort par manque d'air »).

- Associé à une vanne SAMSON : adapter la course du servomoteur à une vanne dont la course est plus courte.

6.1.1 Application d'une précontrainte aux ressorts

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas de précontrainte asymétrique des ressorts !

- Répartir régulièrement les vis et écrous de serrage à la périphérie.
- Serrer tour à tour progressivement les écrous de serrage de façon homogène.

1. Répartir les vis longues (A22) régulièrement sur le bord du servomoteur.
2. Visser les écrous longs (A23) avec une rondelle plate (A25) sur les vis de serrage (A22) jusqu'à ce qu'ils entrent en contact avec le couvercle inférieur (A2).
3. Pour précontraindre les ressorts de façon homogène, serrer les écrous (A23) tour à tour progressivement jusqu'à ce que les deux couvercles (A1, A2) entrent en contact avec la membrane (A4). Pour ce faire, contre-serrer les têtes de vis avec un outil approprié et appliquer le couple de serrage aux écrous. Respecter les couples de serrage prescrits.
4. Enfoncer les vis courtes (A20) dans les orifices prévus à cet effet sur les couvercles (A1, A2).

5. Visser les écrous courts (A21) avec une rondelle plate (A25) sur les vis (A20). Respecter les couples de serrage prescrits.

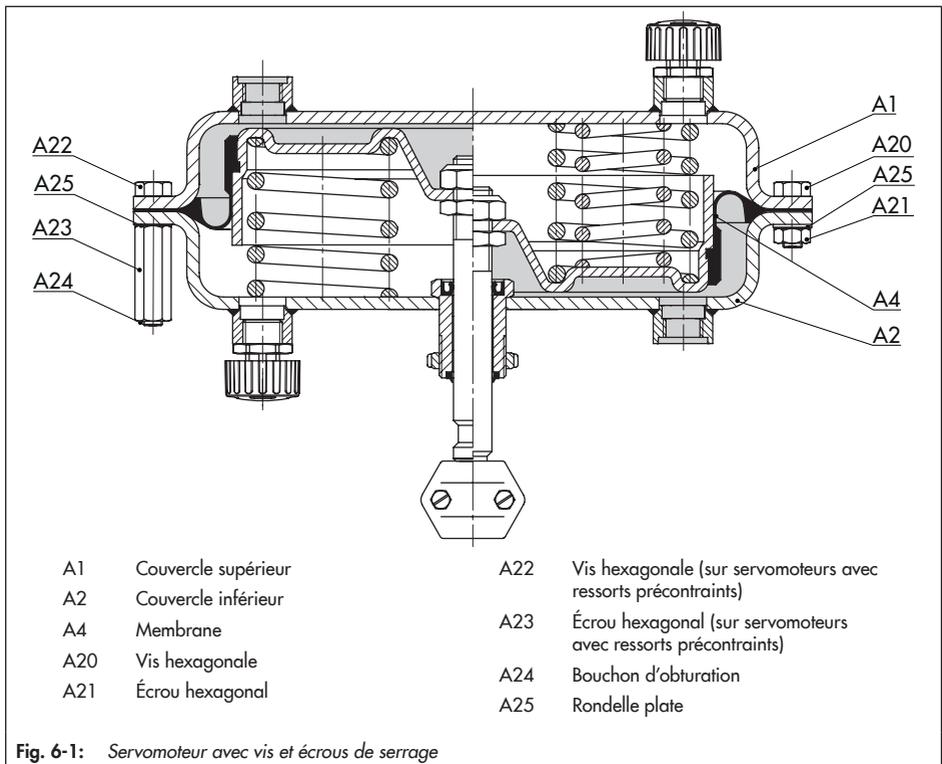
6.1.2 Augmentation de la force de réglage

La force de réglage peut être augmentée uniquement sur les servomoteurs dont la « tige sort par manque d'air ». Pour ce faire, les ressorts peuvent être précontraints à 12,5 % (240^{11} cm²) voire jusqu'à 25 % ($350, 700^{11}$ cm²) de leur course ou de leur plage de pression nominale.

¹¹⁾ Uniquement appareils existants

Exemple : Avec une plage de pression nominale de 0,4 à 2 bar, il est souhaitable de précontraindre les ressorts. 25 % de cette pression correspondent à 0,4 bar. La nouvelle plage de pression est donc décalée de 0,4 bar, débutant ainsi à 0,8 bar et se terminant à 2,4 bar.

➔ Incrire la nouvelle plage de pression de 0,8 à 2,4 bar sur la plaque signalétique comme plage de fonctionnement avec des ressorts précontraints.



6.1.3 Ajustement de la plage de course

La vanne et le servomoteur ont parfois des courses nominales différentes. Selon le sens d'action, il est nécessaire d'effectuer les opérations suivantes :

Sens d'action « tige sort par manque d'air »

Sur les vannes dont la course est inférieure à la course nominale du servomoteur, il est nécessaire de précontraindre les ressorts.

Exemple : Avec une vanne DN 50 ayant une course nominale de 15 mm et un servomoteur 700 1) cm² ayant une course nominale de 30 mm, la plage de pression nominale doit être comprise entre 0,4 et 2 bar.

La pression de commande pour la demi-course du servomoteur (15 mm) est de 1,2 bar. Additionnée au début de la plage de pression de 0,4 bar, on obtient une pression de commande de 1,6 bar nécessaire pour la plage de course ajustée. La nouvelle plage de pression débute donc à 1,6 bar et se termine à 2,4 bars.

→ Inscrire la nouvelle plage de pression de 1,6 à 2,4 bars sur la plaque signalétique en tant que plage de fonctionnement avec des ressorts précontraints.

Sens d'action « tige entre par manque d'air »

Il n'est pas possible de précontraindre les ressorts quand la « tige entre par manque d'air ». Si une vanne SAMSON est combinée à un servomoteur surdimensionné (course nominale du servomoteur supérieure à celle de la vanne), alors seule la première moitié de la plage de pression nominale du servomoteur peut être utilisée.

Exemple : Avec une vanne DN 50 ayant une course nominale de 15 mm et un servomoteur

700 1) cm² ayant une course nominale de 30 mm, la plage de pression nominale doit être comprise entre 0,2 et 1 bar.

Avec une demi-course de la vanne, on obtient une plage de fonctionnement comprise entre 0,2 et 0,6 bar.

6.2 Limitation de course

Voir Fig. 6-2

Sur les servomoteurs équipés d'une limitation de course, les courses maximale et minimale peuvent être limitées comme suit :

Sens d'action	Butée min.	Butée max.
TS	0...125 %	50...125 %
TE	0...100 %	50...100 %

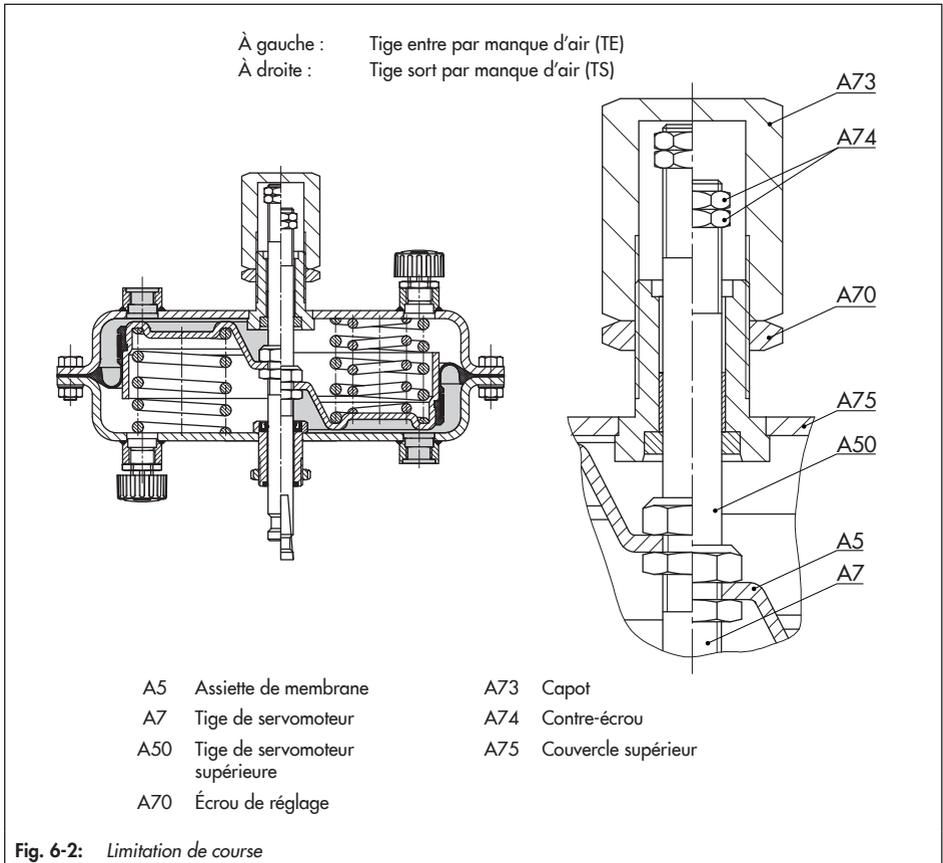
6.2.1 Limitation inférieure (course minimale)

1. Desserrer le contre-écrou (A74) supérieur et dévisser le capot (A73).
2. Desserrer le contre-écrou (A74) inférieur et régler la limitation sur l'écrou de réglage (A70).
3. Serrer à fond le contre-écrou (A74).
4. Visser le capot (A73) et serrer à fond le contre-écrou (A74).

