

Original-Betriebsanleitung

DUO PLUS 125

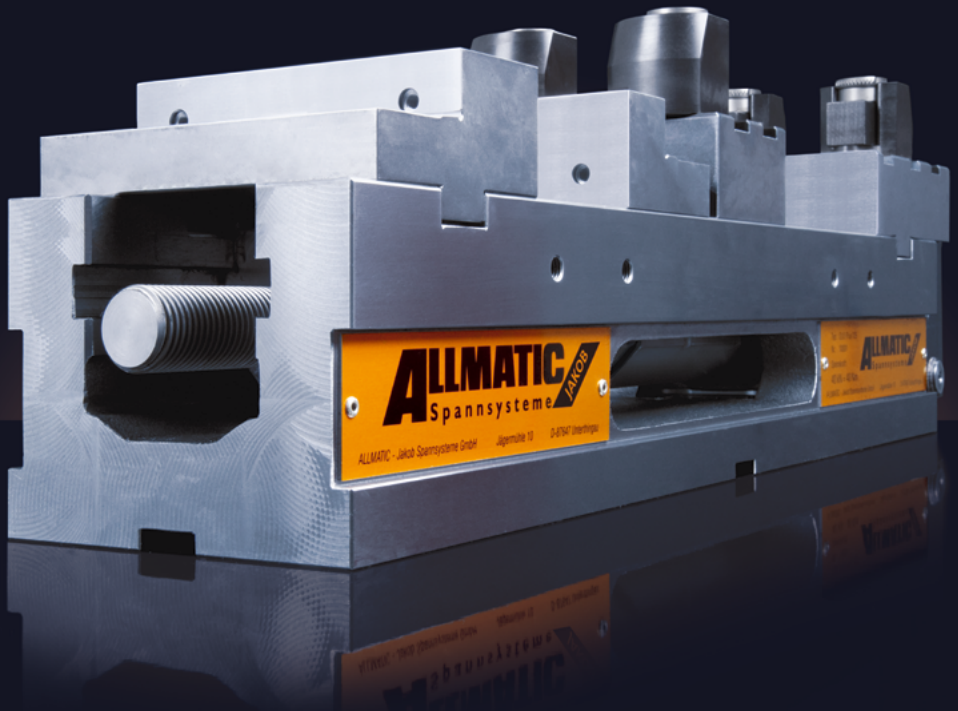
OPERATING MANUAL
INSTRUCTIONS DE SERVICE
MANUALE OPERATIVO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
IŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ

操作说明

Руководство по эксплуатации

MŰSZAKI LEÍRÁS

PROVOZNÍ NÁVOD



Qualität schafft Vertrauen

1.2 • 10.02.2020

ALLMATIC
Spansysteme **JAKOB**



**Um Fehlbedienung = Schäden zu vermeiden:
Bitte lesen, insbesondere Seite 5 bis 19**

**To avoid maloperation and damages:
Please read, particularly pages 5 to 19**

Pour éviter toute erreur de manipulation et endommagement : veuillez lire en particulier les pages 5 à 19

**Per evitare operazioni errate con conseguente danno:
si prega di leggere in particolare le pagine da 5 a 19**

Verehrter Kunde,

Wir freuen uns über Ihr Vertrauen, das Sie in unsere Qualitätsprodukte setzen und möchten uns für den Kauf bedanken.

Bitte beachten Sie die Hinweise in dieser Betriebsanleitung, denn:

Die Sicherheit und die Genauigkeit hängt auch von Ihnen ab.

Dear customer,

Thank you for placing your trust in us and purchasing one of our high quality products.

Please follow all the information given in these instructions carefully, because:

The safety and accuracy of the product's operation are dependent on your actions.

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez en achetant nos produits de qualité.

Veillez tenir compte des instructions contenues dans le mode d'emploi, car :

La sécurité et la précision dépendent également de vous.

Gentile cliente,

Siamo lieti della fiducia accordataci e La ringraziamo per il Suo acquisto.

La preghiamo di seguire le indicazioni contenute nelle nostre istruzioni per l'uso, in quanto:

la sicurezza e la precisione dipendono anche da Lei.

DE

EN

FR

IT

Hersteller-Nachweis

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Manufacturer's details

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Constructeur
Dati del produttore
Verwendungszweck

Der ALLMATIC DUO Plus 125 Maschinenschraubstock darf nur zum Spannen von festen Werkstücken verwendet werden.

Intended use

The ALLMATIC DUO Plus 125 machine vice may only be used for the clamping of solid workpieces.





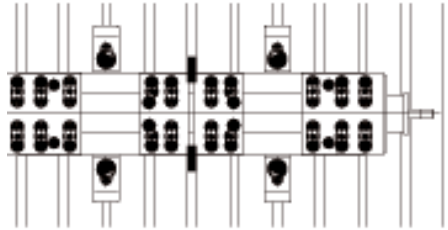
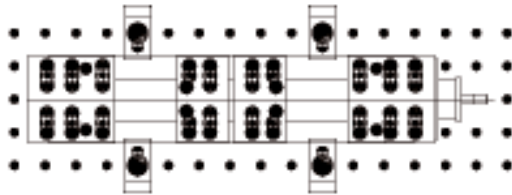
Domaine d'application

L'étau pour machines ALLMATIC DUO Plus 125 doit être utilisé uniquement pour le serrage de pièces à usiner rigides.

Impiego previsto

La morsa ALLMATIC DUO Plus 125 può essere utilizzata soltanto per serrare pezzi fissi.

Sicherheitshinweise	Safety precautions	Consignes de sécurité	Norme di sicurezza
Mit dem ALLMATIC DUO Plus tätige Personen müssen vor Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung gelesen haben.	Persons using the ALLMATIC DUO Plus must read the operating instructions before commencing any work.	Les personnes utilisant ALLMATIC DUO Plus doivent avoir lu le mode d'emploi avant le début des travaux.	Il personale addetto all'impiego di ALLMATIC DUO Plus deve leggere le istruzioni per l'uso prima di iniziare il lavoro.
 Elastische Werkstücke bauen nur geringe Spannkraft auf und sind eine Gefahr für Personen und Umwelt.	Flexible workpieces only generate a low level of clamping power and represent a danger to persons and surroundings.	Les pièces à usiner souples permettent seulement un effort de serrage faible et constituent un danger pour les utilisateurs et leur environnement.	I pezzi flessibili generano soltanto una scarsa forza di serraggio e sono fonte di pericolo per le persone e per l'ambiente.
 Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich lösende Werkstücke.	Workpieces may fall off if too little clamping pressure is applied.	En cas d'effort de serrage insuffisant, il y a risque de desserrage de la pièce.	Se la forza di serraggio è troppo bassa sussiste pericolo, perché i pezzi si potrebbero sbloccare.
 Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.	Please follow all accident prevention instructions applicable to this machine.	Il convient de respecter l'ensemble des règlements de prévention des accidents applicables à ce type de machine.	Osservare attentamente tutte le prescrizioni per la prevenzione degli infortuni.
 Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.	Avoid all hazardous working practices.	Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité comporte des risques et est absolument à proscrire.	Evitare qualsiasi metodo di lavoro che comporti rischi per la sicurezza.
 Reparaturen an der kraftübersetzten Spindel dürfen nur von Sachkundigen vorgenommen werden. Bei Ersatzbedarf sind nur vom Hersteller zugelassene Bauteile zu verwenden.	Repairs to the spindle with power intensification may only be carried out by qualified personnel. Only components that have been approved by the manufacturer may be used as replacement parts.	Seules des personnes qualifiées sont autorisées à effectuer les réparations sur la broche de transmission de force. En cas de nécessité de remplacement, n'utiliser que les pièces de rechange validées par le constructeur.	Le riparazioni al mandrino di trasmissione possono essere effettuate soltanto da personale qualificato. In caso di necessità di pezzi di ricambi, utilizzare soltanto i ricambi prescritti dal produttore.
 Für Zubehör-Teile gelten die gleichen Vorschriften.	The same regulations apply to all accessories.	Ces instructions s'appliquent également aux accessoires.	Le stesse prescrizioni valgono anche per gli accessori.

Lagerung	Storage	Stockage	Stoccaggio
 Lagern nur in trockener Umgebung.	 Store in a dry place only.	 Stocker le système uniquement dans un environnement sec.	 Conservare solo in luoghi asciutti.
Stellen Sie sicher, dass Ihr Kühlmedium korrosionsverhindernde Eigenschaften hat.	Ensure that your cooling medium (coolant) has anti-corrosive properties.	S'assurer que l'agent de refroidissement possède les propriétés anticorrosives nécessaires.	Assicurarsi che il refrigerante abbia proprietà anti-corrosive.
Installation auf Maschinentischen	Installation on machine tables	Installation sur les bancs des machines	Installazione su piani macchina
Aufspannflächen auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen.	Make sure the clamping surfaces are clean and even.	S'assurer que les surfaces de fixation sont propres et planes.	Verificare che le superfici di serraggio siano pulite e non presentino irregolarità.
			
auf konventionellen Maschinen-Tischen mit 2 Pass-Nutensteinen und Spannpratzen			
on conventional machine tables with 2 fitting groove blocks and side clamps			
sur des bancs de machines conventionnels avec 2 lardons étagés à trou taraudé et brides de serrage			
su piani macchina tradizionali con 2 tasselli scorrevoli e staffe di serraggio			
			
auf Rasterplatten mit Spannpratzen			
on grid plates with side clamps			
sur plaques de montage avec brides de serrage			
su piastre a griglia con staffe di serraggio			

Inbetriebnahme	Preparing for first use	Mise en service	Messa in funzione
-----------------------	--------------------------------	------------------------	--------------------------

Dem Spanner sind eine Abdeckplatte (10) sowie zwei Abstreifer (9) beigelegt.

⚠ Diese müssen unbedingt vor Inbetriebnahme des Spanners angebracht werden.

A cover plate (10) and two scrapers (9) are included with the vice.

⚠ It is essential that these are attached before starting to operate the vice.

Une plaque de recouvrement (10) et deux racles (9) sont livrées avec l'étau.

⚠ Elles doivent impérativement être montées sur l'étau avant sa mise en service.

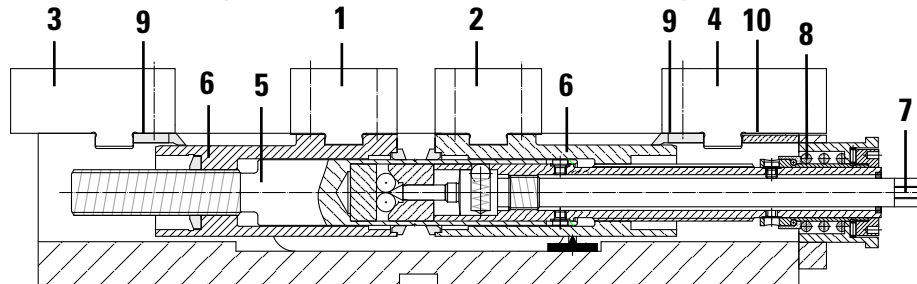
Alla morsa sono allegati una piastra di copertura (10) e due raschiatori (9).

⚠ È assolutamente necessario applicare questi componenti prima della messa in funzione della morsa.

Funktion	Operation	Fonctionnement	Funzionamento
-----------------	------------------	-----------------------	----------------------

**STATION 1/STATION 1/
STATION 1/STAZIONE 1**

**STATION 2/STATION 2/
STATION 2/STAZIONE 2**



Durch RECHTS-Drehen des Antriebs SW 14 (7) mit Drehmomentschlüssel bewegen sich die Spindelmuttern (6) mit den Backen (1,2) jeweils in Spannrichtung gegen die Fixbacken (3,4).

Die antriebsabgewandte Mobilbacke (1) legt sich an das Werkstück in Station 1 an und wird mit ca. 1000 N vorgespannt.

By turning the wrench size 14 drive (7) CLOCKWISE with a torque wrench, the spindle nuts (6) move with the jaws (1, 2) in the clamping direction against the fixed jaws (3, 4).

The mobile jaw (1) that is facing away from the drive moves against the workpiece in station 1, and a force of about 1000 N is applied.

La rotation de l'entraînement SW 14 (7) vers la DROITE avec la clé dynamométrique entraîne un déplacement des vis de la broche (6) avec les mors (1,2) dans le sens de serrage contre les mors de fixation (3,4).

Le mors mobile (1) à l'opposé de l'entraînement se place contre la pièce usinée dans la station 1 et est pré-serré d'environ 1 000 N.

Ruotando in senso orario l'azionamento APCH (apertura chiave) 14 (7) con la chiave dinamometrica, le madreviti (6) con le ganasce (1,2) si muovono nella direzione di serraggio contro le ganasce fisse (3,4).

La ganascia mobile opposta all'azionamento (1) si appoggia al pezzo nella Stazione 1 e viene effettuata una pretensione di circa 1000 N.

Durch Weiterdrehen des Antriebs (7) wird die Ausgleichsfeder(8) soweit axial eingedrückt, bis die zweite Mobilbacke (2) am Werkstück in Station 2 anliegt.

Die Zustellspindeln (5) bleiben als Abstützung stehen und die Ausrastkupplung rastet aus.

Durch Weiterdrehen des Antriebs SW 14 (7) werden über eine Innen-Mechanik beide Stationen mit Hochdruck gespannt

⚠ Zur Spannkraftbegrenzung sind zwei Mechanismen vorgesehen:

- a) Bedienung mit max. 40 Nm Drehmoment
- b) Endanschlag der Druckspindel nach ca. 3,5 Umdrehungen.

Der Drehmomentschlüssel zur Bedienung des Maschinenschraubstocks ist im optionalem Zubehör zu finden (Katalog). Er ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Der Drehmomentschlüssel ist vor Bedienung auf ein Drehmoment von max. 40 Nm einzustellen.

Für niedrigere Spannkraften kann das Drehmoment reduziert werden.

Toleranzausgleich +/-2,5mm

By turning the drive (7) further, the compensating spring (8) is pushed in axially to such an extent that the second moving cheek (2) is positioned against the workpiece in station 2.

The feed spindles (5) remain stationary to provide support, and the coupling disengages.

Continuing to turn the wrench size 14 drive (7) causes an internal mechanism to apply high pressure to both stations.

⚠ Two mechanisms are provided to limit the clamping force:

- a) operation with max. 40 Nm torque
- b) an end stop on the pressure spindle after approx. 3.5 turns

The torque wrench required to operate the machine vice may be found in the optional accessories (in the catalogue). It is not supplied with the machine.

The torque wrench should be set before use to a maximum torque of 40 Nm.

The torque can be reduced for lower clamping forces.

Tolerance compensation +/- 2.5 mm

Continuer de tourner l'entraînement (7) pour enfoncer le ressort de compensation (8) dans l'axe jusqu'à ce que le deuxième mors mobile (2) repose contre la pièce usinée dans la station 2.

Les broches d'approche (5) ne bougent pas, elles servent de point d'appui et l'accouplement débrayable se dégage.

Continuer de tourner l'entraînement SW 14 (7) pour un serrage haute pression des deux stations grâce à un mécanisme interne.

⚠ Deux mécanismes sont prévus pour limiter l'effort de serrage :

- a) Utilisation avec un couple de serrage de 40 Nm maxi.
- b) Butée de fin de course de la vis de compression après 3,5 rotations environ.

La clé dynamométrique pour l'utilisation de l'étau pour machines est disponible dans les accessoires en option (catalogue). Elle n'est pas comprise dans la livraison.

Avant l'utilisation, régler le couple de serrage de la clé dynamométrique sur 40 Nm maxi.

Il est possible de réduire le couple de serrage pour obtenir des efforts de serrage plus faibles.

Compensation des tolérances : +/-2,5mm

Girando ulteriormente l'azionamento (7) la molla di compensazione (8) viene premuta in maniera assiale fino a quando la seconda ganascia mobile (2) non si appoggia nella stazione 2.

I mandrini di alimentazione (5) restano in posizione come supporto e il giunto di sbloccaggio si disinnesta.

Girando ulteriormente l'azionamento APCH 14 (7), tramite una meccanica interna entrambe le stazioni vengono serrate con alta pressione.

⚠ Per limitare la forza di serraggio sono previsti due meccanismi:

- a) utilizzo con coppia di serraggio max. di 40 Nm
- b) finescorta del mandrino di spinta dopo circa 3,5 giri.

Prima del suo utilizzo, la chiave dinamometrica per il comando della morsa è disponibile tra gli accessori opzionali (catalogo). Non è compresa nella fornitura.

La chiave dinamometrica deve essere regolata su una coppia di serraggio di max. 40 Nm.

Per forze di serraggio inferiori è possibile ridurre la coppia di serraggio.

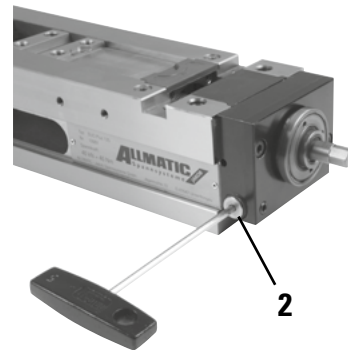
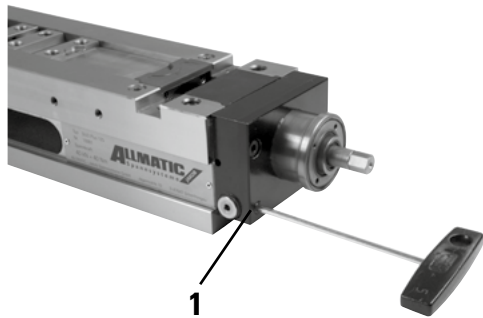
Compensazione di tolleranze +/-2,5 mm

Spannen unterschiedlich großer Werkstücke

Clamping workpieces of different sizes

⚠ Die Position der Zustellspindeln ist im Ausgangszustand für das Spannen von gleichen Werkstücken voreingestellt. Diese kann im ungespannten Zustand um bis zu 25 mm verstellt werden. Die max. Spannweite der Station 1 wird dabei verkleinert und die max. Spannweite der Station 2 vergrößert.

