



1. Bestimmungsgemäße Verwendung

- Rastbolzen werden zum genauen und schnellen Wiederherstellen von Arretierstellungen beweglicher Maschinenkomponenten verwendet...

2. Vorbereitung

- Es ist darauf zu achten, dass der Rastbolzen nur in Verbindung mit dem mitgelieferten Dichtung eingesetzt wird...

3. Montage

- Beim Montieren der Komponenten ist es essenziell, die Oberflächen des Rastbolzens nicht zu beschädigen. Es ist entsprechendes Werkzeug zu verwenden...

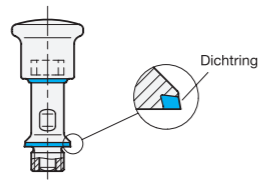


Abb. 1

Bei der Erstellung der Texte und Beispiele wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können Fehler nicht ausgeschlossen werden.

The texts and examples were compiled with great care. Nonetheless, mistakes can always happen. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG can neither be held legally responsible...

Les textes et les exemples ont été choisis avec le plus grand soin. Pourtant, des erreurs ne peuvent être exclues. La maison Otto Ganter GmbH & Co. KG ne peut assumer aucune responsabilité juridique...

COPYRIGHT © Otto Ganter GmbH & Co. KG



Betriebsanleitung Operating instruction Mode d'emploi

Edelstahl-Rastbolzen Stainless Steel-Indexing plunger Doigts d'indexage en acier inoxydable

GN 8170

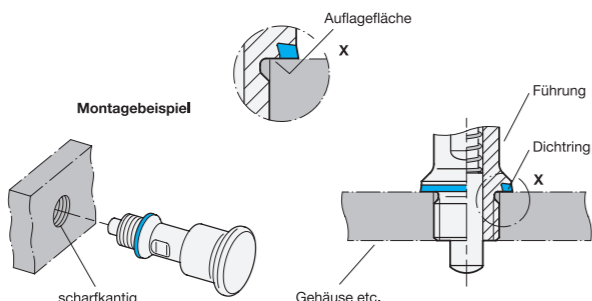


Abb. 2

4. Einsatzbedingungen

4.1. Temperatur -20 °C – 110 °C (Vorsicht: Verbrennungsgefahr)

4.2. Beständigkeit

Für den Werkstoff 1.4404 kann bei längerem Kontakt mit höheren Chlorid- oder Säurekonzentrationen Korrosion auftreten. Die Inhaltsstoffe können z.B. in Betriebswässern, Lebensmitteln, Reinigungs- und Desinfektionsmitteln enthalten sein.

Ausgabe · Edition · Edition 03/2020 Artikelnummer · Article no. · No d'article BT-8170-K3-FH-03.20

Telefon +49 7723 6507-0 Fax +49 7723 4659 E-Mail info@ganternorm.com

Otto Ganter GmbH & Co. KG Tribberger Straße 3 78120 Furtwangen Deutschland

www.ganternorm.com

1. Proper use

- Indexing plungers are used for quickly and precisely reproducing locked positions of moving machine components as defined by indexing holes.

2. Preparation

- It must be noted that the indexing plunger may only be used in combination with the supplied sealing ring. The seal has a conical shape.

3. Mounting

- When installing the components, it is essential that the surface of the indexing plunger is not damaged. Use appropriate tools.

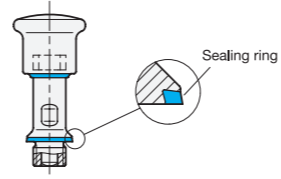


Fig. 1

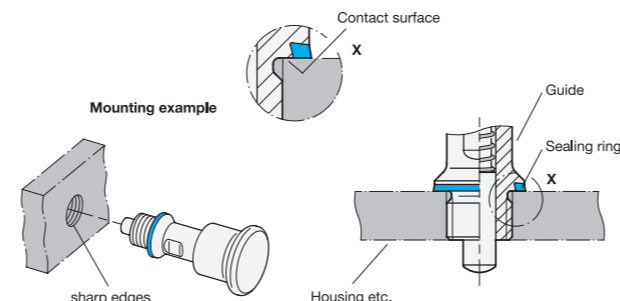


Fig. 2

4. Usage conditions

4.1. Temperature -20°C – 110°C (caution: risk of burns)

4.2. Resistance

For the material 1.4404, corrosion can occur after prolonged contact with high chloride or acid concentrations. These substances can be found in service water, foods, cleaning agents and disinfectants, for example.