6.2.2 Limitation supérieure (course maximale)

1. Desserrer le contre-écrou (A74) supérieur.
2. Régler le capot (A73) sur la limitation voulue.
3. Resserrer à fond le contre-écrou (A74) supérieur.

1) Uniquement appareils existants



6.3 Exécution avec commande manuelle

Voir Fig. 6-3

L'accouplement (A51) relie la tige de servomoteur (A7) du servomoteur à la tige de servomoteur (A7) du servomoteur (A50) de la commande manuelle. La course est réglée à l'aide de la commande manuelle (A60).

i Nota

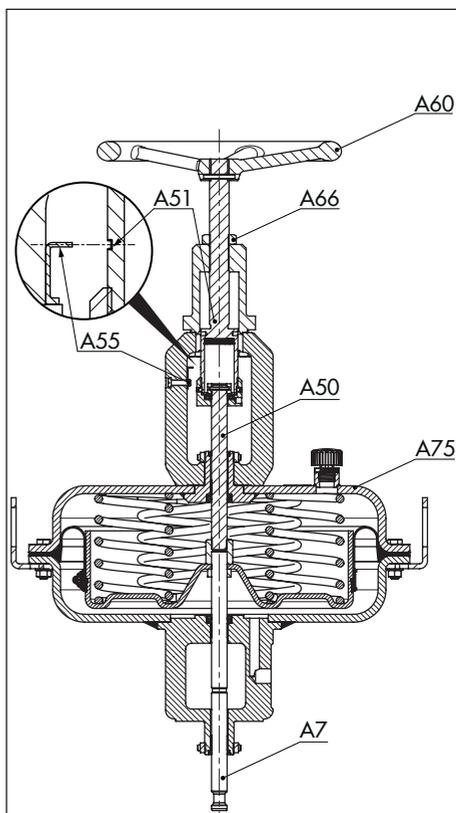
Pour ajouter une commande manuelle à un servomoteur existant, contacter le service après-vente.

6.3.1 Sortie manuelle de la tige de servomoteur

1. Desserrer le contre-écrou (A66) pour déverrouiller la commande manuelle (A60).
2. Tourner la commande manuelle dans le sens horaire pour faire sortir la tige de servomoteur.
3. Pour passer du fonctionnement manuel au fonctionnement automatique, mettre la commande manuelle en position neutre. Pour cela, aligner l'indicateur (A55) sur la rainure périphérique de l'accouplement (A51).
4. Serrer à fond le contre-écrou (A66) pour verrouiller la commande manuelle.

6.3.2 Rentrée manuelle de la tige de servomoteur

1. Desserrer le contre-écrou (A66) pour déverrouiller la commande manuelle (A60).
2. Tourner la commande manuelle dans le sens anti-horaire pour faire rentrer la tige de servomoteur.
3. Pour passer du fonctionnement manuel au fonctionnement automatique, mettre la commande manuelle en position neutre. Pour cela, aligner l'indicateur (A55) sur la rainure périphérique de l'accouplement (A51).
4. Serrer à fond le contre-écrou (A66) pour verrouiller la commande manuelle.



A7	Tige de servomoteur
A50	Tige de servomoteur supérieure
A51	Accouplement
A55	Repère
A60	Volant
A66	Contre-écrou
A75	Couvercle supérieur

Fig. 6-3: Servomoteur pneumatique avec commande manuelle

7 Fonctionnement

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à la sortie de l'air d'échappement !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- ➔ Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de pincement par la tige de servomoteur !

- ➔ Ne pas insérer les mains dans l'arcade tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- ➔ Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et le signal de réglage.
- ➔ Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.
- ➔ Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure en cas de manipulation, d'utilisation ou d'installation incorrectes dues à des informations erronées sur le servomoteur !

À la fin des travaux de réglage ou de conversion, il se peut que les informations mentionnées sur la plaque signalétique du servomoteur ne soient plus valides. Cela peut concerner, par exemple, l'identifiant Var-ID et le symbole en cas d'inversion du sens d'action.

- ➔ Remplacer immédiatement la plaque ou l'étiquette contenant les informations erronées ou obsolètes.
- ➔ Saisir les nouvelles valeurs sur la plaque signalétique. Au besoin, demander une nouvelle plaque signalétique à SAMSON.

7.1 Fonction régulation

La pression d'alimentation maximale admissible est spécifiée dans la confirmation de commande de la vanne de régulation, mais elle est de 6 bar maximum pour les servomoteurs type 3271 et type 3277 ayant une surface de 240¹⁾, 350 et 700¹⁾ cm².

7.2 Fonction tout ou rien

En fonction tout ou rien, la pression d'alimentation doit être limitée selon la plage de pression nominale/plage de fonctionnement du servomoteur. La plaque signalétique indique la plage de pression nominale/plage de fonctionnement valide permettant de parcourir la plage de course du servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

¹⁾ Uniquement appareils existants

Fonctionnement

Tige entre par manque d'air (TE)

Si le sens d'action est « Tige entre par manque d'air (TE) », alors la pression d'alimentation autorisée ne doit pas dépasser la valeur finale des ressorts de plus de 3 bar :

Plage de pression nominale	Position de sécurité	Pression d'alimentation max.
0,2 à 1,0 bar	Tige de servomoteur rentre	4 bar
0,4...2,0 bar		5 bar
0,6...3,0 bar		6 bar

Tige sort par manque d'air (TS)

Si le sens d'action est « tige sort par manque d'air (TS) » et que la course est limitée, alors la pression d'alimentation ne doit pas dépasser la valeur finale des ressorts de plus de 1,5 bar.

7.3 Fonctionnement manuel (uniquement pour les exécutions avec commande manuelle)

En fonctionnement manuel, l'état d'ouverture de la vanne est défini par la position de la commande manuelle, indépendamment de la pression de commande ou des ressorts intégrés.

La position neutre de la commande manuelle est nécessaire pour permettre au servomoteur de parcourir toute la course en fonction régulation ou Tout ou Rien.

Sur les servomoteurs pneumatiques type 3271 et type 3277 ayant une surface de 700¹⁾ cm², à commande manuelle, la valeur finale des ressorts ne doit pas dépasser 3,3 bar.

¹⁾ Uniquement appareils existants

7.4 Autres remarques relatives au fonctionnement

- Repérer le servomoteur ayant une pression d'alimentation réduite par un macaron « Pression d'alimentation max. limitée à ... bar ».
- La pression de commande ne peut être appliquée que sur le raccord (S) situé sur le côté opposé aux ressorts (cf. Fig. 3-1 et Fig. 3-2 au chap. « Conception et fonctionnement »).
- Utiliser exclusivement des événements laissant circuler l'air librement (cf. Fig. 3-1 et Fig. 3-2, pos. A16 au chap. « Conception et fonctionnement »).