⚠ The position of the feed spindles is initially adjusted for clamping workpieces of the same size. When not clamped, these can be adjusted by up to 25 mm. This will reduce the maximum clamping width of station 1 and enlarge the maximum clamping width of station 2.



⚠ Die Arretierungsschrauben SW 5 (1) lösen. Mit der Verstelle schraube SW 5 (2) die Position der Zustellspindeln um bis zu 25 mm verfahren.

⚠ Undo the wrench size 5 locking screw (1). Move the position of the feed spindles by up to 25 mm using the wrench size 5 adjusting screw (2).

⚠ Um die Zustellspindeln zurück in die symmetrische Ausgangslage zu führen, die Verstelle schraube SW 5 (2) bis zum Endanschlag nach rechts drehen.

⚠ In order to return the feed spindles back to the initial symmetrical position, turn the wrench size 5 adjusting screw (2) clockwise as far as the end stop.

DIE ARRETIERUNGSSCHRAUBE SW 5 (1) MUSS WIEDER FESTGEZOGEN WERDEN

THE WRENCH SIZE 5 LOCKING SCREW (1) MUST BE TIGHTENED AGAIN

Weitere Informationen zur Verwendung der Spannweitenverstellung finden Sie unter

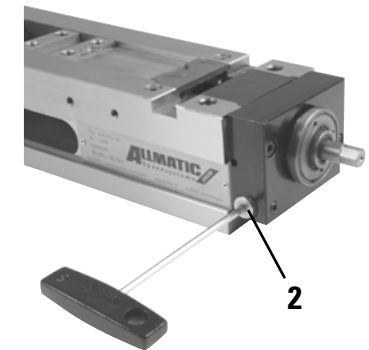
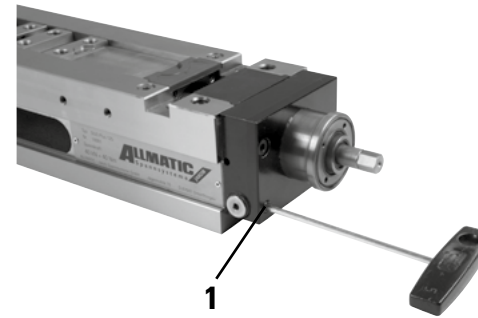
You will find further information about using the clamping size adjustment facility under

Serrage de pièces usinées de tailles différentes

Serraggio di pezzi di diverse dimensioni

⚠ La position des broches d'approche est pré réglée à l'état initial pour le serrage de pièces usinées identiques. Il est possible de régler cette position sur 25 mm maxi. lorsque le mécanisme est desserré. L'ouverture maximale de la station 1 est ainsi réduite alors que celle de la station 2 est augmentée.

⚠ La posizione dei mandrini di alimentazione allo stato iniziale è preimpostata per il serraggio di pezzi uguali. Nella posizione di non serraggio può essere spostata di max. 25 mm. In questo modo l'apertura max. della stazione 1 viene ridotta e l'apertura max. della stazione 2 viene ampliata.



⚠ Desserrer les vis de verrouillage SW 5 (1). Déplacer la position des broches d'approche de 25 mm maxi. avec la vis de réglage SW 5 (2).

⚠ Allentare le viti di arresto APCH 5 (1). Con la vite di regolazione APCH 5 (2) spostare la posizione dei mandrini di alimentazione fino a 25 mm.

⚠ Tourner la vis de réglage SW 5 (2) vers la droite jusqu'à la butée de fin de course pour remettre les broches d'approche dans la position initiale symétrique.

⚠ Per riportare i mandrini di alimentazione nella posizione simmetrica di partenza, ruotare in senso orario la vite di regolazione APCH 5 (2) fino al finecorsa.

LA VIS DE VERROUILLAGE SW 5 (1) DOIT ÊTRE RESSERRÉE.

FISSARE NUOVAMENTE LA VITE DI ARRESTO APCH 5 (1)

Pour de plus amples informations concernant l'utilisation du réglage de l'ouverture des mors, consulter le site

Ulteriori informazioni per l'utilizzo della regolazione dell'apertura sono disponibili all'indirizzo

Anwendungsmöglichkeiten

Applications

Das Model DUO Plus wird ohne Spannbacken ausgeliefert.

The DUO Plus model is supplied without clamping jaws.

Das Model DUO Plus muss mit Spannbacken aus unserem Sortiment konfektioniert werden.

The DUO Plus model must be fitted with original clamping jaws from our range of products.

Verwendbar sind:

The following clamping jaws are suitable:

- a) alle „konventionellen“ bewegliche Backen aus dem NC DUO 125/ DUO Plus 125 Sortiment
- b) Trägerbacken zur konventionellen und Griff-Spannung in Verbindung mit dem Universal Grippset.

- a) all „conventional“ movable jaws from our NC DUO 125/ DUO Plus 125 range
- b) support jaws for conventional and grip clamping in combination with the universal gripper set.

Das Universal Grippset beinhaltet die Grippeinsätze, Aufnahmeeinheiten und eine Reihe von Bauteilen, zum Einstellen der Auflagehöhe und der Grifphöhe.

The universal gripper set comprises gripper inserts, mounting units and a number of components for adjusting the support height and the gripper height.

Für die Auswahl der geeigneten Spannungspunkte sind am Werkstück folgende Faktoren zu berücksichtigen:

The following workpiece criteria must be taken into account when determining the suitable clamping points:

1) Im Bereich der Formteilung und der Putzflächen sollte nicht gespannt werden. Hier können erhebliche Unge- nauigkeiten auftreten.

1) Workpieces should not be clamped in the vicinity of any mould joints or polished surfaces. Doing so could lead to considerable inaccuracies.

2) Die Griff-Stelle sollte ca. 4 mm Abstand vom Werk- stückrand bzw. Gussradien nicht unterschreiten, vor allem bei GG 25.

2) The clamping point should be a minimum of approx. 4 mm away from the edge of the workpiece/mould casting radii, particularly in the case of GG 25.

3) Gegenüber liegende Griff-Stellen zur Kraftübertragung sollten möglichst in gleicher Höhe angreifen. Das ist wichtig für den Kraftfluss im Werkstück.

3) To optimise load transmission, clamping points located opposite one another should be placed at the same height wherever possible. This is important for the distribution of forces in the workpiece.

4) Die nebeneinander liegenden Griff-Stellen pro Backe sollten ebenfalls eine ähnliche Spann-Höhe aufweisen. Abweichungen in Pkt. 3 bzw. 4 führen in beiden Fällen zu Verwindungen im Werkstück.

4) Similarly, any adjacent clamping points in one jaw should be placed at the same clamping height. Deviations to item 3 or 4 will lead to distortion in the workpiece in both cases.

ALLMATIC-Jakob empfiehlt, für Spannversuche zunächst die Einstellschrauben zu verwenden. Sie erlauben ein genaues Einstellen der Auflagehöhe des Werkstücks.

ALLMATIC-Jakob recommends initially using the adjust- ment screws for clamping tests. These enable precise set- ting of the support height of the workpiece.

Für Wiederholmontagen, bzw. größere Losgrößen sind die Auflagen vorgesehen, welche jeweils passend gefräst werden müssen.

For repeat set-ups and larger batch sizes, the supports will need to be cut to the correct height.

Weitere Informationen finden Sie auf www.allmatic.de unter „Downloads“/ „Produktvideos“.

For further information, please visit our web site at: www.allmatic.de at “Downloads”/“Product Videos”.

Possibilités d'application

Possibilità di applicazione

Le modèle DUO Plus est livré sans mors de serrage.

Il modello DUO Plus viene fornito senza ganasce di ser- raggio.

Le modèle DUO Plus doit être équipé des mors de serrage de notre gamme de produits.

Il modello DUO Plus deve essere completato con ganasce di serraggio della nostra gamma.

Peuvent être utilisés :

È possibile utilizzare:

- a) tous les mors mobiles « conventionnels » des gammes de produits NC DUO 125 / DUO Plus 125 ;
- b) les mors de base pour le serrage conventionnel et de fixation combinés au kit de fixation universel.

- a) Tutte le ganasce mobili “tradizionali” della gamma NC Duo 125 / DUO Plus 125
- b) Ganasce di supporto per il serraggio convenzionale e il serraggio Grip in combinazione con il set di presa universale.

Le kit de fixation universel comprend les garnitures de fixa- tion, les unités de logement et une série de composants pour le réglage de la hauteur d'appui et de la hauteur de fixation.

Il set di presa universale contiene inserti di presa, unità di attacco e una serie di componenti per la regolazione dell'altezza di appoggio e di presa.

Pour le choix des points de serrage appropriés, tenir compte des facteurs suivants sur la pièce usinée :

Per scegliere i punti di serraggio idonei considerare i se- guenti fattori relativamente al pezzo:

1) Ne pas serrer dans la zone de jointure ni dans les zones ébarbées pour éviter toute imprécision importante.

1) Non eseguire il serraggio nell'area del piano di divisio- ne della forma e sul lato sbavato. In corrispondenza di tali punti possono essere riscontrate notevoli irregolarità.

2) La zone de fixation doit se situer à une distance d'environ 4 mm au moins du bord de la pièce usinée ou du rayon de fonte, en particulier pour GG 25.

2) Il punto di presa deve trovarsi a meno di 4 mm circa di distanza dal bordo del pezzo e/o dal raggio di fusione, soprattutto per GG 25.

3) Pour la transmission de la force, des zones de fixation opposées doivent se trouver dans la mesure du possible à la même hauteur. Ceci est important pour la répartition de l'effort sur la pièce usinée.

3) Per la trasmissione della forza, punti di presa opposti devono trovarsi, per quanto possibile, alla stessa altezza. Questo fattore è importante per un buon flusso delle forze nel pezzo.

4) Les zones de serrage contiguës pour chaque mors doivent se trouver à une hauteur de serrage similaire. Toute divergence des points 3 et 4 entraîne dans les deux cas des torsions de la pièce usinée.

4) Anche i punti di presa limitrofi devono trovarsi, per cia- scuna ganasca, alla stessa altezza di serraggio. Eventuali irregolarità rispetto ai punti 3 e 4 determinano in entrambi i casi torsioni nel pezzo.

ALLMATIC-Jakob recommande d'utiliser d'abord les vis de réglage pour tout essai de serrage. Elles permettent un ajustement précis de la hauteur d'appui de la pièce usinée.

Per eseguire prove di serraggio, ALLMATIC-Jakob consiglia dapprima di utilizzare le viti di regolazione che consentono di regolare con esattezza l'altezza di appoggio del pezzo.

Les parties portantes, chacune devant être fraisée de manière adaptée, sont prévues pour des montages répétés ou pour des tailles de lot supérieures.

Per montaggi ripetuti e/o formati lotti maggiori sono pre- visti elementi di appoggio da adattare di volta in volta e fresandoli.

Pour de plus amples informations, consulter la rubrique « Produktvideos » sous « Downloads » sur le site www.allmatic.de.

Per ulteriori informazioni, consultate il sito www.allmatic.de alla voce “Downloads” / “Produktvideos” (“Download” / “Vi- deo prodotti”).

DE

EN

FR

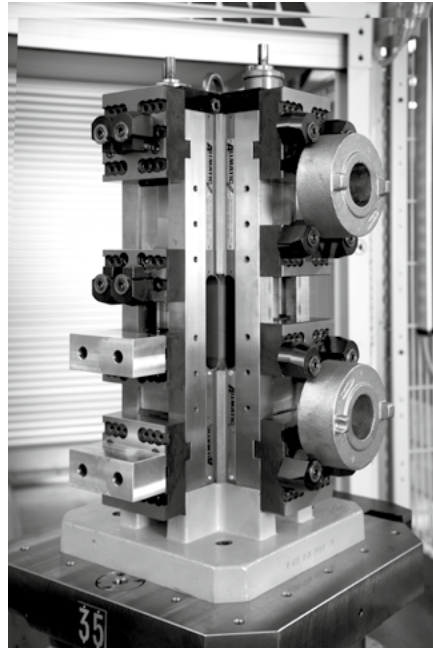
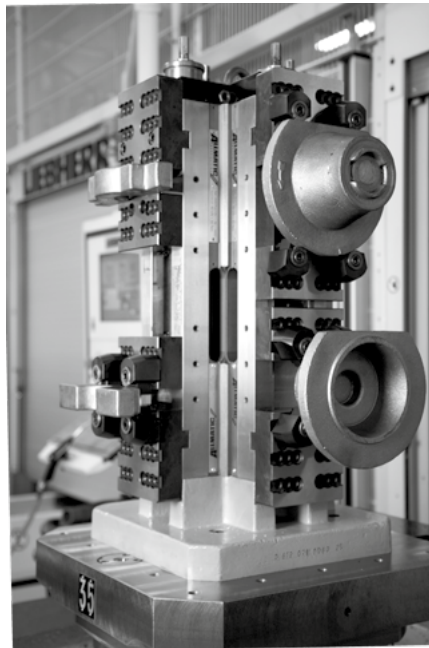
IT

Anwendungsbeispiele

Application examples

Exemples d'application

Esempi di applicazione



Aufsatzbacken

False jaws

Mors adaptables

Sovraganasce

Das Anzugsmoment für die Backenschrauben (M12) darf 80 Nm nicht überschreiten.

Do not exceed the tightening torque of 80 Nm for the jaw screws (M12).

Le couple de serrage des vis de mors (M12) ne doit pas être supérieur à 80 Nm.

La coppia di serraggio delle viti delle ganasce (M12) non deve superare 80 Nm.

⚠ Zu lange Schrauben beschädigen die Spindel.

⚠ Screws that are too long damage the spindle.

⚠ Des vis trop longues risquent de détériorer la broche.

⚠ Viti troppo lunghe danneggiano il mandrino.

⚠ Zu kurze Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.

⚠ Screws that are too short damage the threads.

⚠ Des vis trop courtes occasionnent un arrachage du filet.

⚠ Viti troppo corte danneggiano la filettatura.

Die Trägerbacken können mit Grippeinsätzen bestückt werden. Das Anzugsmoment für die M12-Schraube im Universal Grippset darf 40 Nm nicht überschreiten.

The support jaws must be finished with grip elements. The tightening torque for the M12 screw in the universal grip set must not exceed 40 Nm.

Les mors de base peuvent être équipés de garnitures de fixation. Le couple de serrage de la vis M12 du kit de fixation universel ne doit pas être supérieur à 40 Nm.

Le ganasce di supporto devono essere dotate di elementi di presa. La coppia di serraggio della vite M12 nel set di elementi di presa universale non deve essere superiore a 40 Nm.

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewinde-Stopfen verschlossen werden.

Threaded holes that are not required must be sealed off with thread plugs.

Les filets non utilisés doivent toujours être obturés à l'aide de bouchons filetés.

I filetti non necessari devono essere chiusi con un'apposito tappo.

Einspannen + Lösen des Werkstücks

Clamping + releasing the workpiece

Serrage et desserrage de la pièce

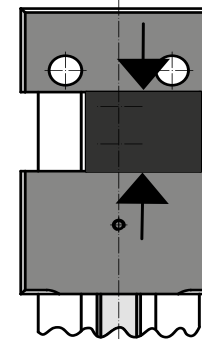
Serraggio e sbloccaggio del pezzo

⚠ Werkstücke richtig einspannen (siehe Abb.)

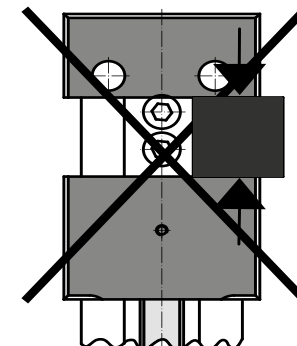
⚠ Clamp the workpiece correctly (see diagram).

⚠ Veiller au serrage correct de la pièce (voir figure).

⚠ Serrare correttamente il pezzo (vedi figura)



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

DE
EN
FR
IT

Einspannen des Werkstücks in GRIPP-Spitzen

Clamping the workpiece in the GRIP spikes

Serrage de la pièce usinée dans des pointes de fixation

Serraggio del pezzo in punte di presa



Die kegelförmigen Gripp-Spitzen dringen in das Werkstück ein und erzeugen Formschluss.

The conical spikes of the gripper penetrate into the workpiece and produce a positive lock.

Les pointes de fixation coniques pénètrent dans la pièce usinée et créent une fermeture géométrique.

Le punte di presa coniche penetrano nel pezzo e creano un accoppiamento geometrico.

Die Eindringtiefe ist abhängig von
a) der Spannkraft und
b) der Material-Festigkeit

The penetration depth depends on
a) the clamping force and
b) the material strength.

La profondeur de la pénétration dépend de
a) l'effort de serrage et
b) de la résistance du matériau.

La profondità di penetrazione dipende da
a) forza di serraggio e
b) resistenza del materiale

Bei Gripp-Spannung an beiden Stationen und Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm²

When grip-clamping at both stations and with materials up to approx. 1000 N/mm²,

En cas de serrage de fixation sur les deux stations et des matériaux jusqu'à environ 1 000 N/mm²

In caso di serraggio Grip su entrambe le stazioni e materiali fino a circa 1000 N/mm²

- unleg. Stahl
- Grauguss
- Aluminium
- Kunststoffe

- unalloyed steel
- grey cast iron
- aluminium
- plastics

- acier non allié
- fonte grise
- aluminium
- matières plastiques

- acciaio non legato
- ghisa grigia
- alluminio
- materie plastiche

wird die Spindel-Übersetzung durch Endanschlag begrenzt (3,5 Umdrehungen = ca. 40 kN).

the transmission ratio of the spindle is limited by the end stop (3.5 turns = approx. 40 kN).

la transmission par la broche est limitée par la butée de fin de course (3,5 rotations = environ 40 kN).

la trasmissione del mandrino viene limitata dalla battuta di fine corsa. (3,5 giri = circa 40 kN).