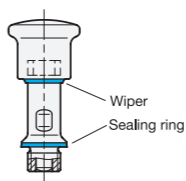


Fig. 3

5. Cleaning

(The cleaning agent resistance, the cleaning temperatures and the selection of the disinfectant should be discussed with the cleaning agent or disinfectant manufacturer based on the seal material!)

- Clean the indexing plunger before the first use. Particular attention must be paid to complete removal of any residual lubricant.

Procedure for cleaning and, if necessary, disinfection:

- Rinse the hand lever with water.
- Lather up all surfaces.
- A max. temperature of 110°C may not be exceeded during cleaning.

- All surfaces must be accessible. Ensure that none of the areas are left unsprayed, as this would result in inadequate cleaning.

- Cleaning at high pressures > 7 bar (e.g. with a pressure cleaner) is not recommended. If a pressure cleaner is nevertheless used, make sure that the pressure can be manually decreased.

\* Guide values for resistances:

Table with 4 columns: Properties, H-NBR, EPDM, TPU. Rows include Acid resistance, Alkali resistance, Oil and grease resistance, Fuel resistance, Solvent resistance, Steam resistance, Ozone resistance, Weather resistance.

A = Very good, very low or no susceptibility B = Good, low to moderate susceptibility C = Satisfactory, moderate to severe susceptibility D = Insufficient, not recommended for the application

6. Maintenance

- The seals must be inspected for damage, cracks and embrittlement at regular intervals; we recommend daily.

The wiper (Fig. 3) cannot be replaced. The indexing plunger must therefore be replaced if the wiper is damaged, cracked or embrittled.

1. Utilisation conforme

- Les doigts d'indexage sont utilisés lorsque les composants mobiles de machines doivent être remplacés rapidement et de façon précise dans des positions de verrouillage, lesquelles sont définies par des encoches d'arrêt.

2. Préparation

- Veillez à ce que le doigt d'indexage soit uniquement utilisé en combinaison avec la bague d'étanchéité fournie. Le joint est de forme conique.

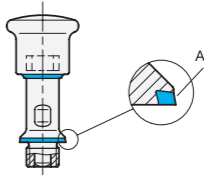


fig. 1

3. Montage

- Lors du montage des composants, il est primordial de ne pas endommager les surfaces du doigt d'indexage. Utilisez un outil adapté.

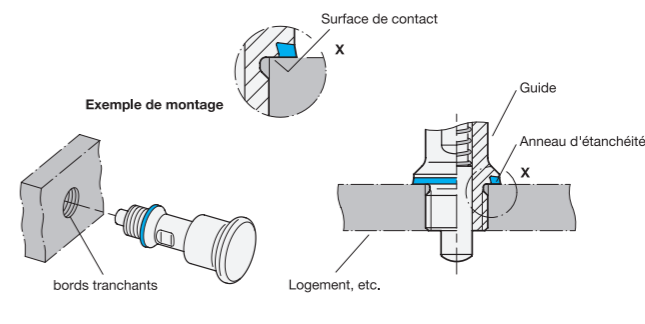


fig. 2

4. Conditions d'utilisation

4.1. Température -20 °C à 110 °C (prudence : risque de brûlures)

4.2. Résistance

Des traces de corrosion peuvent apparaître sur le matériau 1.4404 en cas de contact prolongé avec des concentrations élevées en chlorures ou en acides. Ces substances peuvent par exemple être présentes dans les eaux de traitement, les produits alimentaires, les détergents et les désinfectants.

