

## Changing the sealing mat on the area vacuum gripping system type SPZ

### Attention:

Personal safety equipment must always be worn (protective work shoes, gloves, protective glasses, etc.).

These instructions apply to all sealing mats of SPZ series

### 1. Dismantling suction plate

Remove suction plate (= sheet metal with worn foam) from SPZ gripper and place on assembly area with punctual elevated supports (1)

### 2. Removing the old sealing plate (= foam)

- ⇒ Pull off the old mat
- ⇒ Remove glue residue
- ⇒ Clean sheet metal (e.g. with acetone)



**Caution: Take care, that the holes are not blocked by residues of adhesive! (please perform visual inspection against light)**

### 3. Fitting of the new sealing plate



**Caution: Formation of channels in the adhesive tape must be avoided! (2) (3)**  
**Caution: Do not compress the sealing plate! Pull the sealing mat just very light!**  
**Caution: Note that the holes are arranged asymmetrically! (4) Take care that it is positioned correctly**

- Note: The surface must be free of: dust, oil, oxides and adhesive residues
- Processing temperature: A range of +10 °C to +40 °C is recommended for the object and ambient temperature.
- Openings in the sealing mat and holes in the plate must align!

- ⇒ Fold sealing plate on one side. Remove protective film on one side (5) and glue sealing plate on one side onto the sheet metal. (6) (7)
- ⇒ Proceed analog with the opposite side of the sealing plate. (8)
- ⇒ Press sealing plate on the sheet metal (for example with roller) (9)
- ⇒ Check concentricity of the hole in the sheet metal with the corresponding holes in the foam by light (10)

- Note: After you have glued the new sealing plate on the sheet metal, it should not be used for at least six hours, so that the adhesive has time to set completely.

### How to store/ship:

- Store the sealing mat according to DIN 7716 (May 1982): Cool (0°C to 15°C, max. 25°C), dark, dry, dust-free, weather-, ozone-, chemical- and draft-protected, and free of tension (lying flat, not burdened by objects, et cetera)
- To ship (maximum duration 24h) it is allowed to fold the sealing plate max. 2x. The adhesive tape must be always outside

## Changement de la natte d'étanchéité du SPS par le vide SPZ

### Attention :

La tenue de sécurité et de protection doit être toujours portée (chaussures de protection, gants, lunettes de protection, etc.).

Valable pour toutes les nattes d'étanchéité de la série SPZ

### 1. Démontage de la semelle

Démonter la semelle (= tôle avec mousse usée) du préhenseur SPZ et la poser sur un support ponctuellement rehaussé de la table d'usinage à ventouse (1)

### 2. Retrait de l'ancienne plaque d'étanchéité (= mousse)

- ⇒ Retirer la plaque d'étanchéité
- ⇒ Retirer les restes de colle
- ⇒ Nettoyer la tôle (avec de l'acétone p. ex.)