8 Dysfonctionnements

Mises en garde, consignes de sécurité et avertissements, voir chap. « Consignes de sécurité et mesures de protection »

8.1 Détection et réparation des dysfonctionnements

Défaut	Cause possible	Solution
Le servomoteur ne se déplace pas malgré la commande.	Blocage du mécanisme du servomoteur	Vérifier le montage. Débloquer le mécanisme. AVERTISSEMENT ! En cas de blocage de la tige de servomoteur (p. ex. en cas de grippage suite à une immobilisation prolongée), celle-ci peut se débloquent de façon inattendue et se déplacer de manière incontrôlée. Introduire les mains dans le mécanisme présente alors un risque de pincement. Avant de tenter de débloquent la tige de servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation d'air et le signal de réglage. Évacuer les énergies résiduelles (contrainte des ressorts) avant de procéder au débloquent (cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage »).
	La pression de commande est insuffisante.	Vérifier la pression de commande. Vérifier l'étanchéité de la conduite d'impulsion.
	La pression de commande n'est pas raccordée à la bonne chambre.	Voir section « Pilotage de la pression de commande » au chap. « Conception et fonctionnement ».
	Membrane défectueuse à l'intérieur du servomoteur	Voir section « Remplacement de la membrane » au chap. « Maintenance ».
La tige de servomoteur ne parcourt pas la course complète.	La limitation de course est active.	Voir section « Réglage de la limitation de course » au chap. « Mise en service ».
	La pression de commande est insuffisante.	Vérifier la pression de commande. Vérifier l'étanchéité de la conduite d'impulsion.
	Le réglage des accessoires est incorrect.	Contrôler le servomoteur sans les accessoires. Vérifier les réglages des accessoires.

i Nota

Le service après-vente se tient à disposition en cas de dysfonctionnements autres que ceux mentionnés dans ce tableau.

8.2 Exécution des mesures d'urgence

Les mesures d'urgence applicables à l'installation incombent à l'exploitant de l'installation.

9 Maintenance et conversion

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

Les documents suivants sont également nécessaires pour la maintenance de la vanne de régulation :

- ► AB 0100 pour l'outillage, les couples de serrage et les lubrifiants

DANGER

Risque d'éclatement en cas d'ouverture non conforme des pièces et appareils sous pression !

Les servomoteurs pneumatiques sont sous pression et risquent d'éclater en cas de mauvaise manipulation. Les pièces et fragments projetés dans les airs risquent alors de causer de graves blessures, voire la mort.

Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur :

- Évacuer la pression des parties concernées de l'installation et du servomoteur. Évacuer également les énergies résiduelles.

AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû aux ressorts précontraints !

Les servomoteurs avec ressorts précontraints sont sous pression. Ce type de servomoteur est reconnaissable aux longues vis avec écrous situées sur la coupelle de membrane inférieure. Quand les ressorts sont fortement précontraints, une étiquette supplémentaire est apposée sur le servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

- Toujours ouvrir le servomoteur selon les instructions, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à la sortie de l'air d'échappement !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

AVERTISSEMENT

Risque de pincement par la tige de servomoteur !

- Ne pas insérer les mains dans l'arcade tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et le signal de réglage.
- Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.
- Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

AVERTISSEMENT

Risque de blessure en cas de manipulation, d'utilisation ou d'installation incorrectes dues à des informations erronées sur le servomoteur !

À la fin des travaux de réglage ou de conversion, il se peut que les informations mentionnées sur la plaque signalétique du servomoteur ne soient plus valides. Cela peut concerner, par exemple, l'iden-

tifiant Var-ID et le symbole en cas d'inversion du sens d'action.

- Remplacer immédiatement la plaque ou l'étiquette contenant les informations erronées ou obsolètes.
- Saisir les nouvelles valeurs sur la plaque signalétique. Au besoin, demander une nouvelle plaque signalétique à SAMSON.

ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas de couple de serrage trop faible ou trop élevé !

Les composants du servomoteur doivent être serrés selon les couples prescrits. Des composants trop serrés sont soumis à une usure prématurée. Des composants insuffisamment serrés risquent de se desserrer.

- Respecter les couples de serrage prescrits, cf. ► AB 0100.

ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas d'utilisation d'outils inappropriés !

- Utiliser uniquement les outils homologués par SAMSON, cf. ► AB 0100.

ATTENTION

Endommagement de la vanne de régulation en cas de recours à des lubrifiants inappropriés !

- Utiliser uniquement les lubrifiants homologués par SAMSON, cf. ► AB 0100.

Nota

- La réalisation de travaux de maintenance ou de réparation ne comptant pas parmi les opérations décrites dans ce chapitre et n'ayant pas reçu l'accord du service après-vente de SAMSON annule la garantie du produit.
- Utiliser exclusivement des pièces de rechange SAMSON d'origine qui correspondent à la spécification d'origine.

9.1 Contrôles périodiques

Indépendamment des conditions d'utilisation, le servomoteur doit être contrôlé à intervalles réguliers afin de pouvoir parer aux dysfonctionnements éventuels avant même leur survenue. L'établissement d'un tel plan de révision incombe à l'exploitant de l'installation.

Conseil

Le service après-vente peut participer à la rédaction d'un plan de révision adapté à l'installation.

9.2 Préparation des travaux de maintenance et de conversion

1. Tenir à disposition le matériel et les outils nécessaires aux travaux.
2. Mettre le servomoteur hors service, cf. chap. « Mise hors service ».
3. Démontez le servomoteur de la vanne, cf. chap. « Démontage ».

i Nota

Pour démonter un servomoteur dont la « Tige sort » et/ou dont les ressorts sont précontraints, appliquer une certaine pression de commande au servomoteur pour une opération de travail, cf. chap. « Démontage ». À la fin de cette opération, relâcher de nouveau la pression de commande, puis suspendre et verrouiller de nouveau l'alimentation auxiliaire.

4. Si le servomoteur est précontraint, relâcher la précontrainte des ressorts, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».
5. Retirer les vis et les écrous tout autour du corps du servomoteur, avec les rondelles, et les mettre de côté.

À la fin des travaux préparatoires, les travaux de maintenance et/ou de conversion suivants peuvent être réalisés :

- remplacement de la membrane, cf. chap. 9.4.1 ;
- remplacement du joint de la tige de servomoteur, cf. chap. 9.4.2 ;
- inversion du sens d'action, cf. chap. 9.5.1.

9.3 Montage de la vanne suite à des travaux de maintenance ou de conversion

1. Monter le servomoteur, cf. chap. « Montage ».
2. Régler le début ou la fin de la plage de pression, cf. chap. « Mise en service ».

9.4 Travaux de maintenance

Voir Fig. 3-1 et Fig. 3-2 au chap. « Conception et fonctionnement »

9.4.1 Remplacement de la membrane

! ATTENTION

Dysfonctionnement dû à un collier de serrage endommagé !

- ➔ Ne pas réutiliser le collier de serrage.
- ➔ Remplacer le collier de serrage à chaque remplacement de la membrane.

⚠ ATTENTION

Dégâts matériels et dysfonctionnements en cas de montage erroné du collier de serrage !

→ Toujours serrer le collier de serrage à la main à l'aide d'une clé dynamométrique. Respecter le couple de serrage et veiller à son centrage.

a) Sens d'action TS

Voir Fig. 9-1

1. Retirer le couvercle supérieur (A1), puis les ressorts (A10).
2. Retirer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) du couvercle inférieur (A2).
3. Dans la partie inférieure, serrer à fond la tige de servomoteur (A7) dans un étau muni de mâchoires de protection. Veiller à ne pas endommager la tige de servomoteur.
4. **240¹⁾ cm²** : détacher la fermeture du collier de serrage (A6). Retirer le collier de ser-

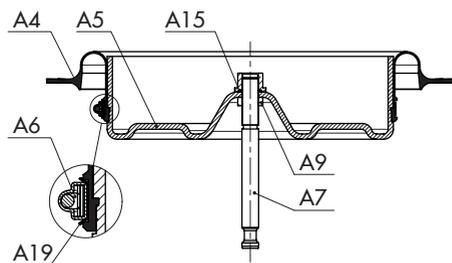
rage (A6) et la membrane (A4) de l'assiette de membrane (A5).

350 et 700¹⁾ cm² : détacher la fermeture du collier de serrage (A6). Retirer le fouloir (A19), le collier de serrage (A6) et la membrane (A4) de l'assiette de membrane (A5).

5. Plaquer la nouvelle membrane (A4). Veiller à ce que la membrane soit alignée correctement par rapport à l'assiette. La ligne imaginaire entre les repères de centrage de deux ressorts opposés dans l'assiette de membrane doit passer entre deux trous de fixation de la membrane (cf. Fig. 9-2).
6. Introduire régulièrement le collier de serrage (A6) dans la rainure de la membrane (A4) prévue à cet effet.
7. **240¹⁾ cm²** : tourner la vis de fermeture du collier de serrage jusqu'à ce que le collier de serrage soit entièrement plaqué. Serrer à fond la vis de fermeture à l'aide d'un outil approprié. Respecter les couples de serrage prescrits.