Bei Gripp-Spannung an der einen Station und konventioneller Spannung an der anderen Station....

When using grip-clamping at one of the stations and conventional clamping at the other station....

En cas de serrage de fixation sur l'une des stations et de serrage conventionnel sur l'autre station,...

In caso di serraggio Grip su una stazione e serraggio convenzionale sull'altra stazione....

...wird die Spindel-Übersetzung nach ca. 2 bis 2,5 Umdrehungen durch das Drehmoment max. 40 Nm begrenzt.

... the spindle transmission ratio of the spindle is limited by the maximum torque of 40 Nm after about 2 to 2.5 turns.

... la transmission par la broche est limitée à 40 Nm maxi. par le couple de serrage après environ 2 à 2,5 rotations.

...la trasmissione del mandrino viene limitata dopo circa 2 - 2,5 giri da una coppia di serraggio max. di 40 Nm.

Bei wiederholter Spannung in die gleiche Gripp-Position, bei der Verwendung von mehr als 2 Grippern pro Backe oder bei vergütetem Material ist die Materialverdrängung erheblich erschwert, d.h. es wird wesentlich schneller Spannkraft aufgebaut.

The displacement of the material is made considerably more difficult, i.e., the clamping force accumulates at a considerably faster rate. When clamping repeatedly in the same gripper position or when using more than 2 grippers per jaw or in connection with tempered material.

En cas de serrage répété dans la même position de fixation, lorsque plus de deux pinces sont employées par mors ou lorsque le matériau est amélioré, le refoulement de matériau est considérablement plus difficile, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi nettement plus rapidement.

In caso di serraggio ripetuto nella stessa posizione di presa oppure in caso di utilizzo di più di 2 pinze per ciascuna ganascia oppure con materiale bonificato il materiale si sposta più difficilmente, ovvero la forza di serraggio viene generata più rapidamente.

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf max. 40 Nm begrenzt werden.

⚠ The drive torque must be limited to max. 40 Nm in all cases.

⚠ Impérativement limiter le couple de serrage de l'entraînement à 40 Nm maxi.

⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 40 Nm.

Ein Überziehen des Drehmomentschlüssels über den „Knackpunkt“ hinaus, führt zu übermäßigem Verschleiß bzw. zu gebrochenen Bauteilen.

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and tear and/or broken components.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du « point de déclic » entraîne une usure excessive ou une rupture des composants.

Sforzare la chiave dinamometrica oltre il punto di blocco determina un'usura eccessiva e/o la rottura di componenti.

⚠ Keine gehärteten Werkstücke spannen.

⚠ Do not clamp hardened workpieces.

⚠ Ne pas serrer de pièces usinées trempées.

⚠ Non serrare pezzi induriti.

⚠ Brennschnitt-Konturen mit Aufhärtingen mit Flex anschleifen.

⚠ Grind flame cut contours with hard regions with an angle grinder.

⚠ Meuler les contours durs de la pièce oxycoupée avec une tronçonneuse à meule.

⚠ Affilare contorni ossitagliati con indurimenti utilizzando una troncatrice a mola.

Trägerbacken nur in Kombination mit Gripp-Spindel.

Support jaws only in combination with gripper spindle.

N'utiliser les mors de base qu'avec des broches de fixation.

Ganascie di supporto solo in combinazione con mandrino di presa.

DE

EN

FR

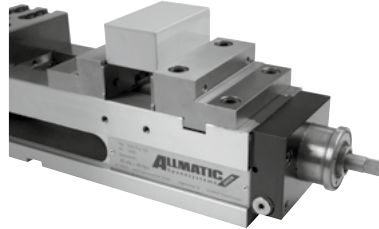
IT

Einspannen des Werkstücks zwischen Flächen

Clamping the workpiece between surfaces

Serrage de la pièce usinée entre des surfaces

Serraggio del pezzo tra superfici



Bei Einspannung zwischen Flächen findet keine Material-Verdrängung statt, d.h. es wird extrem rasch Spannkraft aufgebaut.

No material displacement takes place when clamping between surfaces, i.e., the clamping force accumulates rapidly.

En cas de serrage entre des surfaces, aucun refoulement de matériau ne se produit, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi extrêmement rapidement.

In caso di serraggio tra superfici non si verifica alcuno spostamento di materiale, ovvero la forza di serraggio viene generata molto rapidamente.

Das Drehmoment 40 Nm ist bereits nach ca. $\frac{3}{4}$ Umdrehung der Druckspindel (5) erreicht.

The torque of 40 Nm is reached after only about $\frac{3}{4}$ turn of the pressure spindle (5).

Le couple de serrage de 40 Nm est déjà atteint après environ $\frac{3}{4}$ rotation de la vis de compression (5).

La coppia di serraggio di 40 Nm si raggiunge già dopo circa $\frac{3}{4}$ di giro del mandrino di spinta (5).

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf 40 Nm begrenzt werden.

⚠ The drive torque must be limited to max. 40 Nm in all cases.

⚠ Impérativement limiter le couple de serrage de l'entraînement à 40 Nm.

⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 40 Nm.

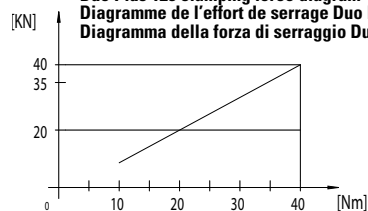
Ein Überziehen des Drehmomentschlüssels über den „Knackpunkt“ hinaus, führt zu übermäßigem Verschleiß bis hin zur Beschädigung von Drehmomentschlüssel und Maschinenschraubstock durch gebrochene Bauteile.

Over-tightening the torque wrench beyond the clicking point causes the torque wrench to be excessively worn, and broken components can even damage the torque wrench or the machine vice.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du « point de dé clic » entraîne une usure excessive, endommageant la clé dynamométrique et l'étai pour machines en raison de la rupture des pièces.

Sforzare la chiave dinamometrica oltre il punto di blocco determina un'usura eccessiva e può causare danni all'utensile e alla morsa determinati dalla rottura di componenti.

Spannkraftdiagramm Duo Plus 125
Duo Plus 125 clamping force diagram
Diagramme de l'effort de serrage Duo Plus 125
Diagramma della forza di serraggio Duo Plus 125

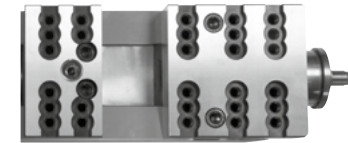


Montage der Trägerbacken

Assembling of support jaw

Montage des mors de base

Montaggio di ganascia oscillante



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

Einspannen des Werkstücks

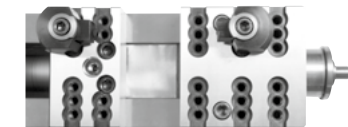
Clamping the workpiece

Serrage de la pièce usinée

Inserimento del pezzo



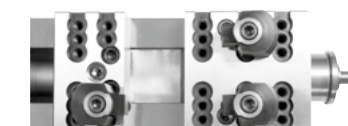
- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

⚠ Immer darauf achten, dass alle Gripp-Spitzen am Werkstück anliegen, bevor die Kupplung ausrastet, d.h. der Kraftverstärker in Funktion tritt.

⚠ Always make sure that all grip spikes rest against the workpiece before disengaging the clutch, i.e., before the power intensifier starts functioning.

⚠ Toujours veiller à ce que toutes les pointes de fixation reposent contre la pièce usinée avant que l'accouplement ne se dégage, c'est-à-dire avant le fonctionnement de l'amplificateur de force mécanique.

⚠ Assicurarsi sempre che tutte le punte di presa siano applicate al pezzo prima che il giunto si sblocchi, ovvero prima che l'amplificatore di forza entri in funzione.

Service

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

Service

Up-to-date information about spare parts can be found at

Service

Vous trouverez des informations actuelles sur les pièces de rechange à l'adresse suivante :

Assistenza

Informazioni aggiornate sui pezzi di ricambio sono disponibili all'indirizzo

www.allmatic.de

Reinigung + Wartung

Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehooken verwenden.

Bei Reinigung mit Druckluft Schutzbrille tragen. Es besteht Verletzungsgefahr durch aufwirbelnde Späne und Kühlemulsion.

Nach längerem Gebrauch empfehlen wir, den ALLMATIC DUO Plus zu zerlegen, gründlich zu reinigen und zu ölen.

Antriebs-seitige Festbacke (1) abmontieren, Flachabstreifer (2) und Abdeckplatte (3) entnehmen, mobile Backe (4) abmontieren, Spindellagerung (5) lösen, Spindel und Spindelmuttern herausziehen.

Cleaning + Maintenance

Use a brush, chip extractor or chip removing hook for cleaning purposes.

Wear safety goggles when cleaning with compressed air as the dispersed chips and coolant pose a risk of injury.

After longer periods of use, we recommend that the ALLMATIC DUO Plus is disassembled, thoroughly cleaned and oiled.

Dismantle the fixed jaw (1) on the drive side, remove the flat scraper (2) and the cover plate (3), dismantle the moving jaw (4), undo the spindle bearing (5) and withdraw the spindle and the spindle nuts.

Nettoyage et entretien

Pour le nettoyage, utiliser un balai, un aspirateur de copeaux ou un crochet.

Porter des lunettes de protection lors du nettoyage à l'air comprimé. Risque de blessures par projection de copeaux et émulsion de liquide de refroidissement.

Après une utilisation prolongée, nous recommandons de démonter, nettoyer avec soin et huiler ALLMATIC DUO Plus.

Démonter le mors fixe (1) du côté de l'entraînement, retirer la racle plate (2) et la plaque de recouvrement (3), démonter les mors mobiles (4), desserrer le logement de la broche (5), retirer la broche et les vis de la broche.

Pulizia e manutenzione

Per la pulizia, utilizzare spazzoloni, aspiratrucioli o ganci per trucioli.

In caso di pulizia con aria compressa, indossare occhiali protettivi. Pericolo di lesioni dovute ai trucioli volanti e all'emulsione del refrigerante.

Dopo un utilizzo prolungato, si consiglia di smontare ALLMATIC DUO Plus, pulirla accuratamente e lubrificarla.

Smontare la ganaschia sul lato dell'azionamento (1), togliere il raschiatore piatto (2) e la piastra di copertura (3), smontare la ganaschia mobile (4), allentare il portamandrino (5), estrarre mandrino e madreviti.

Mitnehmer-Schrauben (6) lösen, Spindellager (5) abziehen, Spindelmuttern (7) von Spindel herabdrehen.

Nach Reinigung aller Komponenten, alle Gleitflächen einölen und in umgekehrter Reihenfolge montieren.

Undo the driving screws (6), withdraw the spindle bearing (5) and unscrew the spindle nut (7) from the spindle.

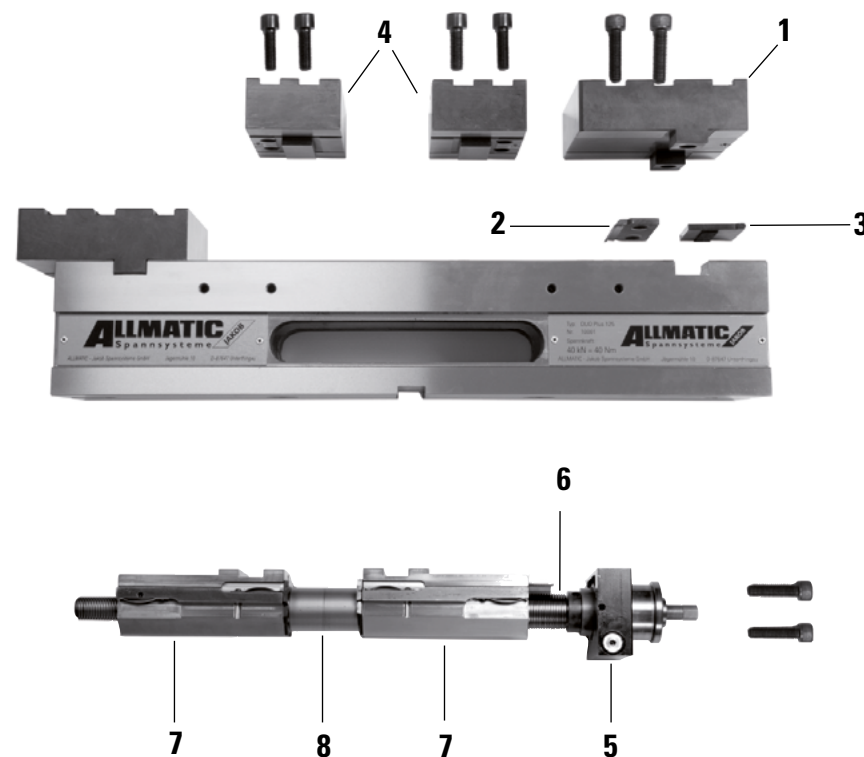
After cleaning all the components, oil the sliding surfaces and reassemble in the reverse order.

Desserrer les vis d'entraînement (6), retirer le logement de la broche (5), retirer les vis de la broche (7) de la broche.

Après le nettoyage de tous les composants, huiler toutes les surfaces de frottement, puis remonter dans l'ordre inverse.

Allentare le viti di trascinamento (6), togliere il portamandrino (5), svitare le madreviti (7) dal mandrino.

Dopo aver pulito tutti i componenti, lubrificare tutte le superfici di scorrimento e rimontare nell'ordine inverso allo smontaggio.



Fehlersuche		
Störung	Ursache	Behebung
Spindel lässt sich nicht drehen.	a) Backen mit zu langen Schrauben befestigt. b) Innenraum des Spanners ist voll Späne	Richtige Schraubenlänge verwenden. Späne beseitigen bzw. absaugen
Schwergängigkeit von Spindel und Spindelmutter	Spindelgewinde bzw. Gleitflächen sind durch Späne verschmutzt bzw. korrodiert	ALLMATIC DUO Plus zerlegen, reinigen und einölen
Spannkraft kann nicht gelöst werden	Kraftverstärker ist kaputt	Spindellager vom Unterteil lösen, Spindel ausbauen. ALLMATIC Service
Mobile Backen bewegen sich nicht mehr synchron	Mitnehmerschraube zwischen Spindel und Spindellager haben sich gelöst	ALLMATIC DUO Plus zerlegen, Mitnehmerschraube M6 (2x) gut anziehen (ca. 8 Nm)
Spannkraft wird nicht oder nur teilweise aufgebaut	Kupplung rastet zu früh aus	Spindel und Spindelmutter auf Leichtigkeit prüfen, evtl. Korrosion beseitigen, bzw. Kupplungsmechanik verschliessen - siehe ALLMATIC Service
Angegebene Spannweiten werden nicht erreicht	a) Spindelmuttern sitzen nicht symmetrisch auf den Spindel-Gewinden b) Spannweitenverstellung falsch eingestellt	Spindel demontieren, Spindelmuttern verdrehen, Mittenmarkierung beachten Arretierschraube SW 5 öffnen, mit Verstellechraube SW 5 Spannweite einstellen
Spannweite verstellt sich beim Spannen	Arretierschraube zur Spannweitenverstellung gelöst	Arretierschraube anziehen

Troubleshooting		
Fault	Possible cause	Remedy
Spindle will not turn.	a) Jaws have been secured with screws that are too long. b) Inner area of the vice is full of chips.	Use the correct screw length. Remove/suction off swarf.
Stiffness of spindle and spindle nut	Spindle thread or sliding surfaces have become soiled by chips or corroded	Dismantle the ALLMATIC DUO Plus, clean and lubricate it
Clamping force cannot be released	Power intensifier is faulty	Release the spindle bearing from the vice base and remove the spindle. ALLMATIC Service
Moving jaws no longer move synchronously	Driving screws between spindle and spindle bearing have come undone	Dismantle the ALLMATIC DUO Plus, tighten the M6 (2x) driving screws properly (approx. 8 Nm)
Clamping force is not developed or is inadequate	Coupling is unlatching too early	Check that the spindle and the spindle nut can move freely, rectify any corrosion and/or close the coupling mechanics - see ALLMATIC Service
Quoted clamping widths are not achieved	a) Spindle nuts are not located symmetrically on the spindle threads b) Clamping width adjustment is wrongly set	Dismantle the spindle, rotate the spindle nuts and observe the centre marking Open the wrench size 5 locking screw, adjust the clamping width with the wrench size 5 adjusting screw
Clamping width goes out of adjustment when clamping	The locking screw for clamping width adjustment has become loose	Tighten the locking screw

DE

EN

FR

IT

Dépistage des dérangements		
Dérangement	Cause possible	Solution
La broche ne tourne pas.	a) Les mors ont été fixés à l'aide de vis trop longues. b) L'intérieur de l'étau est rempli de copeaux.	Utiliser des vis ayant une longueur appropriée. Éliminer ou aspirer les copeaux.
Aucune liberté de jeu de la broche et de la vis de la broche.	Le filet de la broche ou les surfaces de frottement sont rouillés ou encrassés en raison de la présence de copeaux.	Démonter ALLMATIC DUO Plus, le nettoyer puis le graisser.
Impossible de libérer la force de serrage.	L'amplificateur de force mécanique est en panne.	Desserrer le logement de la broche au niveau de l'embase ; démonter la broche. ALLMATIC.
Les mors mobiles ne se déplacent plus de manière synchrone.	Les vis d'entraînement entre la broche et le logement de la broche se sont desserrées.	Démonter ALLMATIC DUO Plus, bien serrer la vis d'entraînement M6 (x2) (environ 8 Nm).
L'effort de serrage n'est pas ou n'est que partiellement établi.	L'accouplement se dégage trop tôt.	Vérifier la souplesse de la broche et de la vis de la broche, supprimer toute trace de corrosion éventuelle ou bloquer le mécanisme d'accouplement ; aviser le service ALLMATIC.
Les ouvertures des mors indiquées ne sont pas atteintes.	a) Les vis de la broche ne sont pas installées de façon symétrique sur les filetages de la broche. b) L'ouverture des mors est mal réglée.	Démonter la broche, tourner les vis de la broche, tenir compte du marquage central. Ouvrir la vis de verrouillage SW 5, régler l'ouverture des mors avec la vis de réglage SW 5.
L'ouverture des mors se dérègle lors du serrage.	La vis de verrouillage du réglage de l'ouverture des mors est desserrée.	Serrer la vis de verrouillage.


