

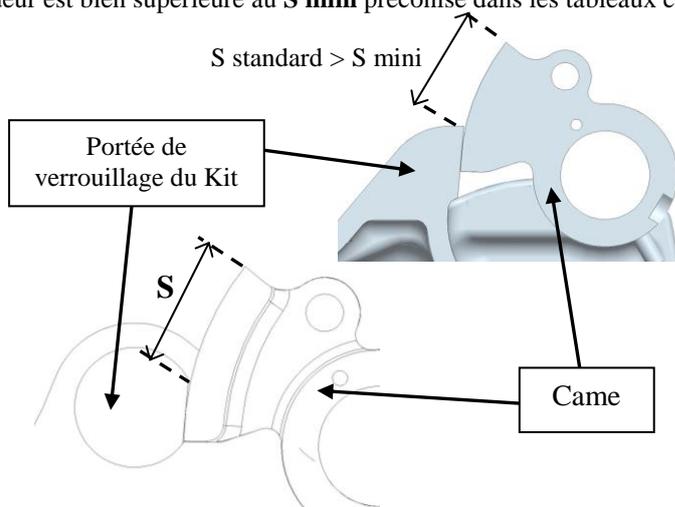
## Présentation

Après un certain nombre d'heures d'utilisation, et particulièrement dans le cas d'applications sévères (BRH, plaque vibrante), l'ensemble « Verrouillage » se mate. Cela se traduit par une déformation des supports d'axe de came et un enfoncement de plus en plus important de la came par rapport à la portée de verrouillage du kit.

Un enfoncement excessif de la came met en danger le bon verrouillage du dispositif. Un rechargement côté accessoire est alors préconisé.

## Détermination du moment de l'intervention de rechargement

Conformément aux notices d'instructions des coupleurs, vous devez vérifier périodiquement la pénétration des comes. Pour cela, mesurez **S**, et vérifiez, **en fonction du module** de votre accessoire, **et de la version du coupleur** que cette longueur est bien supérieure au **S mini** préconisé dans les tableaux ci-dessous (en mm).



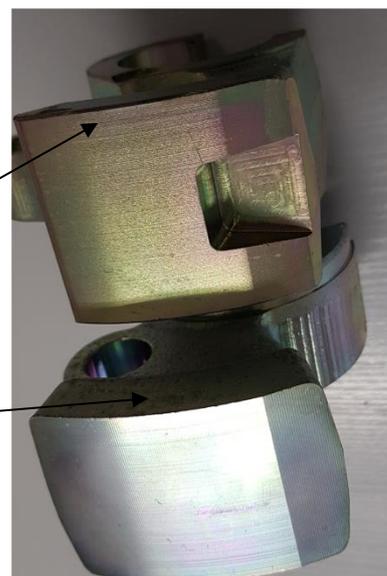
**Ne rechargez jamais ni la came, ni la portée de verrouillage, ni l'axe.**

## Comment déterminer la version du coupleur :

Si la came montée dans le coupleur présente l'une des caractéristiques suivantes, il s'agit d'une nouvelle génération :

Présence d'un plat en entrée de la tête

Présence d'une fosse en entrée de la tête



Dans tous les autres cas, il s'agit d'une ancienne génération.

## Mesure avec un coupleur équipé d'une came ancienne génération

Module	0	1	2	3	4	5	6	7	8
S standard	28	35	40	40	60	60	70	60	60
S mini	15	15	15	10	15	15	25	5	15

## Mesure avec un coupleur équipé d'une came nouvelle génération

(Coupleur sécurisé ACB nouvelle génération ou coupleur ancienne génération équipé d'une came « FORMLOCK »)

Module	0	1	2	3	4	5	6	7	8
S standard	20	23	30	32	35	50	50	45	50
S mini	0	0	0	0	0	0	0	0	0

**Si  $S < S$  mini, rechargez les supports jusqu'à obtenir  $S = S$  standard**

### Procédure

L'opération consiste à combler le matage avec du *fil de soudure*. C'est un procédé de soudage de type MIG/MAG ou encore semi-automatique, une soudure à l'électrode est tolérée exceptionnellement.

La désignation du fil de soudure à utiliser est la suivante : **SG2 EN440** (dureté équivalente à l'acier E36.4).

**Attention** : N'utilisez jamais du fil INOX ou du fil de rechargement.

- Equipez-vous des protections individuelles d'usage.
- Nettoyez et/ou ébavurez les surfaces à traiter si nécessaire.
- Rechargez la partie matée au niveau de chaque support d'axe de came et **uniquement au niveau de la partie encerclée** (cf. schéma ci-dessous).
- Munissez-vous d'une meuleuse droite équipée d'un manchon diamètre inférieur à celui de l'axe de came. Ajustez les supports d'axe de came en respectant le contact des deux cotés avec ce dernier (vérifiez avec un jeu de cales).
- L'opération est terminée quand **S** reprend sa valeur **S standard** (cf. tableau ci-dessus).