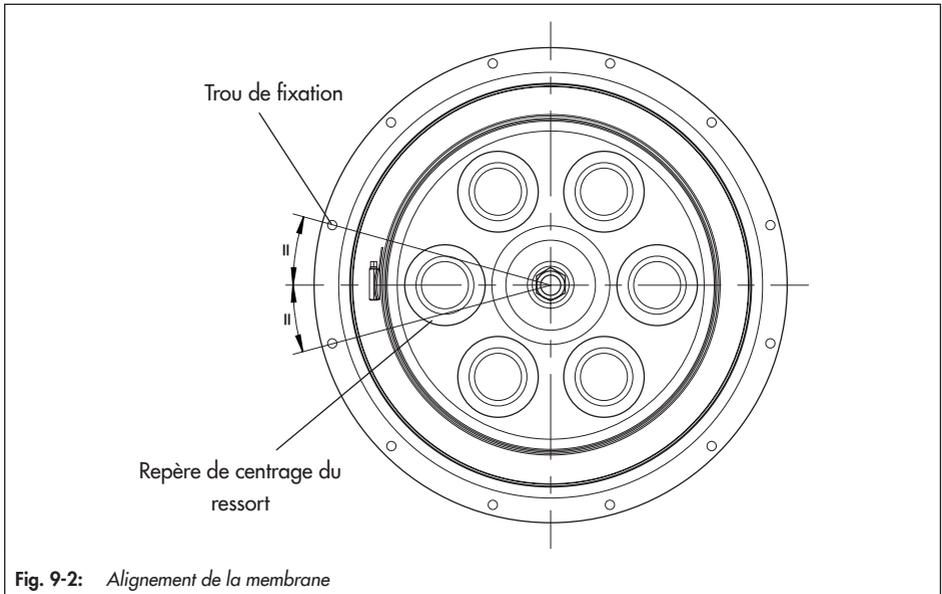
350 et 700¹⁾ cm² : tourner la vis de fermeture du collier de serrage jusqu'à ce qu'il ne reste

¹⁾ Uniquement appareils existants



A4	Membrane
A5	Assiette de membrane
A6	Collier de serrage
A7	Tige de servomoteur
A9	Écrou hexagonal
A15	Écrou à embase
A19	Fouloir sur le collier de serrage (A6)

Fig. 9-1: Ordre des pièces dans le sens d'action TS



plus qu'un interstice de quelques millimètres entre la membrane (A4) et le collier de serrage (A6).

Placer et aligner le fouloir (A19) sous la fermeture du collier de serrage (cf. Fig. 9-2).

Serrer à fond la vis de fermeture à l'aide d'un outil approprié. Respecter les couples de serrage prescrits.

8. Enduire la tige de servomoteur (A7) avec un lubrifiant approprié.
9. Insérer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la nouvelle membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) dans le couvercle inférieur (A2). Veiller à ne pas endommager les éléments d'étanchéité.

10. Insérer les ressorts (A10) dans le couvercle inférieur en les centrant d'après les repères sur le couvercle.

11. Placer le couvercle supérieur (A1).

12. Le cas échéant, précontraindre les ressorts, cf. chap. « Mise en service ».

13. Fixer les couvercles supérieur et inférieur (A1, A2) à l'aide des vis (A20) et des écrous (A21). Respecter les couples de serrage prescrits.

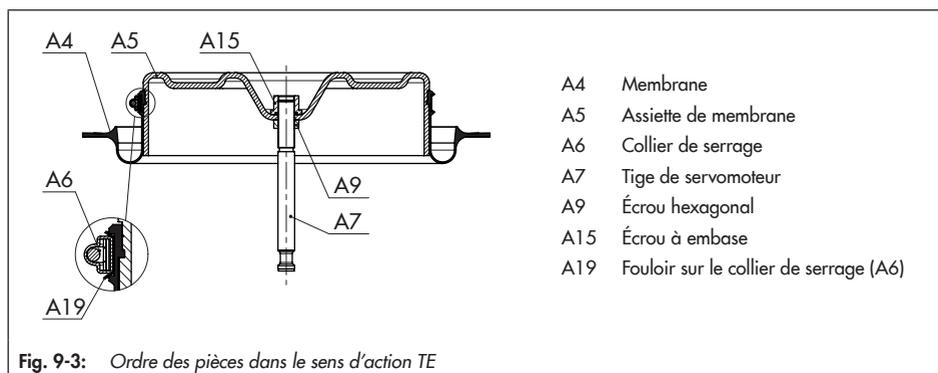
b) Sens d'action TE

Voir Fig. 9-3

1. Retirer le couvercle supérieur (A1).
2. Retirer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) du servomoteur.

3. Sortir les ressorts (A10) du couvercle inférieur (A2).
4. Dans la partie inférieure, serrer à fond la tige de servomoteur (A7) dans un étau muni de mâchoires de protection. Veiller à ne pas endommager la tige de servomoteur.
5. **240¹⁾ cm²** : détacher la fermeture du collier de serrage (A6). Retirer le collier de serrage (A6) et la membrane (A4) de l'assiette de membrane (A5).
- 350 et 700¹⁾ cm²** : détacher la fermeture du collier de serrage (A6). Retirer le fouloir (A19), le collier de serrage (A6) et la membrane (A4) de l'assiette de membrane (A5).
6. Plaquer la nouvelle membrane (A4). Veiller à ce que la membrane soit alignée correctement par rapport à l'assiette. La ligne imaginaire entre les repères de centrage de deux ressorts opposés dans l'assiette de membrane doit passer entre deux trous de fixation de la membrane (cf. Fig. 9-2).
7. Introduire régulièrement le collier de serrage (A6) dans la rainure de la membrane (A4) prévue à cet effet.
8. **240¹⁾ cm²** : tourner la vis de fermeture du collier de serrage jusqu'à ce que le collier de serrage soit entièrement plaqué. Serrer à fond la vis de fermeture à l'aide d'un outil approprié. Respecter les couples de serrage prescrits.
- 350 et 700¹⁾ cm²** : tourner la vis de fermeture du collier de serrage jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'un interstice de quelques millimètres entre la membrane (A4) et le collier de serrage (A6).
- Placer et aligner le fouloir (A19) sous la fermeture du collier de serrage (cf. Fig. 9-2).
- Serrer à fond la vis de fermeture à l'aide d'un outil approprié. Respecter les couples de serrage prescrits.
9. Enduire la tige de servomoteur (A7) avec un lubrifiant approprié.
10. Tendre le couvercle supérieur (A1) avec l'ouverture vers le haut dans un dispositif tendeur approprié.

¹⁾ Uniquement appareils existants



11. Insérer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la nouvelle membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) dans le couvercle (A1) avec la tige de servomoteur vers le haut.
12. Insérer les ressorts (A10) dans l'assiette de membrane (A5) en les centrant d'après les repères sur le couvercle.
13. Guider avec précaution le couvercle inférieur (A2) du servomoteur sur la tige de servomoteur (A7) pour le placer sur les ressorts (A10). Veiller à ne pas endommager les éléments d'étanchéité. Veiller à ce que les raccords pneumatiques des couvercles (A1, A2) soient alignés correctement l'un par rapport à l'autre.
14. Fixer les couvercles supérieur et inférieur (A1, A2) à l'aide des vis (A20) et des écrous (A21). Respecter les couples de serrage prescrits.

9.4.2 Remplacement du joint de la tige de servomoteur

Voir Fig. 9-4

a) Sens d'action TS

1. Retirer le couvercle supérieur (A1), puis les ressorts (A10).
2. Retirer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) du couvercle inférieur (A2).
3. Démontez le joint d'arbre (A40) à l'aide d'un chasse-goupille adapté.
4. Contrôlez le palier lisse (A42) et le joint racler (A41) ; les remplacer aussi au besoin.