Ricerca guasti		
Guasti	Causa	Eliminazione
Il mandrino non ruota.	a) Ganasce fissate con viti troppo lunghe. b) L'interno della morsa è pieno di trucioli	Adottare la lunghezza corretta delle viti. Eliminare o aspirare i trucioli
Il mandrino e le madreviti sono poco scorrevoli	Le filettature del mandrino o le superfici di scorrimento sono sporche di trucioli o corrose	Smontare ALLMATIC DUO Plus, pulirlo e lubrificarlo
Non è possibile sbloccare la pressione di serraggio	Il moltiplicatore di forza è guasto	Togliere il portamandrino dalla base, smontare il mandrino. Assistenza ALLMATIC
Le ganasce mobili non si muovono più in sincronia	Le viti di trascinamento tra mandrino e portamandrino si sono allentate	Smontare ALLMATIC DUO Plus, avvitare bene le viti di trascinamento M6 (2x) (ca. 8 Nm)
La pressione di serraggio è assente o solo parzialmente raggiunta	La frizione si disinnesta troppo presto	Controllare che il mandrino e la madrevite siano scorrevoli, eliminare eventuali segni di corrosione, e verificare che la meccanica della frizione non sia usurata – vedere Assistenza ALLMATIC
Non è possibile ottenere le larghezze di serraggio indicate	a) Le madreviti non sono sistemate simmetricamente nelle filettature b) L'apertura è impostata in modo errato	Smontare il mandrino, rigirare le madreviti tenendo conto della marcatura centrale Aprire la vite di arresto APCH 5, impostare l'apertura con la vite di regolazione APCH 5
L'apertura si modifica durante il serraggio	La vite di arresto per la regolazione dell'apertura è allentata	Serrare la vite di arresto

DE

EN

FR

IT



Para evitar un manejo incorrecto y eventuales daños, lea en particular las páginas 27 a 42

Para evitar erros de funcionamento = danos, leia, em especial, as páginas 27 a 42

Hatalı kullanımdan = Hasarlardan kaçınmak için: Lütfen özellikle Sayfa 27 ile 42 arasını okuyun

为了避免操作不当及损坏:
请您特别注意阅读第 27 至 42 页相关内容

Estimado cliente,

nos alegramos por la confianza depositada en nuestros productos de calidad y deseamos darle las gracias por su adquisición.

Observe las indicaciones contenidas en este Manual de Instrucciones ya que:

la seguridad y la precisión también dependen de usted.

Caro cliente,

queremos agradecer-lhe pela confiança demonstrada ao adquirir um dos nossos produtos de qualidade.

Solicitamos que tenha em conta as indicações constantes deste manual de instruções, uma vez que:

A segurança e a precisão também dependem de si.

Sayın Müşteri,

Kaliteli ürünümüze duyduğunuz güvene seviyor ve ürünümüzü satın aldığınızı için size teşekkür ediyoruz.

Lütfen bu kullana kılavuzundaki uyarı ve açıklamalara uyun, çünkü:

Güvenlik ve doğru çalışma size bağlıdır.

尊敬的客户:

我们很高兴您能充分信任本公司的产品,并真诚地感谢您购买本公司的产品。

请您注意本操作手册中的各项提示,因为

安全性和精确性也取决于您自己。

Datos del fabricante	Dados do fabricante	Üretici kanıtı	制造商证明
-----------------------------	----------------------------	-----------------------	--------------

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spansysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Uso previsto	Finalidade	Kullanım amacı	用途
---------------------	-------------------	-----------------------	-----------

El tornillo de banco mecánico DUO Plus 125 de ALLMATIC únicamente debe emplearse para sujetar piezas de trabajo sólidas y resistentes.

O torno para máquinas DUO Plus 125 da ALLMATIC só pode ser utilizado para apertar peças fixas.

ALLMATIC DUO Plus 125 makinelı mengene sadece katı iş parçalarının sıkılması için kullanılabilir.

ALLMATIC DUO Plus 125 型机床虎钳只允许用来夹紧坚固工件。

ES

PT

TR

ZH

Indicaciones de seguridad

Las personas que trabajan en el DUO Plus de ALLMATIC deberán haber leído el Manual de Instrucciones antes del inicio del trabajo.

⚠ Las piezas de trabajo flexibles sólo soportan una escasa fuerza de apriete, y son un peligro para las personas y el medio ambiente.

⚠ Si la tensión de apriete es demasiado pequeña, pueden desprenderse las piezas de trabajo, con el consiguiente riesgo de sufrir daños materiales o personales.

⚠ Deben observarse todas las normas de prevención de accidentes específicas de la máquina.

⚠ Debe evitarse cualquier modo de trabajo que comporte un riesgo para la seguridad.

⚠ Las reparaciones en el husillo de transmisión deben ser realizadas exclusivamente por expertos. En caso de necesitar piezas de recambio, deberán emplearse únicamente componentes autorizados por el fabricante.

⚠ Estas mismas normas rigen también para los accesorios.

Indicações de segurança

As pessoas que vão trabalhar com o ALLMATIC DUO Plus têm de ler este manual de instruções antes de dar início aos trabalhos.

A força de aperto apresentada pelas peças elásticas é reduzida, constituindo assim um perigo para as pessoas e para o ambiente.

Se a força de aperto for muito reduzida existe o risco de as peças se soltarem.

É obrigatório respeitar todas as normas de prevenção de acidentes específicas da máquina.

Devem ser evitados quaisquer métodos de trabalho que possam comprometer a segurança.

As reparações do fuso de transmissão de forças só podem ser efetuadas por pessoas devidamente qualificadas. Caso seja necessário proceder a uma substituição, só devem ser utilizados componentes autorizados pelo fabricante.

Aplicam-se as mesmas normas às peças acessórias.

Güvenlik uyarıları

ALLMATIC DUO Plus ile çalışacak kişiler çalışmaya başlamadan önce kullanma kılavuzu okumalıdır.

Esnek iş parçaları sadece düşük sıkma kuvveti oluşturabildiklerinden kişiler ve çevre için tehlike oluştururlar

Çok düşük sıkma kuvvetinde gevşeyen iş parçaları nedeniyle tehlike ortaya çıkar.

Makineye özgü bütün kazalardan korunma yönetmelikleri hükümlerine uyulmalıdır.

Tehlike oluşturma olasılığı bulunan her türlü çalışma yönteminden kaçınılmalıdır.

Güç aktaran mildeki onarımlar sadece uzman kişiler tarafından yapılabilir. Yedek parça gereksinimi doğduğunda sadece üreticinin izin verdiği yapı parçaları kullanılmalıdır.

Aksesuar parçaları için de aynı hüküm geçerlidir.

安全须知

负责操作 DUO Plus 的人员在开始作业前，必须仔细阅读本操作手册。

弹性工件形成的夹紧力很小，会给人员和环境造成危险。夹紧力太小时，松脱的工件会造成危险。

请严格遵守所有针对机床的事故防范规定。

任何在安全方面存在危险的工作方法均不可使用。

只允许专业人员进行力传递主轴的维修。

如需替换，只能使用经制造商允许的部件。

Almacenamiento

⚠ El DUO Plus debe almacenarse sólo en un entorno seco

Asegúrese de que su refrigerante posea propiedades anticorrosivas.

Instalación sobre mesas de máquina

Compruebe la ausencia de suciedad y de irregularidades en las superficies de sujeción.

Armazenamento

⚠ Armazenar apenas em ambientes secos.

Certifique-se de que o fluido refrigerante que utilizar é dotado de propriedades anticorrosão.

Instalação em mesa de máquina

Verificar o grau de limpeza e a existência de irregularidades nas superfícies de aperto.

Depolama

⚠ Depolama sadece kuru bir ortamda yapılmalıdır.

Soğutma ortamınızın korozyon önleyici özelliklere sahip olmasına dikkat edin.

Montaj Makine tablasına

Sıkma yüzeyleri temizlik ve pürüzlülük açısından kontrol edilmelidir.

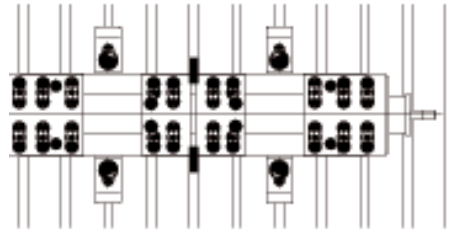
贮存

⚠ 只可存放于干燥环境中。

请确保冷却剂具有防腐特性。

安装在机床工作台上

请检查夹紧面是否清洁和不平整。

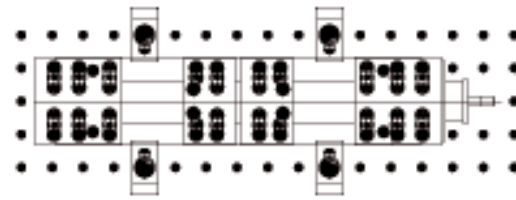


sobre mesas de máquina convencionales, con 2 dados de guía y garras de fijación

em mesas de máquinas convencionais com 2 porcas em T e garras de fixação

2 oluk intibak bloklü ve kelepçeli geleneksel makine tablaları üzerine

在常规机床工作台上，用 2 个槽用螺母和夹钳



sobre placas cuadriculadas, con garras de fijación

em placas em grelha com garras de fixação

Kelepçeli izgara levhaları üzerine

在栅板上，用夹钳

ES
PT
TR
ZH

Puesta en servicio	Colocação em funcionamento	İşletmeye alma	投入运行
---------------------------	-----------------------------------	-----------------------	-------------

El tensor se suministra con una cubierta (10) y dos rasadores (9)

O torno inclui uma placa de cobertura (10) e dois raspadores (9).

Sıkma aleti ekinde bir kapak plakası (10) ve iki sıyrıcı (9) bulunmaktadır.

该夹紧装置添加了一个盖板 (10) 以及两个刮刮器 (9)。

⚠ Es necesario que estas piezas estén debidamente colocadas antes de la puesta en servicio del tensor

⚠ Estes têm de ser colocados imprevisivelmente antes de colocar o torno em funcionamento.

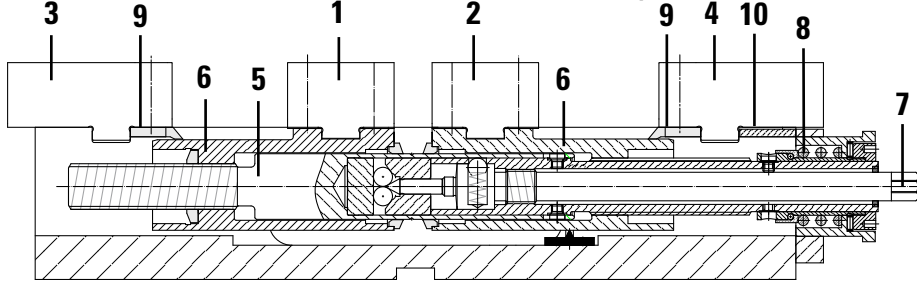
⚠ Sıkma aleti işletmeye alınmadan önce bunların mutlaka takılması gerekir.

⚠ 务必在夹紧装置启动前安装好。

Funcionamiento	Função	Fonksiyon	功能
-----------------------	---------------	------------------	-----------

**STATION 1/ESTAÇÃO 1/
İSTASYON 1/工作台 1**

**STATION 2/ESTAÇÃO 2/
İSTASYON 2/工作台 2**



Girando hacia la DERECHA el eje accionador SW 14 (7) con una llave dinamométrica, las tuercas (6) con sus respectivas mordazas (1,2) se desplazan en dirección de sujeción contra las mordazas fijas (3,4).

Rodando o acionamento tam. 14 (7) para a DIREITA com uma chave dinamométrica, as porcas do fuso (6) com as mandíbulas (1,2) movem-se respetivamente no sentido de aperto contra as mandíbulas fixas (3,4).

Tahrik SW 14 (7) tork anahtarını ile SAĞA doğru çevrildiğinde mil somunları (6) yanaklarla (1,2) birlikte sabit yanaklara (3,4) karşı sıkma yönünde hareket eder.

使用扭矩扳手向右旋转驱动装置 SW14 (7)，主轴螺母 (6) 就随着卡盘 (1、2) 分别向固定卡盘 (3、4) 的夹紧方向移动。

La mordaza móvil (1) opuesta al eje accionador se aplica a la pieza en la estación 1 y se pretensa con aprox. 1000 N.

A mandíbula móvel oposta ao acionamento (1) é posicionada contra a peça na estação 1 e pré-tensionada com aprox. 1000 N.

Tahrik sistemi ile hareketlendirilen hareketli yanak (1) istasyon 1'de iş parçasına dayanır ve yaklaşık 1000 N ön gerilimlidir.

避开驱动的移动式卡盘 (1) 贴靠到 1 号工作台上的工件上，并以约 1000 N 进行预夹紧。

Al continuar girando el eje accionador (7), el muelle compensador (8) es comprimido en sentido axial hasta que la segunda mordaza móvil (2) contacta con la pieza en la estación 2.

Continuando a rodar o acionamento (7), a mola de compensação (8) é empurrada no sentido axial até que a segunda mandíbula móvel (2) chegue à peça na estação 2.

Tahrik (7) çevrildiğinde dengeleme yayı (8) ikinci hareketli yanak (2) istasyon 2'de iş parçasına dayanıncaya kadar aksel olarak itilir.

继续旋转驱动装置 (7) 在轴向上压下补偿弹簧 (8)，直至第二个移动式卡盘 (2) 到达 2 号工作台。

Los husillos de aproximación (5) se detienen a modo de apoyo y el acoplamiento de desenganche se desenclava.

Os fusos de avanço (5) permanecem nas suas posições como apoio e o acoplamento desengata.

Besleme milleri (5) destek olarak durur ve kavrama açılır.

进给杆 (5) 仍然用作支承装置，联轴器脱离开来。

Al continuar girando el eje accionador SW 14 (7), ambas estaciones se sujetan con alta presión por medio de un mecanismo interno.

Continuando a rodar o acionamento tam. 14 (7), ambas as estações são apertadas em simultâneo com alta pressão através de um sistema mecânico interior

Tahrik SW 14 (7) çevrildiğinde bir iç mekanizma ile her iki istasyon yüksek basınçla sıkılır

继续旋转驱动装置 SW14 (7)，通过一个内部机械装置用高压夹紧两个工作台。

⚠ Para la limitación de la tensión de apriete hay previstos dos mecanismos:

- a) Manejo con un par máx. de 40 Nm.
- b) Tope final del husillo tensor tras aprox. 3,5 vueltas.

⚠ Existem dois mecanismos de limitação da força de aperto:

- a) Operação com um binário máx. de 40 Nm
- b) Batente de fim de curso do fuso de compressão após aprox. 3,5 rotações.

⚠ Sıkma kuvvetini sınırlandırmak için mekanizma öngörülmüştür:

- a) Maks. 40 Nm torkla çalışma
- b) Yaklaşık 3,5 tur çevirmeden sonra basınç mili stoperi.

⚠ 为限制夹紧力规定使用两种机械方式:

- a) 使用最大 40 Nm 的扭矩来操作
- b) 旋转约 3.5 圈后通过压紧螺栓 (5) 止挡。

La llave dinamométrica para el manejo del tornillo de banco mecánico figura entre los accesorios opcionales (catálogo). No está incluida en el volumen de suministro

A chave dinamométrica para operação do torno para máquinas encontra-se na lista de acessórios opcionais (catálogo). Não está incluída no material fornecido.

Makinesi mengenede kullanmak üzere tork anahtarını opsiyonel aksesuar içinde bulunabilir (Katalog).

用来操作机床虎钳的扭矩扳手可以查阅选购配件 (目录)。它不在供货范围内。

Antes de su empleo, deberá ajustarse la llave dinamométrica a un par máx. de 40 Nm.

A chave dinamométrica deve ser previamente ajustada para um binário máx. de 40 Nm.

Tork anahtarını kullanımdan önce maksimum 40 Nm'ye ayarlanmalıdır.

操作前，将所用的扭矩扳手调到最大 40 Nm 扭矩。

Para tensiones de apriete más pequeñas puede reducirse el par.

É possível reduzir o binário para forças de aperto menores.

Daha düşük sıkma kuvvetleri için tork düşürülebilir.

如果夹紧力降低，扭矩就会减小。

Compensación de tolerancia +/- 2,5 mm

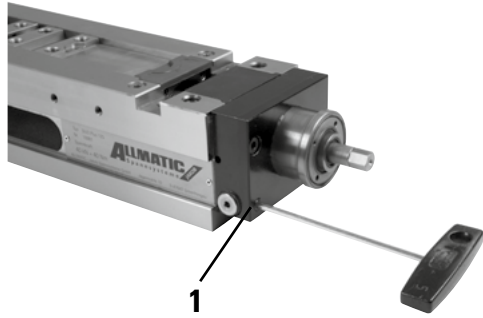
Compensação de tolerância +/- 2,5 mm

Tolerans dengelenmesi +/- 2,5 mm

公差补偿 +/- 2.5 mm

Sujeción de piezas de diferente tamaño

⚠ La posición de los husillos de aproximación está preajustada en el estado de entrega para la sujeción de piezas iguales. Esta posición puede modificarse en un margen de hasta 25 mm en estado no tensado. Durante esta operación se reduce el diámetro máx. de sujeción de la estación 1 y aumenta el diámetro máx. de sujeción de la estación 2.