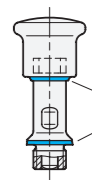


fig. 3

5. Nettoyage

(La résistance aux détergents, les températures de nettoyage, ainsi que le choix du désinfectant sont des points à clarifier avec le fabricant des produits nettoyants ou désinfectants concerné en tenant compte du matériau du joint\*)

- Nettoyez le doigt d'indexage avant la première mise en service. Tenez notamment compte du fait que les traces de lubrifiant encore collé doivent être entièrement nettoyées.

Effectuez de préférence un nettoyage et, si nécessaire, une désinfection :

- Rincer le levier de serrage à l'eau.
- Faites mousser toutes les surfaces.
- Lors du nettoyage, une température max. de 110 °C ne doit pas être dépassée.

- Toutes les surfaces doivent être accessibles. Veillez à ce que toutes les zones soient pulvérisées, sinon le résultat de nettoyage ne serait pas suffisant.

- Il est déconseillé de nettoyer à des pressions élevées supérieures à 7 bars (p. ex. nettoyeur à haute pression). Si cela est malgré tout inévitable, assurez-vous que la pression peut se régler manuellement durant le nettoyage.

\* Valeurs indicatives pour les résistances :

Table with 4 columns: Propriétés, H-NBR, EPDM, TPU. Rows include Résistances aux acides, Résistances aux alcalis, Résistance à l'huile et à la graisse, Résistance au carburant, Résistance aux solvants, Résistance à la vapeur, Résistance à l'ozone, Résistance aux intempéries.

A = très bonne, attaque très faible, voire inexistante B = bonne, attaque faible à modérée C = satisfaisante, attaque modérée à élevée D = insuffisante, non recommandé pour l'utilisation concernée

6. Entretien

- Nous vous recommandons de vérifier l'état des joints à intervalles réguliers afin de détecter la présence de dommages, de fissures ou de fragilisations.

Le racleur (fig. 3) ne peut pas être remplacé. En cas de dommage, de fissure ou de fragilisation du racleur, il convient donc de remplacer le doigt d'indexage.



**1. Uso conforme**

- I perni di arresto vengono utilizzati per ripristinare in modo preciso e rapido le posizioni di bloccaggio dei componenti in movimento di una macchina, definite dai fori di innesto.
- I perni di arresto sono progettati per fissare componenti, pezzi in lavorazione o parti della macchina in modo rapido e sicuro. Possono essere utilizzati in tutte le zone definite ai sensi della norma DIN EN 1672-2. Un impiego diverso dal presente uso conforme non è consentito.

**2. Preparazione**

- È necessario assicurarsi che il perno di arresto venga utilizzato solo in combinazione con l'anello di tenuta fornito in dotazione. La guarnizione ha forma conica. È pertanto necessario fare attenzione alla corretta posizione di montaggio (Figura 1).
- Per ottenere la necessaria tenuta igienica, la superficie sulla quale viene montato l'anello di tenuta deve essere liscia e piana, preferibilmente in acciaio inox con una rugosità superficiale Ra< 0,8 µm.