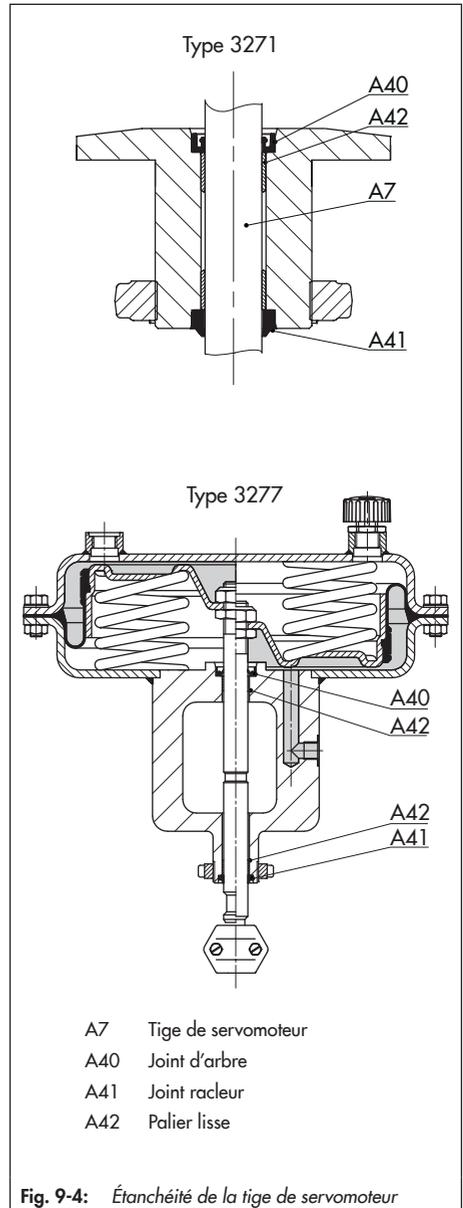


Fig. 9-4: Étanchéité de la tige de servomoteur

5. Enduire le nouveau joint d'arbre avec un lubrifiant approprié au niveau des lèvres d'étanchéité.
6. Monter le joint d'arbre à l'aide d'un outil adapté. Ce faisant, veiller à aligner correctement le joint d'arbre, cf. Fig. 9-4.
7. Remplir de lubrifiant la cavité du joint d'arbre dans laquelle est inséré le ressort.
8. Enduire la tige de servomoteur (A7) avec un lubrifiant approprié.
9. Insérer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la nouvelle membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) dans le couvercle inférieur (A2). Veiller à ne pas endommager les éléments d'étanchéité. Veiller à ce que les raccords pneumatiques des couvercles (A1, A2) soient alignés correctement l'un par rapport à l'autre.
10. Insérer les ressorts (A10) dans le couvercle inférieur en les centrant d'après les repères sur le couvercle.
11. Placer le couvercle supérieur (A1).
12. Le cas échéant, précontraindre les ressorts, cf. chap. « Mise en service ».
13. Fixer les couvercles supérieur et inférieur (A1, A2) à l'aide des vis (A20) et des écrous (A21). Respecter les couples de serrage prescrits.
4. Démontez le joint d'arbre (A40) à l'aide d'un chasse-goupille adapté.
5. Contrôlez le palier lisse (A42) et le joint racleur (A41) ; les remplacer aussi au besoin.
6. Enduire le nouveau joint d'arbre avec un lubrifiant approprié au niveau des lèvres d'étanchéité.
7. Monter le joint d'arbre à l'aide d'un outil adapté. Ce faisant, veiller à aligner correctement le joint d'arbre, cf. Fig. 9-4.
8. Remplir de lubrifiant la cavité du joint d'arbre dans laquelle est inséré le ressort.
9. Enduire la tige de servomoteur (A7) avec un lubrifiant approprié.
10. Tendre le couvercle supérieur (A1) avec l'ouverture vers le haut dans un dispositif tendeur approprié.
11. Poser l'ensemble de l'assiette de membrane dans le couvercle (A1) avec la tige de servomoteur (A7) vers le haut..
12. Insérer les ressorts (A10) dans l'assiette de membrane (A5) en les centrant d'après les repères sur le couvercle.
13. Guider avec précaution le couvercle inférieur (A2) du servomoteur sur la tige de servomoteur (A7) pour le placer sur les ressorts (A10). Veiller à ne pas endommager les éléments d'étanchéité. Veiller à ce que les raccords pneumatiques des couvercles (A1, A2) soient alignés correctement l'un par rapport à l'autre.

b) Sens d'action TE

1. Retirer le couvercle supérieur (A1).
2. Retirer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) du servomoteur.
3. Sortir les ressorts (A10) du couvercle inférieur (A2).
4. Fixer les couvercles supérieur et inférieur (A1, A2) à l'aide des vis (A20) et des écrous (A21). Respecter les couples de serrage prescrits.

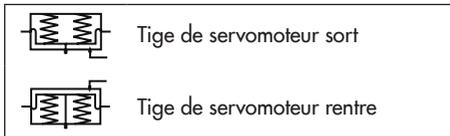
9.5 Travaux de conversion

Voir Fig. 3-1 et Fig. 3-2 au chap. « Conception et fonctionnement »

9.5.1 Inversion du sens d'action

Voir Fig. 9-5

Sur les servomoteurs pneumatiques, il est possible de modifier le sens d'action et, par conséquent, la position de sécurité. La position de sécurité est indiquée par un symbole sur la plaque signalétique :



a) Inversion de TS à TE

1. Retirer le couvercle supérieur (A1), puis les ressorts (A10).
 2. Retirer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) du couvercle inférieur (A2).
 3. Dans la partie inférieure, serrer à fond la tige de servomoteur (A7) dans un étau muni de mâchoires de protection. Veiller à ne pas endommager la tige de servomoteur.
 4. Dévisser entièrement l'écrou à embase (A15). Pour cela, contre-serrer l'écrou (A9).
-
- ⚠ ATTENTION**

Des dysfonctionnements se produisent quand l'écrou est desserré (A9) !

L'écrou (A9) situé sur la tige de servomoteur sert à régler la cote x (calibre).

→ Ne pas desserrer l'écrou (A9).

→ Si l'écrou (A9) a été desserré, régler la cote x selon le Tableau 9-1.
5. Retirer l'assiette de membrane (A5) avec la membrane (A4) de la tige de servomoteur, puis les replacer sur la tige de servomoteur dans l'ordre inverse.
 6. Serrez le contre-écrou (A82). Pour cela, contre-serrer l'écrou (A9). Respecter les couples de serrage prescrits.
 7. Dévisser l'entretoise (A87).
 8. Enduire la tige de servomoteur (A7) avec un lubrifiant approprié.
 9. Tendre le couvercle supérieur (A1) avec l'ouverture vers le haut dans un dispositif tendeur approprié.
 10. Poser l'ensemble de l'assiette de membrane dans le couvercle (A1) avec la tige de servomoteur (A7) vers le haut.
 11. Insérer les ressorts (A10) dans l'assiette de membrane (A5) en les centrant d'après les repères sur le couvercle.
 12. Guider avec précaution le couvercle inférieur (A2) du servomoteur sur la tige de servomoteur (A7) pour le placer sur les ressorts (A10). Veiller à ne pas endommager les éléments d'étanchéité. Veiller à ce que les raccords pneumatiques des couvercles (A1, A2) soient alignés correctement l'un par rapport à l'autre.

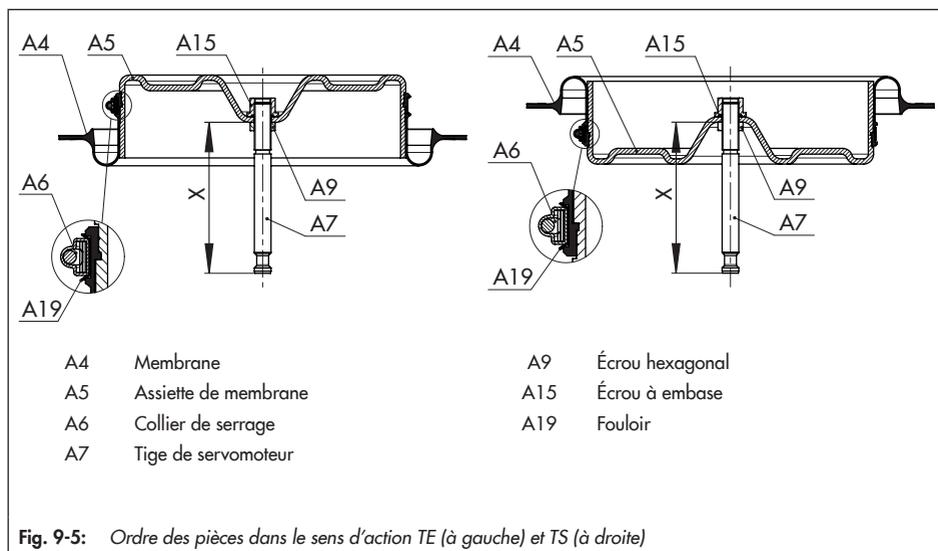


Tableau 9-1: Valeurs de la cote x (cf. Fig. 9-5)

Type	Surface du servomoteur	Course en mm	Cote x en mm (du bord supérieur de l'écrou jusqu'à l'extrémité de la tige de servomoteur)
3271	240 ¹⁾	15	98,25
	350	15	107,25
	700 ¹⁾	30	144
3277	240 ¹⁾	15	-
	350	15	209
	700 ¹⁾	30	246

¹⁾ Uniquement appareils existants

13. Fixer les couvercles supérieur et inférieur (A1, A2) à l'aide des vis (A20) et des écrous (A21). Respecter les couples de serrage prescrits.
14. Dévisser le bouchon de purge (A16) du raccord (S) de pression de commande supérieur, puis le revisser sur le raccord (S) inférieur. Les ressorts font maintenant rentrer la tige du servomoteur en appuyant sur le dessous de l'assiette de membrane. La pression de commande est transmise à la chambre de membrane supérieure par l'intermédiaire du raccord (S) supérieur de sorte qu'une pression de commande croissante entraîne la fermeture de la vanne en s'opposant à la force des ressorts.
15. Fixer la nouvelle plaque signalétique avec le symbole et le code de variante corrects sur le servomoteur.