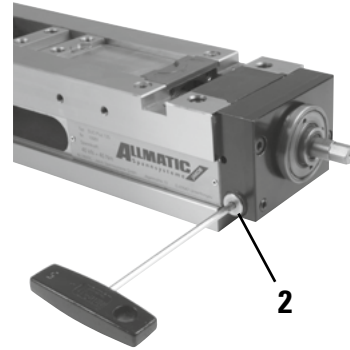
⚠ Afloje los tornillos de retención sw 5 (1). desplace con el tornillo de ajuste sw 5 (2) la posición de los husillos de aproximación en un margen máx. de 25 mm.

⚠ Para hacer que los husillos de aproximación retornen a su posición simétrica inicial, gire hacia la derecha hasta el tope el tornillo de ajuste sw 5 (2).

NO SE OLVIDE DE VOLVER A APRETAR FIRMEMENTE EL TORNILLO DE RETENCIÓN SW 5 (1)

Apertar peças de diferentes tamanhos

⚠ A posição dos fusos de avanço é inicialmente pré-ajustada para o aperto de peças iguais. Esta pode ser ajustada em estado de ausência de tensão para até 25 mm. A amplitude de aperto máx. da estação 1 é então reduzida e a amplitude de aperto máx. da estação 2 aumentada.



⚠ Soltar os parafusos de bloqueio tam. 5 (1). Com o parafuso de ajuste tam. 5 (2), deslocar a posição dos fusos de avanço em até 25 mm.

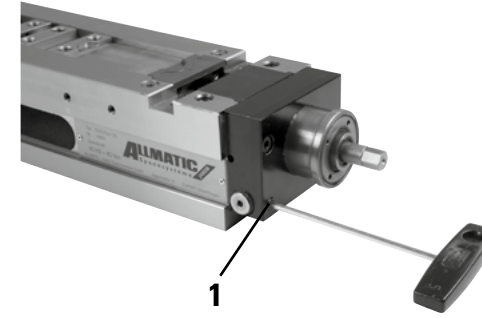
⚠ Para voltar a colocar os fusos de avanço na posição inicial simétrica, rodar o parafuso de ajuste tam. 5 (2) para a direita até ao batente de fim de curso.

O PARAFUSO DE BLOQUEIO TAM. 5 (1) TEM DE VOLTAR A SER APERTADO

Para mais informações relativas à utilização do ajuste da amplitude de aperto, aceda ao nosso site

Farklı büyüklükteki iş parçalarının sıkılması

⚠ Besleme milinin pozisyonu başlangıç durumunda eşit iş parçalarının sıkılması için ayarlıdır. Bu gerilimsiz durumda 25 mm'ye kadar değiştirilebilir. İstasyon 1'in maksimum sıkma genişliği küçülür ve istasyon 2'nin sıkma genişliği büyür.



⚠ Kilitleme vidalarını SW 5 (1) gevşetin. Ayar vidası SW 5 (2) ile besleme milinin pozisyonu 25 mm'ye kadar değiştirilebilir.

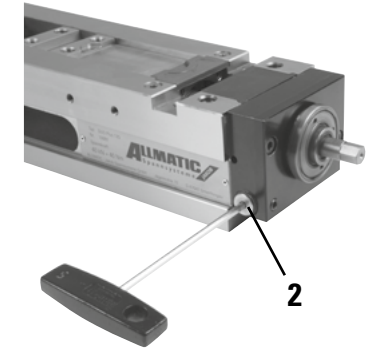
⚠ Besleme millerini simetrik başlangıç noktasına getirmek için, ayar vidası SW 5 (25) sonuna kadar sağa çevrilmelidir.

KILITLEME VIDASI SW 5 (1) TEKRAR SIKILMALIDIR

Sıkma genişliği ayarına ilişkin daha ayrıntılı bilgi için bakınız:

夹紧不同大小的工件

⚠ 为了夹紧相同工件，进给杆的位置在初始状态下进行了预调。在未夹紧状态下，可以将其调整达 25 mm。1 号工作台的最大开口度将缩小，而 2 号工作台的开口度将增大。



⚠ 拧下止动螺钉 SW5 (1) 用调整螺钉 SW5 (2) 移动进给杆的位置，最长达 25 mm。

⚠ 为了让进给杆返回到对称的初始位置，向右旋转调整螺钉 SW 5 (2) 至末端挡块。

止动螺钉 SW 5 (1) 必须再次拧紧。

有关开口度调整使用情况的详细信息请登录网站:

Aplicaciones

El modelo DUO Plus se suministra sin mordazas de apriete.

El modelo DUO Plus debe completarse con mordazas de apriete procedentes de nuestra cartera de productos.

Pueden emplearse:

- a) Todas las mordazas móviles "convencionales" de las gamas NC DUO 125 y DUO Plus 125.
- b) Mordazas portagripps para la sujeción convencional de gripps en combinación con el set universal de agarre gripp.

El set universal de agarre gripp incluye insertos gripp, unidades de alojamiento y una serie de componentes para el ajuste de la altura de apoyo y de la altura de agarre.

Para la selección de los puntos de apriete adecuados deben tenerse en cuenta los siguientes factores en la pieza de trabajo:

1) En la zona de la junta y de las superficies rectificadas no debería aplicarse la tensión de apriete. Aquí pueden presentarse considerables imprecisiones.

2) El punto de agarre no debe situarse a una distancia inferior de aprox. 4 mm con respecto al borde de la pieza de trabajo o de los radios de fundición, especialmente tratándose de GG 25.

3) Los puntos de agarre opuestos para la transmisión de fuerza deben atacar en lo posible a la misma altura. Esto es importante para el flujo de fuerza dentro de la pieza de trabajo.

4) Los puntos de agarre contiguos en cada mordaza también deben hallarse a una altura de agarre similar. Las desviaciones en los puntos 3 y 4 dan lugar en ambos casos a la aparición de torsiones en la pieza de trabajo.

ALLMATIC-Jakob recomienda utilizar en un principio los tornillos de ajuste para realizar las pruebas de sujeción. Con ellos puede ajustarse de un modo preciso la altura de apoyo de la pieza de trabajo.

Para montajes repetitivos o lotes de gran volumen se recomienda emplear los soportes debidamente fresados para la respectiva aplicación.

En la página de Internet www.allmatic.de, bajo "Descargas"/"Vídeos de producto", figura más información al respecto.

Possibilidades de aplicação

O modelo DUO Plus é fornecido sem mandíbulas de aperto.

O modelo DUO Plus tem de ser equipado com mandíbulas de aperto provenientes da nossa gama de produtos.

Podem ser utilizadas:

- a) todas as mandíbulas móveis "convencionais" da gama NC DUO 125/ DUO Plus 125
- b) mandíbulas de suporte para aperto convencional e de pinças juntamente com o conjunto de pinças Universal.

O conjunto de pinças Universal contém os insertos de pinças, as unidades de alojamento e uma série de componentes para ajustar a altura de alojamento e a altura da pinça.

Para seleccionar os pontos de aperto adequados deve ter-se em conta os seguintes fatores na peça:

1) Não se deve aplicar tensão sobre a zona da linha de separação do molde nem sobre superfícies polidas. Nestes pontos podem ocorrer imprecisões consideráveis.

2) A pinça deve ser posicionada, no mínimo, a aprox. 4 mm de distância da margem da peça ou dos raios de fundição, sobretudo no caso do GG 25.

3) As pinças colocadas em posições opostas para efeitos de transmissão de força devem estar à mesma altura, tanto quanto possível. Tal é importante para o fluxo da força na peça.

4) As pinças colocadas em paralelo por mandíbula devem estar também à mesma altura de aperto. Os desvios relativamente ao ponto 3 ou 4 levam à ocorrência de torções na peça em ambos os casos.

A ALLMATIC-Jakob recomenda a utilização de parafusos de ajuste na fase inicial para realizar testes de aperto. Estes permitem o ajuste preciso da altura de alojamento da peça.

Para montagens repetitivas ou lotes maiores estão previstos os alojamentos que têm de ser fresados em função da respectiva situação.

Para mais informações, aceda ao nosso site www.allmatic.de e consulte a secção "Downloads"/"Product videos".

Uygulama olanakları

DUO Plus modeli sıkma yanağı olmadan teslim edilir.

DUO Plus modeli çeşitlerimizde bulunan sıkma yanakları ile donatılmaktadır.

Kullanılabilecekler:

- a) NC DUO 125/ DUO Plus 125 çeşitlerinden bütün «geleneksel» hareketli yanaklar
- b) Üniversal dayamak seti ile geleneksel ve dayamaklı sıkma için taşıyıcı yanaklar.

Üniversal dayamak seti yerleştirme yüksekliği ve dayamak yüksekliğini ayarlamak üzere dayamak parçaları, bağlama birimleri ve bir dizi yapı parçası içerir.

Uygun sıkma noktalarını seçmek için iş parçasında aşağıdaki faktörler dikkate alınmalıdır:

1) Kalıp birleşme hatları üzerinde ve temizleme yüzeylerinde sıkma yapılmamalıdır. Buralarda önemli pürüzler bulunabilir.

2) Dayama yeri özellikle GG 25'te, iş parçası kenarına veya döküm yarıçapına yaklaşık 4 mm'den daha az mesafede olmamalıdır.

3) Karşı karşıya olan dayama yerleri güç aktarımı için mümkün olduğu kadar aynı yükseklikte olmalıdır. Bu iş parçası içindeki kuvvet akışı açısından önemlidir.

4) Yana yana duran dayama yerleri, her yanağa ait, yine benzer sıkma yüksekliğinde olmalıdır. Nokta 3 ve/veya Nokta 4'te anılanlardan sapıldığı takdirde iş parçasında istikrarsızlıklar ortaya çıkabilir.

ALLMATIC-Jakob germe denemeleri için önce ayar vidalarının kullanılmasını tavsiye eder. Bu vidalar iş parçası yerleştirme yüksekliğinin hasas biçimde ayarlanmasına olanak sağlarlar.

Tekrarlanan montajlar veya büyük parti büyüklükleri için uygun biçimde işlenmeleri gereken yerleştirme yüzeyleri öngörülmüştür.

Daha ayrıntılı bilgi için bakınız: www.allmatic.de / «Downloads»/ «Produktvideos».

用途

DUO Plus 型供货时无夹紧卡盘。

DUO Plus 型必须装配由本公司生产的夹紧卡盘。

可以使用的卡盘有:

- a) NC DUO 125/ DUO Plus 125 型的所有“常规”活动卡盘
- b) 与“通用夹持套件”组合用来常规夹紧和夹持张紧的支承卡盘。

“通用夹持套件”包含夹持嵌件、接件装置和一系列用来调整支承高度和夹持高度的部件。

选择合适的夹紧点时，对工件要考虑下列因素：

1) 在模制和打磨面的范围内不能进行夹紧。此处可能出现明显的误差。

2) 夹持点与工件边缘或铸造半径的距离不能超过约 4 mm，尤其是对于 GG 25。

3) 用来传递力的对面夹持点应尽可能地处于相同高度。这一点对工件里的力线通量非常重要。

4) 相邻的夹持点 - 每个卡盘 - 同样也要处于相近的夹紧高度。如果违背第 3 或 4 点，就会导致工件发生扭曲。

ALLMATIC-Jakob 公司建议进行夹紧试验时，首先要使用调整螺钉。它可以用来精确调整工件的支承高度。

重复安装或者较大批量时，请使用分别进行合适铣削的支座。

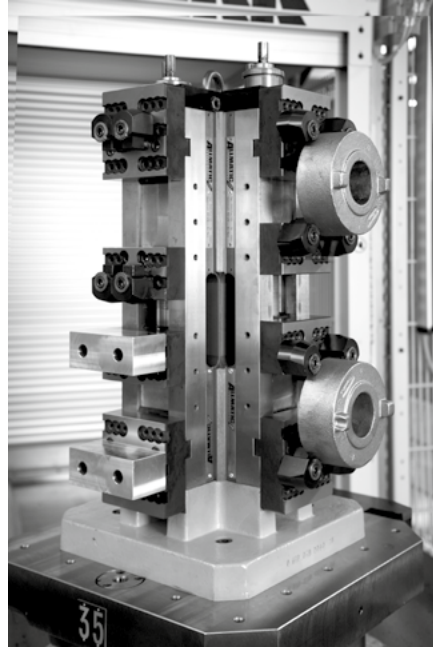
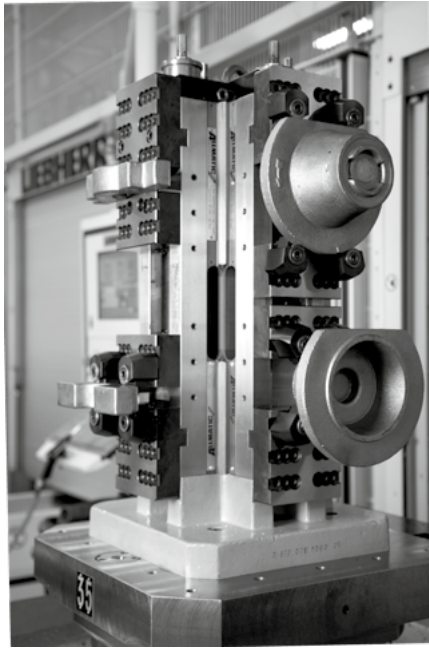
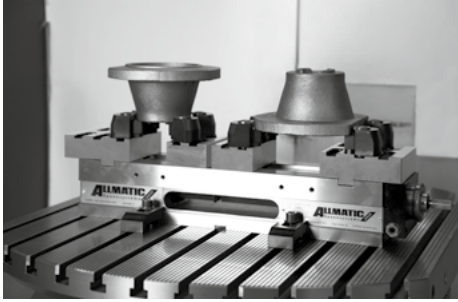
详细信息请登陆网址 www.allmatic.de 查阅“Downloads”/“Produktvideos”。

Ejemplos de aplicación

Exemplos de aplicação

Uygulama örnekleri

应用示例



Mordazas auxiliares

El par de apriete para los tornillos de las mordazas (M12) no debe superar 80 Nm.

⚠ Tornillos excesivamente largos dañan el husillo.

⚠ Tornillos demasiado cortos provocan roturas de la rosca.

Las mordazas portagripps deben equiparse con insertos gripp. El par de apriete para el tornillo M12 en el set universal de agarre gripp no debe superar 40 Nm.

Las roscas que no se vayan a emplear deben obturarse con tapones roscados.

Sujeción y liberación de la pieza de trabajo

⚠ Sujete las piezas correctamente (véase Fig.).

Mandíbulas auxiliares

O binário de aperto para os parafusos das mandíbulas (M12) não pode ser superior a 80 Nm.

⚠ Os parafusos excessivamente longos danificam o fuso.

⚠ Os parafusos excessivamente curtos provocam ruturas na rosca.

As mandíbulas de suporte podem ser equipadas com insertos de pinças. O binário de aperto para o parafuso M12 no conjunto de pinças Universal não pode ser superior a 40 Nm.

As roscas não necessárias têm de ser fechadas com bujões roscados.

Apertar + desapertar a peça

⚠ Apertar corretamente as peças (ver fig.)

Takma yanaklar

Yanak vidalarının (M12) sıkma torku 80 Nm'yi aşmamalıdır.

⚠ Aşırı uzunluktaki vidalar milde hasara neden olur.

⚠ Aşırı kısa vidalar diş kırılmalarına neden olur.

Taşıyıcı yanaklar dayamak parçaları ile donatılabilir. Üniuersal set içindeki M12 vidaların sıkma torku 40 Nm'yi aşmamalıdır.

İhtiyaç duyulmayan dişler diş tapaları ile kapatılmalıdır.

İş parçasının sıkılması + gevşetilmesi

⚠ İş parçalarının doğru olarak sıkılması (Bakınız: Şekil)

附加卡盘

卡盘螺钉 (M12) 的拧紧扭矩不允许超过 80 Nm.

⚠ 螺钉太长会损坏主轴。

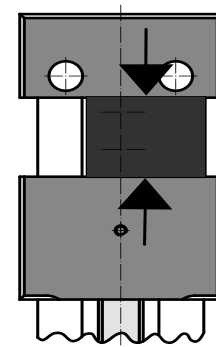
⚠ 螺钉太短会导致螺纹断裂。

支承卡盘可以装备有夹持套件。“通用夹持套件”上的 M12 螺钉的拧紧扭矩不允许超过 40 Nm.

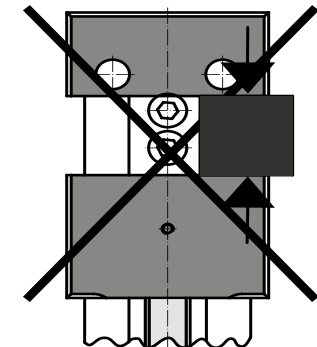
不需使用的螺纹必须用螺纹塞封上。

夹住 + 放开工件

⚠ 正确夹住工件 (参见插图)



- correcto
- correto
- Doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- Yanlış
- 错误

Sujeción de la pieza de trabajo con puntas GRIPP

Apertar a peça nas pontas GRIPP

İş parçasının DAYAMAK uçlarında sıkılması

将工件夹紧在夹持尖端



Las puntas gripp cónicas penetran en la pieza de trabajo estableciendo una unión positiva.

As pontas cónicas das pinças penetram na peça e proporcionam uma união mecânica efetiva.

Konik dayamak uçları iş parçası içine girer ve biçimsel kavrama oluştururlar.

将锥形夹持尖端压入工件中，形成外形闭合。

La profundidad de penetración depende
a) de la tensión de apriete y
b) de la resistencia del material.