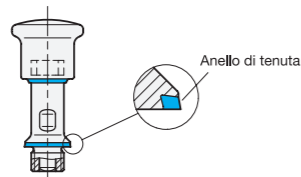


Figura 1

**3. Montaggio**

- In occasione del montaggio dei componenti è essenziale non danneggiare le superfici del perno di arresto. Utilizzare un utensile adeguato.
- Garantire una distanza sufficiente dagli altri componenti installati. Questo accorgimento è necessario per consentire un'adeguata accessibilità per scopi di pulizia.
- Per ottenere la necessaria tenuta igienica, la superficie sulla quale viene montato l'anello di tenuta deve essere liscia e piana, preferibilmente in acciaio inox con una rugosità superficiale Ra< 0,8 µm.
- Il foro di innesto deve essere progettato in modo tale che la spalla metallica all'interno dell'anello di tenuta poggi il più possibile sul sottofondo e consenta il bloccaggio sull'arresto metallico (tolleranza di +0,05/+0,2). L'anello di tenuta deve poggiare completamente sul sottofondo (Figura 2).
- Il montaggio può essere effettuato sia in ambienti interni che esterni. Negli ambienti esterni, le guarnizioni devono essere ispezionate ed eventualmente sostituite a intervalli più brevi rispetto all'impiego in ambienti interni.
- Il lato posteriore del perno di arresto, vale a dire il lato non a tenuta, deve essere chiuso all'interno di un vano di incasso (zona non a contatto con alimenti). Questo lato non è idoneo al contatto con gli alimenti né al lavaggio ad acqua. Evitare il lavaggio ad acqua.
- Rispettando la posizione di montaggio indicata in figura 1 è possibile garantire un drenaggio autonomo dei liquidi.
- Con il montaggio in orizzontale esiste la possibilità che i liquidi non riescano a fuoriuscire autonomamente da una delle superfici di serraggio del perno di arresto. Inoltre, in posizione di installazione verticale con la manopola rivolta verso il basso, il liquido può raccogliersi nell'area del raschiatore e non può defluire spontaneamente. Tecnicamente non è possibile impedire che questo accada. Pertanto, se necessario, i liquidi residui devono essere rimossi con misure adottate dall'utente (ad es. pulizia).
- La temperatura ambiente non deve superare i 110 °C.
- Pulire il perno di arresto dopo l'installazione o prima della prima messa in funzione.

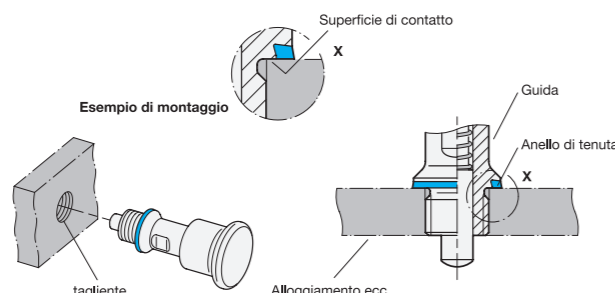


Figura 2

**4. Condizioni d'impiego****4.1. Temperatura**

-20 °C – 110 °C (Attenzione: pericolo di ustioni)

**4.2. Resistenza**

In caso di contatto prolungato con concentrazioni più elevate di cloruro o di ossigeno può verificarsi corrosione del materiale 1.4404. Queste sostanze possono essere contenute ad esempio in acque industriali, alimenti, detersivi e disinfettanti. Provvedendo a una pulizia permanente quotidiana con acqua potabile, il materiale 1.4401 o 1.4404 è resistente all'acqua di mare fino a 2 anni. Raccomandiamo pertanto di eseguire la pulizia a intervalli più brevi e di controllare la superficie del materiale. In presenza di corrosione procedere alla sostituzione.



Edizione · Edición  
**03/2020**  
Art.N° · Número de artículo  
**BT-8170-K3-FH-03.20**

Telefon +49 7723 6507-0  
Fax +49 7723 4659  
E-Mail [info@ganternorm.com](mailto:info@ganternorm.com)

**Otto Ganter GmbH & Co. KG**  
Triberger Straße 3  
78120 Furtwangen  
Deutschland

[www.ganternorm.com](http://www.ganternorm.com)**1. Uso previsto**

- Los posicionadores de muelle se utilizan para restablecer de forma rápida y precisa los ajustes de bloqueo de componentes móviles de máquinas que se definen mediante orificios de retención.
- No se permite ningún tipo de uso distinto del previsto.
- El posicionador de muelle está indicado para fijar de forma rápida y segura piezas de trabajo o componentes de máquinas. Puede utilizarse en todos los ámbitos definidos en la norma DIN EN 1672-2.
- No se permite ningún tipo de uso distinto del previsto.

**2. Preparativos**

- El posicionador de muelle solo puede utilizarse en combinación con la junta de sellado facilitada. La junta tiene forma cónica y por lo tanto debe comprobarse que se coloca en la posición correcta (imagen 1).
- Para conseguir la estanqueidad exigida por motivos higiénicos, la superficie sobre la que se monta la junta de sellado debe ser lisa y plana, y preferentemente de acero inoxidable con una rugosidad superficial inferior a 0,8 µm.