**Attention : Ne pas boucher les orifices d'aspiration avec des restes de colle ! (contrôle visuel à contre-jour).**

### 3. Montage de la nouvelle plaque d'étanchéité

**Attention : Une formation de canal dans le film adhésif doit être évitée ! (2)(3)**

**Attention : La natte d'étanchéité ne doit pas être échangée et être seulement tirée très légèrement !**

**Attention : Le perçage est asymétrique. Contrôler l'alignement ! (4)**



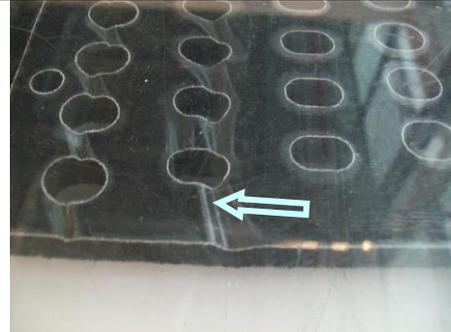
- Remarque : la surface doit être exempte de poussière, d'huile, d'oxydes et de restes de colle
- Température de traitement : pour l'objet et la température ambiante, nous recommandons une température située entre +10°C et +40°C.
- Les ouvertures de la natte d'étanchéité doivent concorder avec celles de la tôle !
- ⇒ Envelopper la mousse d'un côté. Retirer le film protecteur d'un côté (5) et coller la plaque d'étanchéité sur une face de la tôle. (6) (7)
- ⇒ Procéder de la même façon sur l'autre face de la plaque d'étanchéité. (8)
- ⇒ Presser la plaque d'étanchéité contre la tôle (p. ex. avec un galet presseur) (9)
- ⇒ Contrôler la concentricité de l'alésage de la tôle avec les orifices correspondants de la mousse à l'aide d'une source lumineuse (10)
- Remarque : Après avoir collé la natte d'étanchéité, il est recommandé de ne pas l'utiliser pendant 6 heures au minimum afin que la colle soit complètement durcie.

### Remarque relative au stockage/à l'expédition :

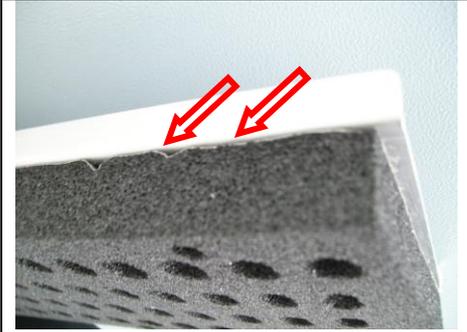
- Stockez les nattes d'étanchéité conformément à DIN 7716 (édition de mai 1982) : au frais (entre 0°C et 15°C, max. 25°C), dans l'obscurité, au sec, à l'abri de la poussière, des intempéries, de l'ozone, des produits chimiques et des courants d'air et hors tension (couchées à plat, sans objet placé dessus etc.)
- Il est possible de plier la natte d'étanchéité au maximum 2x pour son expédition (durée maximale de 24 h). Le film adhésif doit à cet effet se trouver toujours à l'extérieur



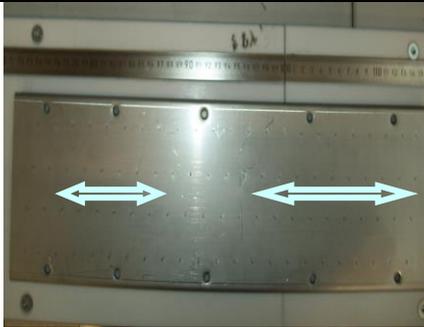
**(1)** Place suction plate on working bench/  
Pull off the old mat / Mettre la semelle sur  
la table d'usinage à ventouse / Retirer la  
plaque d'étanchéité



**(2)** Channels that must be avoided /  
Canaux à éviter



**(3)** Channels that must be avoided /  
Canaux à éviter



**(4)** Asymmetrically arranged holes /  
Perçage asymétrique



**(5)** Peeling off the protective foil / Retrait  
du film adhésif



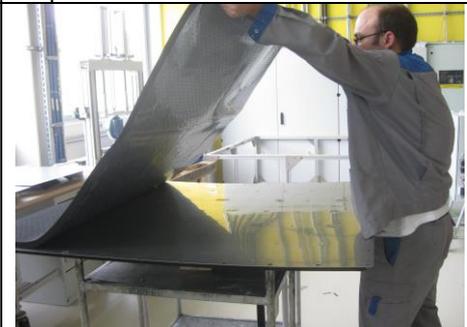
**(6a)** Placing of the sealing platet / Mise  
en place de la natte d'étanchéité



**(6b)** Placing of the sealing platet / Mise  
en place de la natte d'étanchéité



**(7)** Fixing of the sealing plate / Mise en  
place de la plaque d'étanchéité



**(8)** Proceed analog with opposite side /  
Collage de la face opposée de la plaque  
d'étanchéité



**(9)** Pressing of the sealing plate /  
Pressage de la plaque d'étanchéité



**(10)** Check flush of the holes by using light  
source / Contrôler l'alignement à l'aide  
d'une source lumineuse