A profundidade de penetração depende
a) da força de aperto e
b) da resistência do material

Malzeme içine girme derinliği şu faktörlere bağlıdır
a) Sıkma kuvveti ve
b) Malzeme sağlamlığı

压入深度取决于：
a) 夹紧力和
b) 材料强度

Quando el apriete de los gripps en ambas estaciones y materiales alcanza una presión de aprox. 1000 N/mm² en

Em caso de aperto das pinças em ambas as estações e materiais com resistência até aprox. 1000 N/mm²

Her iki istasyonda ve malzemede dayamaklı sıkımda yaklaşık 1000 N/mm²

当夹持应力在两个工作台和材料上达到约 1000 N/mm²

- acero no aleado
- fundición gris
- aluminio
- plásticos

- aço sem liga
- ferro fundido cinzento
- alumínio
- materiais sintéticos

- Alaşimsız çelik
- Pik döküm
- Alüminyum
- Plastikler

- 普通碳素钢
- 灰铸铁
- 铝
- 塑料

la transmisión del husillo queda limitada por medio de un tope final (3,5 vueltas = aprox. 40 kN).

a transmissão do fuso é limitada pelo batente de fim de curso (3,5 rotações = máx. 40 kN).

Mil çevrimi stoper aracılığı ile sınırlanır (3,5 tur çevirme = maks. 40 kN)

主轴变速比将受到末端挡块的限制 (3.5 转 = 约 40 kN)。

Quando el apriete se realiza en una estación mediante gripps y en la otra de manera convencional, ...

Em caso de aperto com pinças numa das estações e de aperto convencional na outra estação, a transmissão do fuso é limitada...

Bir istasyonda dayamaklı sıkımda ve diğer istasyonda geleneksel sıkımda mil çevrimi 2 ile 2,5 turdan sonra torkla maks. 40 Nm...

当夹持应力在一个工作台上而常规应力在另一个工作台上时，主轴变速比在旋转约 2 至 2.5 转之后将通过最大 40 Nm 的扭矩来限制。

... la transmisión del husillo queda limitada al cabo de 2 a 2,5 vueltas aprox. por el par máx. 40 Nm.

... após aprox. 2 a 2,5 rotações pelo binário máx. de 40 Nm.

... ile sınırlanır.

El desplazamiento de material se ve notablemente dificultado, es decir, la tensión de apriete se genera con mucha mayor rapidez, en caso de reiteradas sujeciones en la misma posición de los gripps, al emplear más de 2 puntas gripp por mordaza o si el material está bonificado.

Em situações de tensão repetida na mesma posição das pinças, de utilização de mais do que 2 pinças por mandíbula ou uso de material temperado, o deslocamento do material é consideravelmente dificultado, ou seja, forma-se uma força de aperto significativamente mais rápida.

Aynı dayamak pozisyonunda tekrarlanan sıkımda, her yanakta 2 dayamaktan fazla kullanmada veya ıslah edilmiş malzemede malzeme içine girme zorlaşır, yani daha hızlı biçimde sıkma kuvveti oluşur.

在相同位置的再次夹紧，每个卡盘使用两个以上夹钳或者使用经过调质的材料时，材料的挤压现象会大大加重，即会更快地形成夹紧力。

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado en todos los casos a un máx. de 40 Nm.

⚠ O binário de acionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 40 Nm no máximo.

⚠ Tahrik torku mutlaka maksimum 40 Nm ile sınırlanır/malıdır.

⚠ 驱动扭矩必须限制为最大 40 Nm。

Si se continúa girando la llave dinamométrica más allá del „punto de disparo”, esto provoca un desgaste excesivo, así como la rotura de componentes.

O aperto excessivo da chave dinamométrica para além do “ponto de quebra” leva a um desgaste excessivo ou mesmo à quebra de componentes.

Tork anahtarının «çıttırdı noktasi»ndan daha fazla sıkılması tork anahtarının aşırı ölçüde yıpranmasına veya yapı parçalarının kırılmasına neden olur

如果扭矩扳手过度拧紧超过“咔嚓点”，则会导致过度磨损或部件断裂。

⚠ No sujete piezas de trabajo templadas.

⚠ Não aperte peças endurecidas.

⚠ Sertleştirilmiş iş parçalarını sıkmayınız.

⚠ 不可夹紧经硬化处理的工件。

⚠ Rectifique con un disco Flex los contornos de oxicorte que presenten zonas de temple.

⚠ Retifique os contornos de oxicorte com zonas de endurecimento com uma retificadora angular.

⚠ Sertleştirilmiş alevli kesme kenarları flex ile taşlanmalıdır.

⚠ 用 Flex 打磨带硬化物的气割轮廓。

Utilice las mordazas portagripps sólo en combinación con husillos portagripps.

Utilize as mandíbulas de suporte apenas em combinação com fusos de pinças.

Taşıyıcı yanaklar sadece dayamak mili ile kombinasyon halinde.

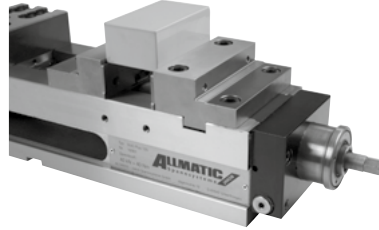
支承卡盘只允许与夹持主轴组合使用。

Sujeción de la pieza de trabajo entre superficies

Apertar a peça entre superfícies

İş parçasının yüzeyler arasında sıkılması

将工件夹紧在工作面之间



Al proceder a la sujeción de la pieza de trabajo entre superficies no se produce un desplazamiento de material, es decir, la generación de la tensión de apriete es extremadamente rápida.

Em caso de aperto entre superfícies não ocorre qualquer deslocamento do material, ou seja, forma-se uma força de aperto extremamente rápida.

Yüzeyler arasında sıkma işleminde malzeme içine girme olma, yani çok hızlı bir biçimde sıkma kuvveti oluşur.

工作面之间夹紧时不可出现材料挤压，即迅速形成夹紧力。

El par de 40 Nm se alcanza ya tras aprox. 3/4 de vuelta del husillo tensor (5).

O binário de 40 Nm é atingido logo após aprox. 3/4 rotação do fuso de compressão (5).

40 Nm'lik torka basınç milinin (5) yaklaşık 3/4 çevirme turu ile ulaşılır.

将压紧螺栓（5）旋转约 3/4 转之后，就达到 40 Nm 扭矩。

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado necesariamente a 40 Nm.

⚠ O binário de acionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 40 Nm.

⚠ Tahrik torku mutlaka 40 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

⚠ 驱动扭矩务必限制为 40 Nm。

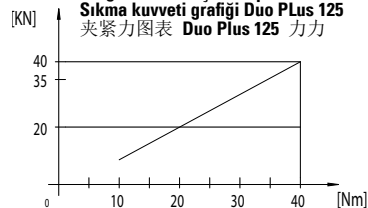
Si se continúa girando la llave dinamométrica más allá del “punto de disparo”, esto provoca un desgaste excesivo o incluso el deterioro de la llave dinamométrica y del tornillo de banco mecánico debido a la rotura de componentes

O aperto excessivo da chave dinamométrica para além do “ponto de quebra” leva a um desgaste excessivo ou mesmo à danificação da chave dinamométrica e do torno para máquinas devido aos componentes quebrados.

Tork anahtarının «çıttırdı noktası»ndan daha fazla sıkılması tork anahtarının aşırı ölçüde yıpranmasına ve kırılan yapı parçaları nedeniyle makineli mengenede hasara neden olur.

如果扭矩扳手过度拧紧超过“咔嚓点”，会导致扭矩扳手和机床虎钳因部件断裂而过度磨损乃至损坏。

Diagrama de la tensión de apriete Duo Plus 125
Diagrama da força de aperto Duo Plus 125
Sıkma kuvveti grafiği Duo Plus 125
夹紧力图表 Duo Plus 125 力力



Montaje de las mordazas portagripps

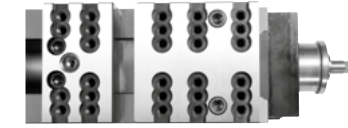
Montagem das mandíbulas de suporte

Taşıyıcı yanakların montajı

支承卡盘的安装



- correcto
- correto
- doğru
- 正确



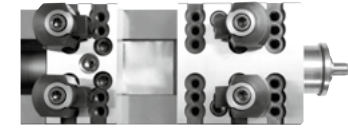
- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

Sujeción de la pieza de trabajo

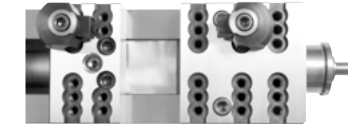
Apertar a peça

İş parçasının sıkılması

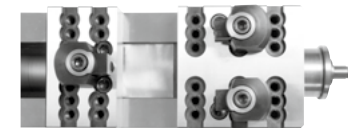
夹住工件



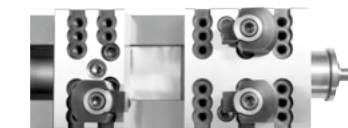
- correcto
- correto
- doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误



- correcto
- correto
- doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

⚠ Asegúrese siempre de que todas las puntas gripp estén en contacto con la pieza de trabajo antes de que el acoplamiento se libere, es decir, antes de que entre en funcionamiento el amplificador de potencia.

⚠ Certifique-se sempre de que todas as pontas das pinças estão em contacto com a peça antes que o acoplamento desengate, ou seja, antes que o amplificador de força entre em funcionamento.

⚠ Kavrama açılmadan, yani güçlendirici devreye girmeden önce her zaman dayamak uçlarının iş parçasına dayanmış olmasına dikkat edin.

⚠ 请始终注意，在联轴器脱离前，即增力器运行前，所有的夹持尖端都要紧靠工件。

Asistencia técnica

La información más actual sobre piezas de recambio la encontrará en la página web

Serviço de assistência

Informações atualizadas sobre peças sobressalentes em

Servis

Yedek parçalara ait güncel bilgiler için bakınız:

售后服务部

有关配件的最新信息请登录网址

www.allmatic.de

Limpeza y mantenimiento

Utilice una escoba, un aspirador de virutas o una garra para virutas para la limpieza.

Lleve unas gafas de protección si efectúa la limpieza con aire comprimido. Hay riesgo de lesiones debido a virutas volantes y salpicaduras de la emulsión refrigerante.

Al cabo de un tiempo prolongado de uso, recomendamos despiezar el DUO Plus de ALLMATIC, limpiarlo a fondo y engrasarlo.

Desmonte la mordaza fija (1) del lado del eje accionador, retire el rascador plano (2) y la cubierta (3), desmonte la mordaza móvil (4), suelte el asiento del husillo (5), extraiga el husillo y las tuercas

Limpeza + Manutenção

Para efetuar a limpeza, utilize vassouras, aspiradores e/ou ganchos de remoção de aparas.

Em caso de limpeza com ar comprimido, use óculos de proteção. A dispersão de aparas e emulsão de refrigeração é uma fonte de perigo de ferimentos.

Após períodos longos de utilização, recomendamos que o ALLMATIC DUO Plus seja desmontado, bem limpo e lubrificado.

Desmontar a mandíbula fixa (1) do lado do acionamento, remover o raspador plano (2) e a placa de cobertura (3), desmontar a mandíbula móvel (4), soltar o alojamento do fuso (5), retirar o fuso e as porcas do fuso.

Temizlik + Bakım

Temizlik için süpürge, talaş emici veya talaş kancası kullanın.

Basıncılı hava ile temizlik yaparken koruyucu gözlük kullanın. Etrafa savrulan talaşlar ve soğutucu emülsiyon nedeniyle yaralanma tehlikesi vardır.

Uzun süreli kullanımdan sonra ALLMATIC DUO Plus'u sökmenizi, esaslı biçimde temizlemenizi ve yağlamanızı tavsiye ederiz.

Tahrik tarafındaki sabit yanağı (1) sökün, yassı sıyrıcı (2) ve kapak plakasını (3) alın, hareketli yanağı (4) sökün, mil yatağını (5) gevşetin, mili ve mil somununu dışarı çekin.

清洁 + 维修

清洁时请使用扫帚、吸尘器或除屑耙。

用压缩空气清洁时请戴防护眼镜。扬起的切屑和制冷乳液存在使人受伤的危险。

较长时间使用后，建议将 ALLMATIC T-REX 拆开，进行彻底清洁和上油。

拆下驱动装置一侧的固定卡盘 (1)，取出扁平刮刮器 (2) 和盖板 (3)，拆下移动式卡盘 (4)，卸下主轴轴承 (5)，抽出主轴和主轴螺母。

Suelte los tornillos del dispositivo de arrastre (6), extraiga el asiento del husillo (5), desenrosque las tuercas (7) del husillo.

Después de limpiar todos los componentes, engrase con aceite todas las superficies de deslizamiento y vuelva a montarlos en orden inverso.

Soltar os parafusos de transmissão (6), remover o alojamento do fuso (5), desenroscar as porcas do fuso (7) do fuso.

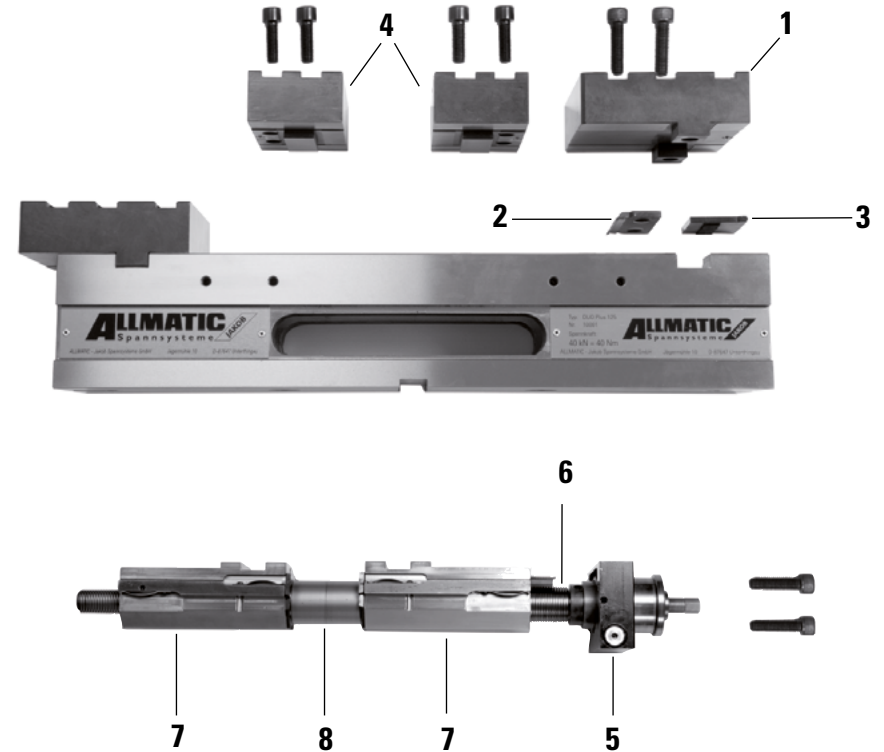
Depois de limpos todos os componentes, olear ou lubrificar todas as superfícies de deslize e voltar a montar tudo pela sequência inversa.

Sürücü vidaları (6) gevşetin, mil yatağını (5) çekin, mil somunlarını (7) milden sökün.

Bütün bileşenleri temizledikten sonra bütün kayıcı yüzeyleri yağlayın ve aynı işlem adımlarını ters sıra ile uygulayarak montajı gerçekleştirin.

拧下辅助螺钉 (6)，取下主轴轴承 (5)，从主轴上拧出主轴螺母 (7)。

所有部件清洁后，给所有的滑动面上油，并按相反的顺序安装起来。



Localización de errores

Error	Causa	Solución
El husillo no gira	a) Las mordazas están fijadas con tornillos demasiado largos. b) El interior del tensor está lleno de virutas.	Utilice tornillos de la longitud adecuada. Elimine o aspire las virutas.
Dureza de husillo y tuercas	La rosca del husillo o las superficies de deslizamiento están oxidadas o contienen virutas	Despiezar, limpiar y engrasar con aceite el ALLMATIC DUO Plus
No se puede eliminar la tensión de apriete	El amplificador de potencia está roto	Separe el asiento del husillo de la parte inferior y desmonte el husillo ALLMATIC Service
Las mordazas móviles ya no se mueven sincrónicamente	Los tornillos del dispositivo de arrastre entre el husillo y el asiento del husillo se han aflojado	Despiece el ALLMATIC DUO Plus, apriete firmemente los 2 tornillos del dispositivo de arrastre M6 (aprox. 8 Nm)
No se establece tensión de apriete, o sólo en parte	El acoplamiento se libera demasiado temprano	Compruebe la suavidad de marcha del husillo y de las tuercas, eliminar eventual corrosión, o bien cierre el mecanismo de acoplamiento - véase ALLMATIC Service
No se alcanzan los diámetros de sujeción indicados	a) Las tuercas no están simétricas en las roscas de husillo b) El ajuste del diámetro de sujeción está mal ajustado	Desmonte el husillo, gire las tuercas, observe la marca central Suelte el tornillo de retención SW 5, ajuste el diámetro de sujeción con el tornillo de ajuste SW 5
El diámetro de sujeción se modifica al tensar	El tornillo de retención para el ajuste del diámetro de sujeción está suelto	Apriete el tornillo de retención

Localização de erros

Falha	Causa	Eliminação
Não é possível rodar o fuso.	a) Mandíbula móvel fixada com parafusos demasiado longos. b) Interior do torno cheio de aparas	Utilize parafusos com comprimentos adequados. Eliminar ou aspirar as aparas
Dificuldade de movimentos do fuso e da porca do fuso	Rosca do fuso ou superfícies de deslize com aparas ou corroídas	Desmontar, limpar e lubrificar o ALLMATIC DUO Plus
Não é possível aplicar a força de aperto	O amplificador de força está avariado	Desapertar o alojamento do fuso da parte inferior, desmontar o fuso. ALLMATIC
As mandíbulas móveis deixaram de se mover sincronizadamente	Os parafusos de transmissão entre o fuso e o respetivo alojamento soltaram-se	Desmontar o ALLMATIC DUO Plus, apertar bem (aprox. 8 Nm) com parafusos de transmissão M6 (2x)
Não se forma força de aperto ou forma-se apenas parcialmente	O acoplamento desengata muito cedo	Verificar a liberdade de movimentos do fuso e da porca do fuso, eliminar a corrosão eventualmente existente, ou o desgaste do sistema mecânico de acoplamento – ver Serviço de assistência ALLMATIC
Não estão a ser atingidas as amplitudes de aperto indicadas	a) As porcas do fuso não estão simetricamente assentes nas roscas do fuso b) Ajuste incorreto da amplitude de aperto	Desmontar o fuso, rodar as porcas do fuso, prestar atenção à marcação central Abrir o parafuso de bloqueio tam. 5, ajustar a amplitude de aperto com o parafuso de ajuste tam. 5
A amplitude de aperto muda ao apertar	Parafuso de bloqueio para o ajuste da amplitude de aperto solto	Apertar o parafuso de bloqueio