→ Si l'écrou (A9) a été desserré, régler la cote x selon le Tableau 9-1.

b) Inversion de TE à TS

1. Retirer le couvercle supérieur (A1).
 2. Retirer l'ensemble composé de l'assiette de membrane (A5), de la membrane (A4) et de la tige de servomoteur (A7) du servomoteur.
 3. Sortir les ressorts (A10) du couvercle inférieur (A2).
 4. Dévisser entièrement l'écrou à embase (A15). Pour cela, contre-serrer l'écrou (A9).
-
- ⚠ ATTENTION**
- Des dysfonctionnements se produisent quand l'écrou est desserré (A9) !**
- L'écrou (A9) situé sur la tige de servomoteur sert à régler la cote x (calibre).
- Ne pas desserrer l'écrou (A9).
5. Dans la partie inférieure, serrer à fond la tige de servomoteur (A7) dans un étau muni de mâchoires de protection. Veiller à ne pas endommager la tige de servomoteur.
 6. Retirer l'assiette de membrane (A5) avec la membrane (A4) de la tige de servomoteur, puis les replacer sur la tige de servomoteur dans l'ordre inverse.
 7. Serrer à fond l'écrou à embase (A15). Pour cela, contre-serrer l'écrou (A9). Respecter les couples de serrage prescrits.
 8. Enduire la tige de servomoteur (A7) avec un lubrifiant approprié.
 9. Insérer l'ensemble de l'assiette de membrane dans le couvercle inférieur (A2) avec la tige de servomoteur (A7) vers le bas. Veiller à ne pas endommager les éléments d'étanchéité.
 10. Insérer les ressorts (A10) dans le couvercle inférieur en les centrant d'après les repères sur le couvercle.
 11. Placer le couvercle supérieur (A1).
 12. Le cas échéant, précontraindre les ressorts, cf. chap. « Mise en service ».
 13. Fixer les couvercles supérieur et inférieur (A1, A2) à l'aide des vis (A20) et des écrous (A21). Respecter les couples de serrage prescrits.
 14. Dévisser le bouchon de purge (A16) du raccord (S) de pression de commande inférieur, puis le revisser sur le raccord (S) supérieur. Les ressorts font maintenant sortir la tige du servomoteur en appuyant sur le dessus de l'assiette de membrane. La pression de com-

mande est transmise à la chambre de membrane inférieure par l'intermédiaire du raccord (S) inférieur, de sorte qu'une pression de commande croissante entraîne l'ouverture de la vanne en s'opposant à la force des ressorts.

15. Fixer la nouvelle plaque signalétique avec le symbole et le code de variante corrects sur le servomoteur.

9.6 Commande de pièces de rechange et de consommables

Contactez une agence SAMSON ou le service après-vente de SAMSON pour obtenir des renseignements sur les pièces de rechange, lubrifiants et outils nécessaires.

Pièces de rechange

Des informations sur les pièces de rechange sont mentionnées en « Annexe ».

Lubrifiants

Des informations sur les lubrifiants appropriés sont mentionnées dans l'imprimé ► AB 0100.

Outils

Des informations sur les outils appropriés sont mentionnées dans l'imprimé ► AB 0100.

10 Mise hors service

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

⚠ DANGER

Risque d'éclatement en cas d'ouverture non conforme des pièces et appareils sous pression !

Les servomoteurs pneumatiques sont sous pression et risquent d'éclater en cas de mauvaise manipulation. Les pièces et fragments projetés dans les airs risquent alors de causer de graves blessures, voire la mort.

Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur :

- ➔ Évacuer la pression des parties concernées de l'installation et du servomoteur. Évacuer également les énergies résiduelles.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû aux ressorts précontraints !

Les servomoteurs avec ressorts précontraints sont sous pression. Ce type de servomoteur est reconnaissable aux longues vis avec écrous situées sur la coupelle de membrane inférieure. Quand les ressorts sont fortement précontraints, une étiquette supplémentaire est apposée sur le servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

- ➔ Toujours ouvrir le servomoteur selon les instructions, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à la sortie de l'air d'échappement !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- ➔ Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de pincement par la tige de servomoteur !

- ➔ Ne pas insérer les mains dans l'arcade tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- ➔ Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et le signal de réglage.
- ➔ Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.
- ➔ Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

Pour mettre le servomoteur hors service en vue de la réalisation de travaux de maintenance ou de son démontage, suivre les étapes ci-dessous :

1. Mettre la vanne hors service, voir documentation de la vanne concernée.
2. Couper l'alimentation pneumatique auxiliaire afin de dépressuriser le servomoteur.

11 Démontage

Les travaux décrits dans ce chapitre doivent impérativement être réalisés par un personnel compétent qui dispose des qualifications requises pour la tâche en question.

⚠ DANGER

Risque d'éclatement en cas d'ouverture non conforme des pièces et appareils sous pression !

Les servomoteurs pneumatiques sont sous pression et risquent d'éclater en cas de mauvaise manipulation. Les pièces et fragments projetés dans les airs risquent alors de causer de graves blessures, voire la mort.

Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur :

- Évacuer la pression des parties concernées de l'installation et du servomoteur. Évacuer également les énergies résiduelles.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû aux ressorts précontraints !

Les servomoteurs avec ressorts précontraints sont sous pression. Ce type de servomoteur est reconnaissable aux longues vis avec écrous situées sur la coupelle de membrane inférieure. Quand les ressorts sont fortement précontraints, une étiquette supplémentaire est apposée sur le servomoteur, cf. chap. « Marquages sur l'appareil ».

- Toujours ouvrir le servomoteur selon les instructions, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à la sortie de l'air d'échappement !

Le servomoteur est un appareil pneumatique. C'est pourquoi de l'air est purgé au cours de son fonctionnement.

- Porter des lunettes de protection ainsi que des protections auditives lors de la réalisation de travaux à proximité du servomoteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de pincement par la tige de servomoteur !

- Ne pas introduire les mains au-dessus ou au-dessous de la tige de servomoteur tant que l'alimentation pneumatique du servomoteur est raccordée et active.
- Avant de réaliser des travaux sur le servomoteur, couper et verrouiller l'alimentation pneumatique auxiliaire et le signal de réglage.
- Ne pas entraver la course de la tige de servomoteur en coinçant des objets dans l'arcade.
- Si la tige de servomoteur est bloquée (p. ex. par grippage suite à une immobilisation prolongée), évacuer les énergies résiduelles du servomoteur (contrainte des ressorts) avant de la débloquer, cf. section « Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur » au chap. « Démontage ».

Avant le démontage, s'assurer que les conditions suivantes sont remplies :

- Le servomoteur est hors service, cf. chap. « Mise hors service ».

Démontage

11.1 Démontage du servomoteur

1. Desserrer les noix d'accouplement (A26/27).
2. Desserrer l'écrou d'accouplement (9) et le contre-écrou (10) de la vanne.
3. **Démontage d'un servomoteur dont la « tige sort par manque d'air (TS) » et/ou avec des ressorts précontraints** : pour pouvoir desserrer l'écrou crénelé (A8), ouvrir la vanne à environ 50 % à l'aide de la pression de commande.
4. Desserrer l'écrou crénelé (A8) sur le chapeau de vanne (2).
5. Relâcher à nouveau la pression de commande.
6. Retirer l'écrou crénelé (A8) et le servomoteur de la vanne.
7. Visser à fond le contre-écrou (10) et l'écrou d'accouplement (9) sur la vanne.