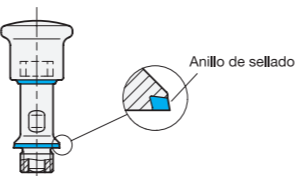


imagen 1

**3. Montaje**

- Durante el montaje de los componentes es fundamental no dañar las superficies del posicionador de muelle. Para ello debe utilizarse una herramienta adecuada.
- Debe dejarse una distancia suficiente con respecto a los demás componentes instalados. Esto es necesario para garantizar un acceso suficiente para la limpieza.
- Para conseguir la estanqueidad exigida por motivos higiénicos, la superficie sobre la que se monta la junta de sellado debe ser lisa y plana, y preferentemente de acero inoxidable con una rugosidad superficial inferior a 0,8 µm.
- El orificio de alojamiento debe haberse dispuesto de tal modo que la punta metálica dentro de la junta de sellado se apoye si es posible completamente en la base y permita una sujeción en bloque (tope metálico) (tolerancia de +0,05/+0,2). La junta de sellado debe apoyar por completo en la base (imagen 2).
- El montaje puede llevarse a cabo tanto en interiores como en exteriores. En exteriores, las juntas deben revisarse y en su caso sustituirse más a menudo que en interiores.
- El posicionador de muelle debe montarse con el lado posterior, es decir el lado cuyo perno no está aislado, dentro de un lugar de montaje cerrado (sin contacto con alimentos). Este lado no puede estar en contacto con alimentos ni quedar expuesto a salpicaduras. Por este lado no puede llevarse a cabo una limpieza húmeda.
- La posición de montaje que puede verse en la imagen 1 garantiza la eliminación automática de los líquidos.
- Con el montaje en horizontal existe la posibilidad de los líquidos no se eliminen automáticamente en una de las superficies en las que se atomille el posicionador de muelle.

- Además, en el caso del montaje en posición vertical con el pomo hacia abajo puede suceder que los líquidos no puedan eliminarse automáticamente y se acumulen en la zona de la junta de fricción. Esto no puede evitarse técnicamente. Por lo tanto, en la medida en que sea necesario, debe tenerse en cuenta que los líquidos acumulados deben ser eliminados por el usuario (p. ej. con una bayeta).
- La temperatura ambiente no debe superior a 110 °C.
- Limpie el tirador tras la instalación o antes del primer uso.

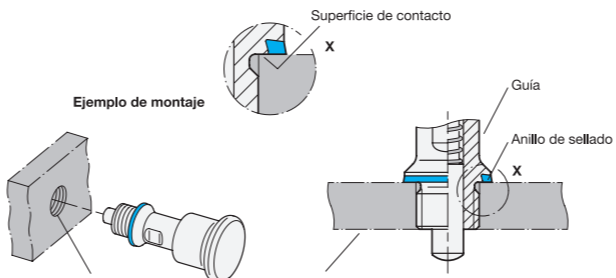


Imagen 2

**4. Condiciones de uso****4.1. Temperatura**

-20 °C – 110 °C (precaución: riesgo de quemaduras)

**4.2. Resistencia**

El material 1.4404 puede sufrir daños por corrosión si está en contacto durante mucho tiempo con altas concentraciones de cloruro o de ácido. Estas sustancias pueden estar presentes, por ejemplo, en aguas utilizadas para procesos y en alimentos, productos de limpieza y desinfectantes. Si se limpia a diario con agua potable, el material 1.4401 o 1.4404 tiene una resistencia al agua del mar de hasta dos años. Recomendamos por tanto realizar una limpieza a intervalos más cortos y revisar el estado de la superficie del material. Tan pronto como se aprecie corrosión, debe sustituirse.