Hata arama		
Arıza	Neden	Giderilmesi
Mil döndürülemiyor.	a) Hareketli yanak aşırı uzun vida ile tespit edilmiş b) Sıkma aletinin için talaşla dolu	Doğru uzunlukta vida kullanın Talaşları temizleyin veya emdirin
Mil ve mil somunu zor hareket ediyor	Mil dişleri veya kayıcı yüzeyler talaşlarla kirlenmiş veya aşınmış	ALLMATIC DUO Plus'u sökün, temizleyin ve yağlayın
Sıkma kuvveti gevşetilemiyor	Güçlendirici arızalı	Mil yatağını alt parçadan gevşetin, mili sökün. ALLMATIC
Hareketli yanaklar senkron hareket etmiyor.	Mil ile mil yatağı arasındaki sürücü vidalar gevşemiş.	ALLMATIC DUO Plus'u, sürücü vidaları M6 (2 x) iyice sıkın (yak. 8 Nm).
Sıkma kuvveti oluşmuyor veya kısmen oluşuyor	Kavrama çok erken açılıyor	Milin ve mil somununun rahat hareket edip etmediğini kontrol edin - olası korozyonu giderin veya kavrama mekanizmasını kapatın ALLMATIC servisi
Belirtilen sıkma genişliklerine ulaşılmıyor.	a) Mil somunları mil dişleri üzerine simetrik olarak oturmuyor b) Sıkma genişliği yanlış ayarlı	Mili sökün, Mil somununu gevşetin, Sürücü işaretine dikkat edin Kilitleme vidasını SW 5 açın, ayar vidası SW 5 ile Sıkma genişliğini ayarlayın
Sıkma işlemi esnasında sıkma genişliği değişiyor	Sıkma genişliği ayarına ait kilitleme vidası gevşemiş	Kilitleme vidasını sıkın

故障查找		
故障	原因	排除
主轴不能旋转。	a) 卡盘以过长的螺钉固定 b) 夹紧装置的内舱充满切屑	请使用长度合适的螺钉清除或吸掉切屑
主轴和主轴螺母运行不顺畅	主轴螺纹或滑动面被切屑污染或腐蚀	拆开 ALLMATIC DUO Plus 机床平口虎钳，清洁并上油
夹紧力无法解除	增大器已损坏	从底部拧下主轴轴承，拆下主轴ALLMATIC
移动式卡盘不再“同步”移动。	主轴和主轴轴承之间的辅助螺钉松动。	拆下 ALLMATIC DUO Plus，拧紧辅助螺钉 M6 (2 x) (大约 8 Nm)。
夹紧力未形成或仅部分形成。	联轴器脱离过早	检查主轴和主轴螺母是否运行顺畅，可能时清除腐蚀物，或者联轴器机械装置已磨损 - 参见 ALLMATIC 售后服务部
给定的开口度未达到。	a) 主轴螺母所处位置与主轴螺纹不对称。 b) 错误设置开口度调节	拆下主轴，扭转主轴螺母，注意中间标记。 打开止动螺钉 SW 5，用调整螺钉 SW 5 调整开口度
夹紧时调整开口度	为了调整开口度，拧下了止动螺钉	拧上止动螺钉



Для предотвращения неправильного обращения и повреждений:
уделите особое внимание страницам 50–69

**A helytelen kezelés = károk elkerülése érdekében:
különösen a 50. - 69. oldalt olvassa el figyelmesen**

**Aby se zabránilo chybné obsluze = škodám:
Přečtěte si prosím zvláště strany 50 až 69**

Уважаемый покупатель!

Мы благодарим Вас за покупку и доверие к качеству продукции нашей компании.

Пожалуйста, следуйте указаниям, содержащимся в данной инструкции по эксплуатации, поскольку

Безопасность и точность зависят и от Вас.

Kedves Vásárló!

Örülünk, hogy bizalmával tünteti ki minőségi termékeinket és köszönjük, hogy nálunk vásárolt.

Kérjük, vegye figyelembe az ebben a kezelési útmutatóban leírt tudnivalókat, mert:

a biztonság és pontosság öntől is függ.

Vážený zákazník,

těší nás Vaše důvěra v naše kvalitní výrobky a chceme Vám poděkovat za tuto koupi.

Dodržujte prosím pokyny v tomto návodu k obsluze, neboť:

Bezpečnost a přesnost závisí také na Vás.

Сведения о производителе

Gyártó igazolás

Potvrzení výrobce

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Цель применения

Станочные тиски ALLMATIC DUO Plus 125 разрешается использовать только для зажимания твердых деталей.

Alkalmazási terület

Az ALLMATIC DUO Plus 125 gépsatut csak szilárd munkadarabok befogására szabad használni.

Účel použití

Strojní svěrák ALLMATIC DUO Plus 125 se smí používat jen k upínání pevných obrobků.

Указания по технике безопасности

Лица, работающие с ALLMATIC DUO Plus 125, до начала работ должны ознакомиться с инструкцией по эксплуатации.

⚠ Эластичные заготовки зажимаются с небольшим усилием, поэтому работа с ними представляет опасность для людей и окружающей среды.

⚠ При слишком малом усилии затяжки существует опасность высвобождения деталей.

⚠ Необходимо выполнять все относящиеся к данной машине требования по предотвращению несчастных случаев.

⚠ Откажитесь от всех методов работы, вызывающих сомнения с точки зрения безопасности.

⚠ Ремонт передающего усилие ходового винта должен выполняться только квалифицированными специалистами. При необходимости замены деталей используйте только детали, допущенные производителем.

⚠ В отношении принадлежности действуют такие же требования.

Biztonsági tudnivalók

Az ALLMATIC DUO Plus 125 satuval csak olyan személy dolgozhat, aki a munka megkezdése előtt már elolvasta a kezelési útmutatót.

A rugalmas munkadaraboknál csak kis szorítóerő hozható létre, és ezek a személyeket és környezetet egyaránt veszélyeztetik.

Túl kicsi szorítóerő esetén a kilazuló munkadarab bajt okozhat.

Tartson be minden balesetvédelmi előírást, mely a készülékre vonatkozik.

Minden olyan munkamódszert kerülni kell, amely biztonsági szempontból káros lehet.

Az erőátviteli orsót csak szakember javíthatja. Csere esetén csak a gyártó által jóváhagyott alkatrészeket szabad használni.

A tartozékokra hasonló előírások vonatkoznak.

Bezpečnostní pokyny

Osoby pracující se zařízením ALLMATIC DUO Plus si musí před zahájením práce přečíst návod k obsluze.

Elastické obrobky vytvářejí jen malou upínací sílu a jsou nebezpečím pro osoby a životní prostředí.

Při příliš malé upínací síle hrozí nebezpečí způsobené uvolněnými obrobky.

Je nutno dodržovat všechny předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci specifické pro daný stroj.

Zdržte se jakýchkoli pracovních postupů ohrožujících bezpečnost.

opravy na vřetenu převádějícím sílu smí provádět jen odborníci. Jsou-li zapotřebí náhradní díly, musí se používat jen díly schválené výrobcem.

Pro díly příslušenství platí stejné předpisy.

Хранение

⚠ Хранить только в сухом месте.

Убедитесь в том, что средства, используемые в качестве охлаждающей среды, имеют антикоррозионные свойства.

Установка на столе станка

Проверьте установочные поверхности на чистоту и отсутствие неровностей.

Tárolás

⚠ Csak száraz környezetben tárolható.

Győződjön meg arról, hogy hűtőközege korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezik.

Felszerelés a szerszám-gép asztalára

Ellenőrizze a tárgyasztal tisztaságát és simaságát.

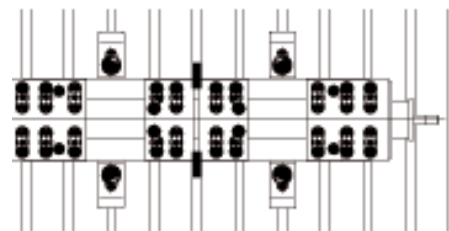
Skladování

⚠ Skladujte pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že Vaše chladicí médium má protikorozní vlastnosti.

Instalace na stole stroje

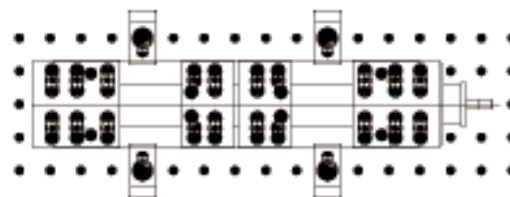
Zkontrolujte, zda jsou upínací plochy čisté a zda na nich nejsou nerovnosti.



na obvyklých stolech strojů s 2 установочными шпонками и зажимными лапами

hagyományos szerszám-gép asztalokra 2 illesztő horonydióval és szorítókarokkal

na obvyklých stolech strojů se 2 lícovanými vodicími vložkami do drážky a upínkami



na plastinách s sítí a zažimnými lapami

raszterlapra szorítókarokkal

na rastrových deskách s upínkami

Ввод в эксплуатацию

К тискам прилагаются крышка (10) и два скребка (9).

⚠ Перед вводом в эксплуатацию они обязательно должны быть установлены.

Üzembe helyezés

A satuval egy (10) fedőlemez és két (9) lehúzózt szállítunk.

⚠ Ezeket a satu üzembe helyezésé előtt feltétlenül fel kell szerelni.

Uvedení do provozu

K upínacímu zařízení je přiložena krycí deska (10) a rovněž dva stírače (9).

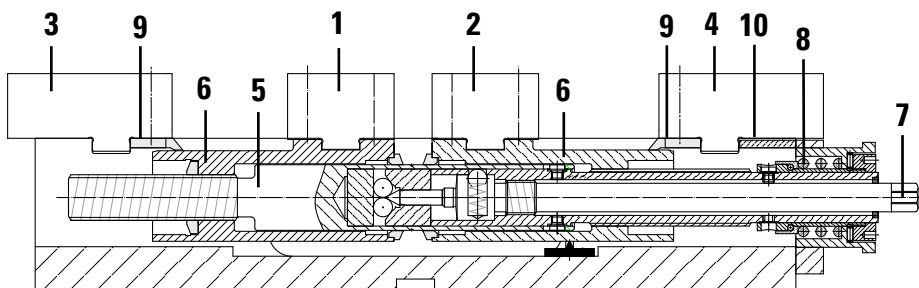
⚠ Před uvedením upínacího zařízení do provozu je bezpodmínečně nutné tyto součásti připevnit.

Функционирование

Működés

Funkce

СТАНЦИЯ 1 / 1. ÁLLOMÁS / STANICE 1 **СТАНЦИЯ 2 / 2. ÁLLOMÁS / STANICE 2**



При вращении привода (7), размер 14, ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ динамометрическим ключом гайки ходового винта (6) с губками (1,2) перемещаются в направлении зажатия к неподвижным губкам (3,4).

Расположенная на противоположной приводу стороне подвижная губка (1) прижимается к заготовке в 1-ой станции и зажимается с предварительным усилием примерно 1000 Н.

A (7) 14 mm kulcsnyílású hajtás nyomatékkulccsal történő JOBBRA forgatásával a (6) orsóanyák az (1, 2) satupofákkal a szorítási irányába, a (3, 4) fix satupofák felé mozognak.

A hajtástól távolabb eső (1) mozgó pofa az 1. állomáson nekifeszik a munkadarabnak és kb. 1000 N előfeszítést kap.

Otáčením pohonu (7) DOPRAVA pomocí momentového klíče velikosti 14 se vřetenové matice (6) se čelistmi (1,2) pohybují vždy ve směru upínání proti fixním čelistem (3,4).

Mobilní čelist (1) na straně odvrácené od pohonu se přiloží k obrobku ve stanici 1 a předepne se pomocí cca 1000 N.

При дальнейшем вращении привода (7) компенсационная пружина (8) вдавливается в осевом направлении, пока вторая подвижная губка (2) не дойдет до заготовки, находящейся во 2-ой станции.

Ходовые винты подачи (5) остаются в качестве опор, муфта расцепляется.

При дальнейшем вращении привода (7), размер 14, обе станции зажимаются под высоким давлением внутренней механикой.

⚠ Для ограничения зажимного усилия предусмотрено два механизма:

- a) Управление с моментом затяжки макс. 40 Нм
- b) Концевой упор нажимного винта после поворота на 3,5 оборота.

Динамометрический ключ для работы со станочными тисками предлагается вместе с другими опциональными принадлежностями (каталог). В комплект поставки он не входит.

Динамометрический ключ перед началом работ необходимо настроить на момент затяжки не более 40 Нм.

Для получения более низкого затяжного усилия момент затяжки можно уменьшить.

Компенсация допуска +/-2,5 мм

A (7) hajtás továbbforgatása során a (8) kiegyenlítő rugó addig nyomódik össze tengelyirányban, amíg a (2) második mozgó pofa a 2. állomáson hozzá nem ér a munkadarabhoz.

Az (5) előtölő orsók támaszként állva maradnak, és a kioldó kapcsoló kiold.

A (7) 14 mm kulcsnyílású hajtás továbbforgatásával egy belső mechanika útján mindkét állomáson bekövetkezik a nagynyomású szorítás.

⚠ A szorítóerőt két mechanizmus korlátozza:

- a) működtetés max. 40 Nm forgatónyomatékkal
- b) a nyomóorsó ütköztetése kb. 3,5 fordulat után.

A gépsatu kezeléséhez szükséges nyomatékkulcs a választható tartozékok között található (katalógus). Ez nem része a szállítási terjedelemeinek.

A nyomatékkulcsot használat előtt max. 40 Nm nyomatékra kell beállítani.

Kisebbszorítóerőkhöz a forgatónyomatékot csökkenteni lehet.

Tűréskiegyenlítés +/-2,5 mm

Dalším otáčením pohonu (7) se vyrovnávací pružina (8) zatláčuje axiálně tak daleko, až druhá mobilní čelist (2) přiléhá k obrobku ve stanici 2.

Přisuvná vřetena (5) zůstávají stát jako opěra a vyskakovací spojka vyskočí.

Dalším otáčením pohonu (7) pomocí klíče velikosti 14 se přes vnitřní mechaniku obě stanice upnou vysokým tlakem.

⚠ K omezení upínací síly jsou určeny dva mechanismy:

- a) Ovládání s točivým momentem max. 40 Nm
- b) Koncový doraz tlačného vřetena po cca 3,5 otáčkách.

Momentový klíč k ovládání strojního svěráku najdete ve volitelném příslušenství (katalog). Není součástí dodávky.

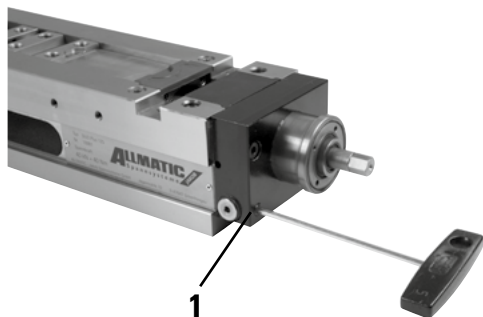
Před ovládním je nutno momentový klíč nastavit na točivý moment max. 40 Nm.

Pro nižší upínací síly lze točivý moment snížit.

Vyrovnání tolerancí +/-2,5 mm

Зажатие заготовок разного размера

⚠ Положение ходовых винтов подачи в исходной точке настроено на зажатие заготовок одинакового размера. В незажатом положении его можно изменять до 25 мм. Макс. ширина захвата в 1-ой станции при этом уменьшается, а во 2-ой – увеличивается.



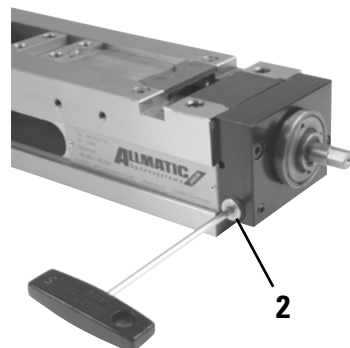
⚠ Освободите стопорные винты (1) размера 5. С помощью регулировочного винта 5-ого размера (2) измените положение ходовых винтов подачи в диапазоне до 25 мм.

⚠ Для возврата ходовых винтов подачи назад в симметричное положение поверните регулировочный винт 5-ого размера (2) до упора по часовой стрелке.

ПОСЛЕ ЭТОГО НЕОБХОДИМО ЗАТЯНУТЬ СТОПОРНЫЙ ВИНТ 5-ОГО РАЗМЕРА (1).

Különböző nagyságú munkadarabok befogása

⚠ Kiindulási állapotban az előtoló orsók helyzete egyforma munkadarabok befogására van előre beállítva. Ez megfeszítetlen állapotban max. 25 mm-rel elállítható. Ekkor az 1. állomás max. befogási távolsága csökken és a 2. állomás max. befogási távolsága nő.



⚠ Oldja ki (1) az 5 mm laptávú rögzítőcsavart. A (2) 5 mm laptávú állítócsavarral mozdítsa el az előtoló orsók helyzetét legfeljebb 25 mm-rel.

⚠ Ahhoz, hogy az előtoló orsók a szimmetrikus kezdeti állapotba kerüljenek, forgassa a (2) 5 mm laptávú állítócsavart ütközésig jobbra.