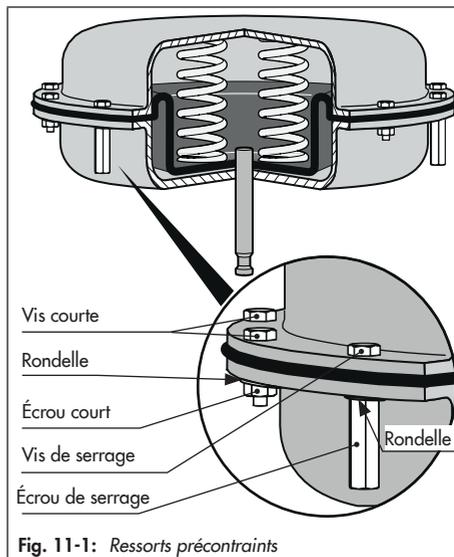
11.2 Relâchement de la précontrainte des ressorts dans le servomoteur

De longues vis (vis de serrage) avec de longs écrous (écrous de serrage) et de courtes vis avec de courts écrous sont répartis tout autour du corps du servomoteur pour assembler les parties supérieure et inférieure du servomoteur. Les ressorts à l'intérieur du servomoteur sont précontraints à l'aide des vis et écrous longs.

Pour relâcher la précontrainte des ressorts dans le servomoteur, procéder comme suit :

1. Retirer les vis et écrous courts sur les couvercles en retirant aussi les rondelles.

2. Desserrer les vis et écrous de serrage longs sur les couvercles en procédant progressivement tout à tour afin de relâcher la précontrainte des ressorts de façon homogène. Pour ce faire, contre-serrer les têtes de vis avec un outil approprié et appliquer le couple de serrage aux écrous.



12 Réparation

Quand le servomoteur ne fonctionne plus correctement, ou s'il ne fonctionne plus du tout, il est défectueux et doit être réparé ou remplacé.

⚠ ATTENTION

Endommagement du servomoteur en cas de réparation ou de remise en état non conformes !

- ➔ *Ne pas réaliser soi-même les travaux de réparation ou de remise en état.*
- ➔ *Pour les travaux de réparation et de remise en état, contacter le service après-vente de SAMSON.*

12.1 Renvoi des appareils à SAMSON

Les appareils défectueux peuvent être renvoyés à SAMSON pour réparation.

Pour expédier ou renvoyer des appareils, procéder comme suit :

1. Respecter les dispositions dérogatoires pour les types d'appareils spéciaux, voir instructions sur le site ► www.samsongroup.com > *Service & Assistance > Service après-vente.*
2. Annoncer les retours à l'adresse ► retouren@samsongroup.com, en indiquant les informations suivantes :
 - Type
 - N° d'article
 - Var-ID
 - Contrat original ou commande

- Déclaration de contamination remplie (formulaire disponible à l'adresse ► www.samsongroup.com > *Service & Assistance > Service après-vente*)

Une autorisation de retour des marchandises (RMA) est envoyée après vérification de la demande.

3. L'autorisation RMA et la déclaration de contamination remplie et signée doivent être apposées dans un emplacement bien visible sur l'emballage.
4. Expédier la marchandise à l'adresse figurant sur l'autorisation RMA.

i Nota

La page ► www.samsongroup.com > *Service & Assistance > Service après-vente* contient d'autres informations sur l'expédition et le retour d'appareils.

13 Élimination

- Observer les réglementations locales, nationales et internationales lors de l'élimination du produit.
- Ne pas jeter les pièces, lubrifiants et substances dangereuses parmi les ordures ménagères.

14 Certificats

Une déclaration d'incorporation conforme à la directive « Machines » 2006/42/CE et à la directive 2008 N° 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 pour les servomoteurs types 3271 et 3277 d'une surface de 240 ¹⁾, 350 et 700 ¹⁾ cm² est insérée à la page suivante.

La version imprimée des certificats correspond à la version valable au moment de l'impression. La version la plus récente des certificats est disponible sur Internet, sur la page du produit :

- ► www.samsongroup.com > *Produits & applications* > *Sélecteur de produits* > *Servomoteurs* > 3271
- ► www.samsongroup.com > *Produits & applications* > *Sélecteur de produits* > *Servomoteurs* > 3277

Autres certificats facultatifs disponibles sur demande.

¹⁾ Uniquement appareils existants

DECLARATION OF INCORPORATION TRANSLATION



Declaration of Incorporation in Compliance with Machinery Directive 2006/42/EC

For the following products:

Type 3271 and Type 3277 Actuators

We certify that the Type 3271 and Type 3277 Actuators are partly completed machinery as defined in the Machinery Directive 2006/42/EC and that the safety requirements stipulated in Annex I, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 and 1.3.7 are observed. The relevant technical documentation described in Annex VII, part B has been compiled.

Products we supply must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC.

Operators are obliged to install the products observing the accepted industry codes and practices (good engineering practice) as well as the mounting and operating instructions. Operators must take appropriate precautions to prevent hazards that could be caused by the signal pressure and moving parts in/on the actuator.

The permissible limits of application and mounting instructions for the products are specified in the associated data sheets as well as the mounting and operating instructions; the documents are available in electronic form on the Internet at www.samson.de.

For product descriptions of the actuators, refer to:

- Types 3271 and 3277 Actuators: Mounting and Operating Instructions EB 8310-X

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comments:

- See mounting and operating instructions for residual hazards.
- Also observe the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 1 October 2019



Dr. Michael Heß
Director
Product Management and Technical Sales



Peter Scheermesser
Director
Product Upgrades and ETO Valves and Actuators

Revision no. 00



Declaration of Incorporation of Partly Completed Machinery

in accordance with Schedule 2 Part 2 Annex II, section 1.B. of the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

For the following product:

Type 3271 and Type 3277 Actuators

We certify that the Type 3271 and Type 3277 Actuators are partly completed machinery as defined in the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 and that the safety requirements stipulated in Annex I, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 and 1.3.7 are observed. The relevant technical documentation described in Annex VII, (Part 7 of Schedule 2) part B has been compiled.

Products we supply must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

Operators are obliged to install the products observing the accepted industry codes and practices (good engineering practice) as well as the mounting and operating instructions. Operators must take appropriate precautions to prevent hazards that could be caused by the process medium and operating pressure in the valve as well as by the signal pressure and moving parts.

The permissible limits of application and mounting instructions for the products are specified in the associated mounting and operating instructions; the documents are available in electronic form on the Internet at www.samsongroup.com.

For product descriptions refer to:

- Types 3271 and 3277 Actuators: Mounting and Operating Instructions EB 8310-X

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comments:

- See mounting and operating instructions for residual hazards.
- Also observe the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 13 December 2021


Stephan Giesen
Director
Product Management


Peter Scheermesser
Director
Product Life Cycle Management and ETO
Development for Valves and Actuators

Revision 00

15 Annexe

15.1 Couples de serrage, lubrifiants et outillage

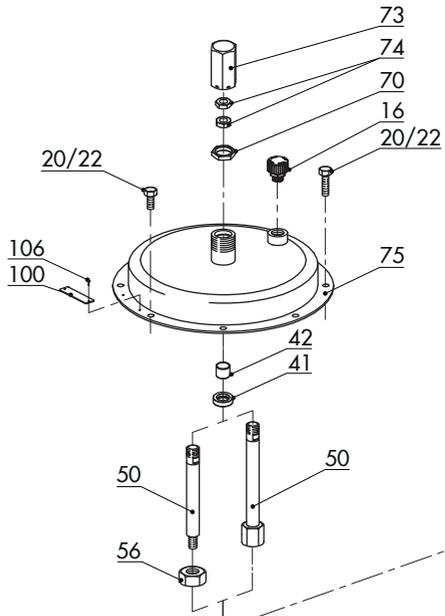
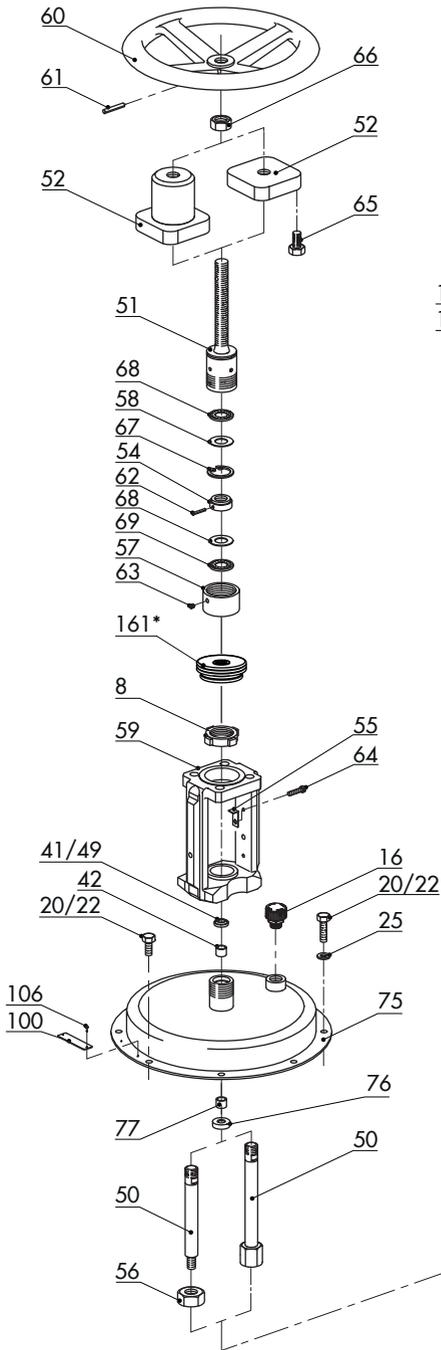
Voir ► AB 0100 pour l'outillage, les couples de serrage et les lubrifiants