**5. Limpieza**

*(La resistencia a los productos de limpieza, las temperaturas de limpieza y la elección del desinfectante deben consultarse con el fabricante del producto de limpieza o desinfectante correspondiente en función del material de la junta)*

- Limpie el posicionador de muelle antes del primer uso. En especial hay que prestar atención a que se haya eliminado por completo el lubricante que se haya podido quedar adherido.
- Ajuste los intervalos de limpieza dependiendo de sus necesidades higiénicas y su plan de limpieza. Recomendamos realizar al menos una limpieza al día y en todo caso siempre que haya suciedad visible.
- Si el uso se ha interrumpido durante mucho tiempo, limpie el posicionador al final de esa interrupción y antes de volver a utilizarlo. Esto es aplicable en el caso de los posicionadores del tipo B y del tipo C. Si el uso va a interrumpirse durante un largo tiempo, también recomendamos realizar antes una limpieza para evitar que las adherencias se sequen.

Procedimiento de limpieza y, si es necesario, de desinfección:

1. Limpiar el tirador con agua.
2. Enjabonar todas las superficies.
3. Durante la limpieza no puede superarse la temperatura máxima de 110 °C.
4. Aclarar la espuma con agua (de calidad potable). Para ello, el agua debe salir a baja presión (un pequeño chorro).
5. Desinfectar si es necesario.
6. Al final de la desinfección, aclarar con agua (de calidad potable).

- Debe llegarse a todas las superficies. Debe procurarse que no queden zonas sin limpiar que hagan que el resultado de la limpieza sea insuficiente.
- Si debido a la gran cantidad de suciedad existente fuera necesario limpiar el tirador manualmente, también debe tenerse en cuenta lo siguiente:
  - Deben utilizarse utensilios de limpieza adicionales, como por ejemplo una esponja suave, trapos o cepillos de cerdas suaves.
  - Los utensilios de limpieza deben estar limpios antes de usarlos.
  - Debe prestarse especial atención a no dañar las juntas durante la limpieza manual.

- No se recomienda realizar la limpieza a presiones superiores a 7 bar (por ejemplo con un limpiador a presión). Si se utiliza un limpiador de este tipo debe garantizarse que la presión se pueda regular manualmente. La presión debe ajustarse de forma que no se causen daños en las juntas.
- Para conseguir la estanqueidad exigida por motivos higiénicos, la superficie sobre la que se monta la junta de fricción debe comprobarse periódicamente. La junta no funciona cuando presenta daños. Toque el posicionador para comprobar si hay suciedad en su superficie.
- No limpie el posicionador de muelle ni las juntas con procedimientos abrasivos, como rayo láser, ultrasonidos o hielo seco.
- Los productos y utensilios de limpieza no permitidos y no adecuados pueden dañar el posicionador de muelle y las juntas y por tanto no deben utilizarse.
- No limpie nunca la superficie con herramientas punzantes, afiladas o que rayen, como cuchillos, cepillos o paños ásperos.

\* Valores orientativos de las resistencias:

<b>Características</b>	<b>H-NBR</b>	<b>EPDM</b>	<b>TPU</b>
Resistencia a los ácidos	C	A	B
Resistencia a los álcalis	B	A	B
Resistencia al aceite y la grasa	A	D	B
Resistencia a los combustibles	B	D	B
Resistencia a los disolventes	B	C	C
Resistencia al vapor	B	A	B
Resistencia al ozono	B	A	B
Resistencia a la intemperie	B	A	A

**A** = Muy buena, con muy pocas consecuencias o ninguna en absoluto  
**B** = Buena, con pocas consecuencias o con consecuencias moderadas  
**C** = Satisfactoria, con consecuencias de moderadas a importantes  
**D** = Insuficiente, no se recomienda su uso

**6. Mantenimiento**

- Debe comprobarse periódicamente, preferiblemente a diario, si las juntas presentan daños, grietas o fragilidad.
- Las juntas defectuosas deben sustituirse por otras nuevas (imagen 1). Utilice únicamente juntas especiales del tamaño adecuado (GN 7600).

La junta de fricción (imagen 3) no se puede sustituir. Por este motivo, el posicionador de muelle debe sustituirse cuando la junta de fricción presente daños, grietas o fragilidad.

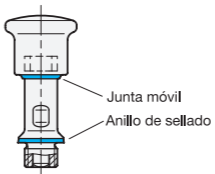


imagen 3