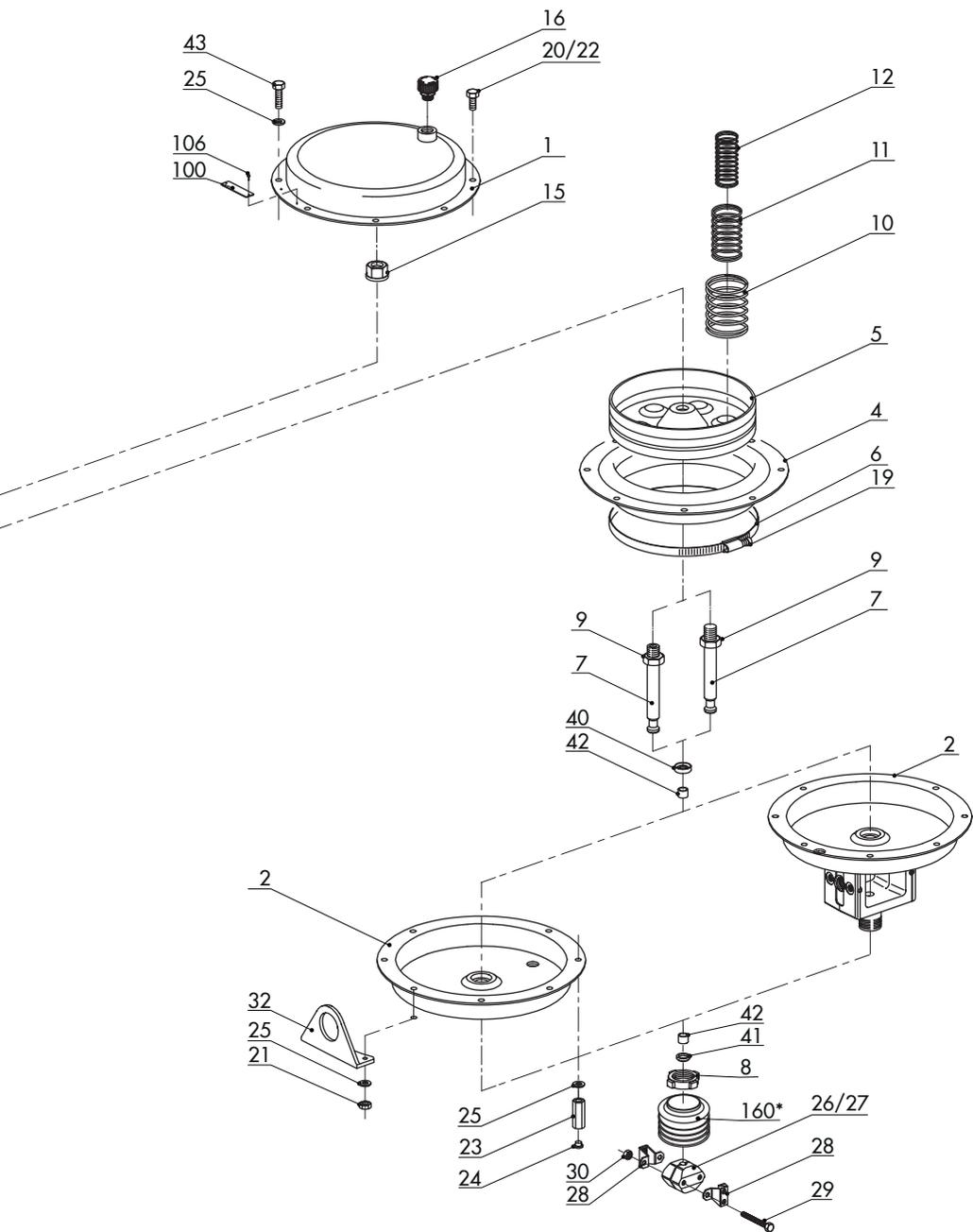
15.2 Pièces de rechange

1	Couvercle supérieur	50	Tige de servomoteur supérieure
2	Couvercle inférieur	51	Accouplement
4	Membrane	52	Bride taraudée
5	Assiette de membrane	54	Bague
6	Collier de serrage	55	Repère
7	Tige de servomoteur	56	Écrou hexagonal ¹⁾
8	Écrou crénelé	57	Écrou à chapeau
9	Écrou hexagonal	58	Rondelle de glissement
10	Ressort	59	Arcade
11	Ressort	60	Volant
12	Ressort	61	Goujon
15	Écrou à embase	62	Goujon
16	Évents	63	Tige filetée
19	Fouloir sur le collier de serrage (6)	64	Vis cylindrique
20	Vis hexagonale	65	Vis hexagonale
21	Écrou hexagonal	66	Contre-écrou
22	Vis hexagonale (sur servomoteurs avec ressorts précontraints)	67	Circlip
23	Écrou hexagonal (sur servomoteurs avec ressorts précontraints)	68	Butée à aiguille
24	Bouchon d'obturation	69	Rondelle
25	Rondelle plate	70	Écrou de réglage
26/27	Coquilles d'accouplement	73	Capot
28	Collier avec équerre	74	Contre-écrou
29	Vis hexagonale	75	Couvercle supérieur
30	Écrou hexagonal	76	Joint d'arbre
32	Anneau de levage	77	Palier lisse
40	Joint d'arbre	100	Plaque signalétique
41	Joint racleur	101	Plaque (sur servomoteurs avec ressorts précontraints)
42	Palier lisse	106	Rivet cannelé
43	Vis hexagonale pour anneau de levage (32)	160*	Manchon de protection contre la poussière (en option)
49	Joint racleur ¹⁾		

¹⁾ Uniquement sur les servomoteurs ayant une surface de 240 cm²

²⁾ Remplace l'écrou à embase (15) sur les exécutions avec limitation de course ou commande manuelle





15.3 Service après-vente

Le service après-vente se tient à disposition pour tous les travaux de maintenance et de réparation, mais aussi en cas de dysfonctionnements ou de défauts du produit.

Adresse électronique

Le service après-vente est joignable à l'adresse aftersaleservice@samsongroup.com.

Adresse de la société SAMSON AG et de ses filiales

L'adresse de la société SAMSON AG, ainsi que celles de ses filiales, agences et centres de réparation sont disponibles sur le site Internet www.samsongroup.com et dans le catalogue de produits SAMSON.

Informations utiles

Pour toute demande de renseignements ou pour l'établissement d'un diagnostic de panne, indiquer les informations suivantes :

- numéro de commande et numéro de position
- Type, numéro de série, surface du servomoteur, course, sens d'action et plage de pression nominale (p. ex. de 0,2 à 1 bar) ou plage de fonctionnement du servomoteur
- Type de vanne, le cas échéant
- Plan de montage

15.4 Informations utiles pour les ventes au Royaume-Uni

Les informations suivantes correspondent à la directive britannique Pressure Equipment (Safety) Regulations 2016, STATUTORY INSTRUMENTS, de 2016 n° 1105 (marquage UKCA). Elles ne s'appliquent pas à l'Irlande du Nord.

Importateur (Importer)

SAMSON Controls Ltd
Perrywood Business Park
Honeycrook Lane
Redhill, Surrey RH1 5JQ

Tél. : +44 1737 766391

E-mail : sales-uk@samsongroup.com

Internet : uk.samsongroup.com

EB 8310-6 FR



SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT

Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main, Allemagne

Téléphone: +49 69 4009-0 · Téléfax: +49 69 4009-1507

samson@samsongroup.com · www.samsongroup.com