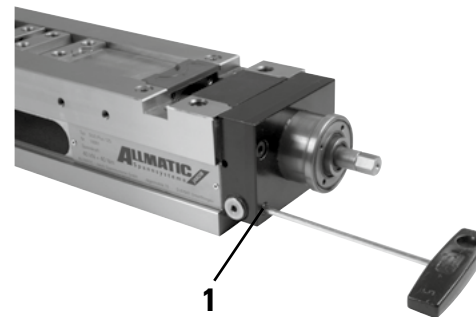
EZ UTÁN ISMÉT MEG KELL HÚZNI AZ (1) 5 MM LAPTÁVÚ RÖGZÍTŐCSAVART.

Более подробные сведения об использовании регулировки ширины захвата см. на сайте

A befogási távolság beállítására vonatkozóan az alábbi címen talál további információt:

Upínání různě velkých obrobků

⚠ Poloha přísuvných vřeten je přednastavena ve výchozím stavu pro upínání stejných obrobků. V neupnutém stavu je možno ji přestavovat až o 25 mm. Max. rozpětí stanice 1 se přitom zmenšuje a max. rozpětí stanice 2 se zvětšuje.



⚠ Povolte aretační šrouby (1) pomocí klíče velikosti 5. Pomocí stavěcího šroubu (2) a klíče velikosti 5 posunujte polohu přísuvných vřeten až o 25 mm.

⚠ Aby se přísuvná vřetena zavedla zpět do symetrické výchozí polohy, otáčejte stavěcím šroubem (2) pomocí klíče velikosti 5 doprava až ke koncovému dorazu.

ARETAČNÍ ŠROUB (1) SE MUŠÍ POMOCÍ KLÍČE VELIKOSTI 5 OPĚT PEVNĚ UTÁHNOUT.

Další informace k použití přestavení rozpětí najdete na

Возможности применения

Модель DUO Plus 125 поставляется без зажимных губок.

Модель DUO Plus 125 необходимо оснащать зажимными губками из ассортимента нашей продукции.

Возможные варианты:

- a) Все «обычные» подвижные губки из ассортимента NC DUO 125/ DUO Plus 125
- b) Опорные губки для обычного зажима и использования зажимных вставок в комбинации с универсальным комплектом зажимных принадлежностей Universal Grippset.

В комплект Universal Grippset входят зажимные вставки, установочные гнезда и целый ряд других элементов, для настройки высоты установки и высоты зажима.

Для правильного выбора точек зажима на детали необходимо учесть следующие факторы:

- 1) Не следует выполнять зажим на участках линий разъема формы и плоскостях зачистки. Здесь возможны значительные неточности.
- 2) Точка зажима должна находиться на расстоянии не менее 4 мм от края детали или литейного радиуса, прежде всего, для GG 25.
- 3) Расположенные друг напротив друга точки зажима для передачи усилия должны находиться на одинаковой высоте. Это важно для передачи усилий внутри детали.
- 4) Расположенные рядом друг с другом точки зажима – для каждой губки – также должны располагаться на примерно одинаковой высоте. Отклонения от требований пунктов 3 и 4 приводят к возникновению перекоса детали.

Компания ALLMATIC-Jakob рекомендует для зажимных испытаний сначала использовать регулировочные винты. Они позволят точно настроить высоту размещения детали.

Для повторного монтажа или при использовании крупных партий предусмотрены опоры, которые необходимо точно отфрезеровать.

Более подробные сведения можно найти на сайте www.allmatic.de в разделе «Загрузки»/ «Видеоролики изделий».

Alkalmazási lehetőségek

A DUO Plus 125 modellt szorítópoфák nélkül szállítjuk.

A DUO Plus 125 modellt az általunk nyújtott választékból kell szorítópoфákkal felszerelni.

Alkalmazható:

- a) minden “hagyományos” cserélhető pofa az NC DUO 125 / DUO Plus 125 választékból
- b) tartópoфák hagyományos és gripp-befogáshoz, az univerzális gripp-szettel kombinálva.

Az univerzális gripp-készlet a gripp-betéteket és a tartóelemeket tartalmazza, továbbá egy sor alkatrészt a felfekvési és gripp megfogási magasság beállításához.

A megfelelő szorítási pontok kiválasztásához a munkadarabnál a következő tényezőket kell figyelembe venni:

- 1) a forma osztátsíkjai és a letisztított felületek környékén ne alkalmazzon befogást. Itt jelentős egyenetlenségek lehetnek.
- 2) A gripp megfogási hely legalább 4 mm-re legyen a munkadarab szélétől, ill. az öntvény lekerékítéseitől, különösen a GG 25 anyagok esetében.
- 3) Az egymással szemben lévő gripp megfogási helyek lehetőleg egy magasságban legyenek. Ez a munkadarabban előálló erőfolyam szempontjából fontos.
- 4) Az egymás mellett lévő gripp megfogási helyek – egy-egy poфánál – ugyancsak hasonló magasságban legyenek. A 3., ill. 4. pontban foglaltak figyelmen kívül hagyása a munkadarab elcsavarodását okozhatja.

Az ALLMATIC-Jakob azt ajánlja, hogy a befogási próbálkozásokhoz először a beállító csavarokat használja. Ezekkel pontosan be lehet állítani a munkadarab felfekvési magasságát.

Az ismételt felszerelésekhez, ill. nagyobb tételekhez támaszok állnak rendelkezésre, melyeket mindig a megfelelő méretre kell lemarni.

További információt www.allmatic.de honlapunkon a „Downloads”/”Produktvideos” pontban talál.

Možnosti použití

Model DUO Plus se dodává bez upínacích čelistí.

Model DUO Plus se musí doplnit upínacími čelistmi z našeho sortimentu.

Je možno použít:

- a) všechny „konvenční“ pohyblivé čelisti ze sortimentu NC DUO 125/ DUO Plus 125
- b) nosné čelisti ke konvenčnímu upínání a upínání sevřením ve spojení se svěrací sadou Universal.

Svěrací sada Universal obsahuje svěrací nástavce, upínací jednotky a řadu dílů, k nastavení výšky uložení a výšky sevření.

Pro volbu vhodných upínacích bodů je třeba u obrobku vzít v úvahu následující faktory:

- 1) V oblasti dělení tvaru a hrubovacích ploch by se nemělo upínat. Zde se mohou vyskytovat značné nepřesnosti.
- 2) Místo sevření by nemělo být ve vzdálenosti menší než cca 4 mm od okraje obrobku příp. poloměru odlitku, především u GG 25.
- 3) Protilehlá místa sevření pro přenos síly by měla zabírat v pokud možno stejné výšce. To je důležité pro silový tok v obrobku.
- 4) Vedle sebe umístěná místa sevření (na každou čelist) by měla rovněž mít podobnou upínací výšku. Odchyly v bodě 3 resp. 4 vedou v obou případech ke zkroucením v obrobku.

ALLMATIC-Jakob doporučuje použít pro pokusy o upnutí nejprve seřizovací šrouby. Umožňují přesné seřízení výšky uložení obrobku.

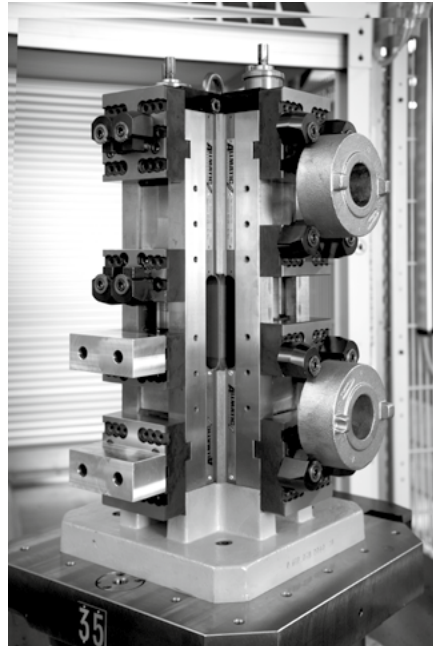
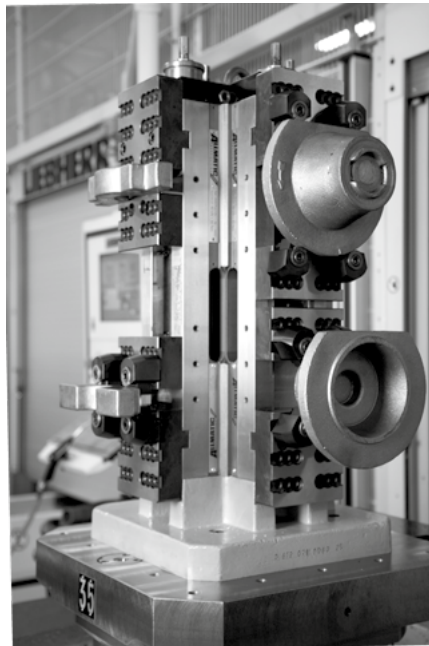
Pro opakované montáže příp. větší velikosti dávky jsou určena uložení, která vždy musí být vhodně frézována.

Další informace najdete na www.allmatic.de v části „Downloads”/”Produktvideos”.

Примеры использования

Alkalmazási példák

Příklady použití



Сменные губки

Момент затяжки для винтов губок (M12) не должен превышать 80 Нм.

⚠ Слишком длинные винты могут повредить ходовой винт.

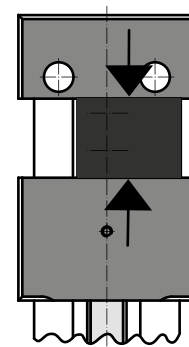
⚠ Слишком короткие винты приводят к срыву резьбы.

Опорные губки можно оснастить зажимными вставками. Момент затяжки для винтов M12 в Universal Grippset не должен превышать 40 Нм.

Незадействованные резьбовые отверстия закрывайте пробками.

Зажатие и освобождение заготовки

⚠ Правильно зажимайте заготовки (см. рис.)



Cserélhető pófák

Az (M12) pófacsavarak meghúzási nyomatéka legfeljebb 80 Nm lehet.

⚠ A túl hosszú csavarok megsérthetik az orsót.

⚠ A túl rövid csavarok esetén a menet megszakadhat.

A tartópófacákat grippbetétekkel lehet ellátni. Az univerzális gripp-készletben lévő M12 csavarok meghúzási nyomatéka legfeljebb 40 Nm lehet.

A nem használt menetes furatokat menetes dugókkal kell lezárni.

A munkadarab befogása és kioldása

⚠ Ügyeljen a munkadarab helyes befogására (lásd az ábrát).

Výměnné čelisti

Utahovací moment pro šrouby čelistí (M12) nesmí překročit 80 Nm.

⚠ Příliš dlouhé šrouby poškozuji vřeteno.

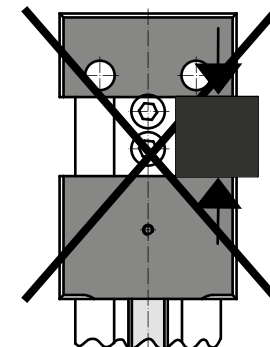
⚠ Příliš krátké šrouby způsobují vylovení závitu.

Nosné čelisti je možné osadit svěracími nástavci. Utahovací moment pro šrouby M12 ve svěrací sadě Universal nesmí překročit 40 Nm.

Nepotřebné závity se musí uzavřít závitovou zátkou.

Upnutí + povolení obrobku

⚠ Správné upnutí obrobků (viz obr.)



**Зажатие
детали в ЗАЖИМНЫХ
наконечниках**
**A munkadarab befogása
GRIPP-csúcsokkal**
**Upnutí obrobku ve
SVĚRACÍCH hrotech**


Конусообразные зажимные наконечники проникают в деталь и обеспечивают геометрическое замыкание.

A kúp alakú gripp-csúcsok behatolnak a munkadarabba és alakzárast hoznak létre.

Kúzelové svěrací hroty vnikají do obrobku a vytvářejí tvarový styk.

Глубина проникновения зависит от
a) усилия зажатия и
b) прочности материала

A behatolási mélység függ:
a) a szorítóerőtől
b) az anyag szilárdságától

Hloubka vniknutí je závislá na:
a) upínací síle a
b) pevnosti materiálu

При зажатии в обеих станциях с использованием зажимных наконечников и материалов до 1000 Н/мм²

A mindkét állomáson történő gripp-befogásnál és max. kb. 1000 N/mm² anyagoknál

V případě upínání sevřením na obou stanicích a materiálu až do cca 1000 N/mm²

- нелег. сталь
- серый чугун
- алюминий
- пластмассы

- ötvözetlen acélnál
- szürkeöntvényénél
- alumíniumnál
- műanyagoknál

- neleg. ocel
- šedá litina
- hliník
- plasty

передаточное число винта ограничено концевым упором (3,5 оборота = ок. 40 кН).

az orsó-áttételt vég-
ütköző korlátozza
(3,5 fordulat = kb. 40 kN).

se převod vřetena omezuje koncovým dorazem (3,5 otáčky = cca 40 kN).

При использовании тисков с зажимными наконечниками на одной станции и обычных тисков на второй станции передаточное число ходового винта ограничивается после примерно 2–2,5 оборотов моментом затяжки макс. 40 Нм.

Ha egyik állomáson gripp-befogást, a másikon hagyományos befogást alkalmaznak, az orsó-áttételt kb. 2 - 2,5 fordulat után a max. 40 Nm forgatónyomaték korlátozza.

V případě upínání sevřením na jedné stanici a konvenčního upínání na druhé stanici se přesazení vřetena po cca 2 až 2,5 otáčkách omezí točivým momentem max. 40 Nm.

При неоднократном зажиме в одном положении, при использовании более чем 2 державок на губку или при работе с улучшенными материалами вытеснение материала существенно затруднено, в результате чего усилие зажима достигается значительно быстрее.

Az ugyanabba a gripp-helyzetbe történő ismételt befogásnál, ha pófánként 2 gripp-elemnél többet alkalmaznak vagy nemesített anyag esetében, az anyagba való benyomódás jelentős mértékben nehezebbé válik, azaz a szorítóerő jóval gyorsabban kialakul.

Při opakovaném upínání do stejné polohy sevření, při použití více než 2 svěrek na čelist nebo v případě zušlechťeného materiálu je vytlačení materiálu značně ztíženo, tzn. upínací síla se vytváří podstatně rychleji.

⚠ Момент затяжки при вода обязательно должен быть ограничен 40 Нм.

⚠ A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 40 Nm értéket.

⚠ Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na max. 40 Nm.

Затягивание динамометрического ключа дальше «точки щелчка» ведет к неравномерному износу или поломке деталей.

A nyomatékkulcs „kattanási ponton” túli meghúzása túlzott kopást, ill. alkatrésztörést okoz.

Přetažení momentového klíče přes „bod cvaknutí” vede k nadměrnému opotřebení příp. k prasklým dílům.

⚠ Не зажимайте закаленные детали.

⚠ Edzett munkadarabot ne fogjon be.

⚠ Neupínejte žádné tvrzené obrobky.

⚠ Обтачивайте контуры газовой резки с участками повышенной твердости шлифовальной машиной.

⚠ A lángvágás miatt felkeményedett széleket sarokköszörűvel köszörülje le.

⚠ Kontury řezu kyslíkem se zakalenými zbruste bruskou Flex.

Используйте опорные губки только в комбинации с зажимными ходовыми винтами.

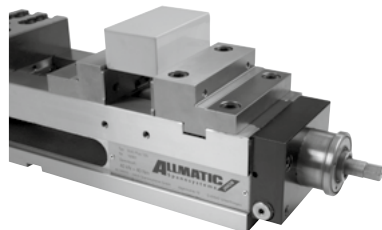
Tartópofák csak gripp-orsókkal kombinálva.

Nosné čelisti jen v kombinaci se svěracím vřetenem.

**Зажатие
детали между
плоскостями**

**A munkadarab befogá-
sa felületek közé**

**Upnutí obrobku mezi
plochami**



При зажатии между плоскостями вытеснение материала не происходит, т.е. усилие зажима достигается крайне быстро.

Felületek közötti befogásnál az eszköz nem hatol bele az anyagba, így a szorítóerő igen gyorsan kialakul.

V případě upnutí mezi plochami nedochází k žádnému vytlačení materiálu, tzn. upínací síla se vytváří extrémně rychle.

Момент затяжки 40 Нм достигается уже примерно после $\frac{3}{4}$ оборота нажимного винта (5).

A 40 Nm forgatónyomaték már az (5) nyomóorsó kb. $\frac{3}{4}$ fordulata után kialakul.

Točivého momentu 40 Nm je dosaženo už po cirka $\frac{3}{4}$ otáčky tlačného vřetena (5).

⚠ Момент затяжки при- вода обязательно должен быть ограничен 40 Нм.

⚠ A hajtás forgatónyo- matéka semmi eset- re sem lépheti túl a 40 Nm értéket.

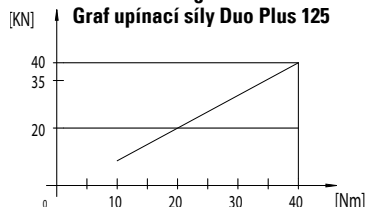
⚠ Točivý moment poho- nu se bezpodmíneč- ně musí omezit na 40 Nm.

Затягивание динамометрического ключа дальше «точки щелчка» ведет к неравномерному износу или повреждению динамометрического ключа и станочных тисков ломающимися деталями.

A nyomatókkulcs "kattanási ponton" túli meghúzása túlzott kopást okoz, és akár a nyomatókkulcs és a gépsztu sérülése is bekövetkezhet az eltört alkatrészek miatt.

Přetážení momentového klíče přes „bod cvaknutí“ vede k nadměrnému opotřebení až k poškození momentového klíče a strojního svěráku prasklými díly.

**Диаграмма усилия зажима Duo Plus 125
Szorítóerő diagram Duo Plus 125
Graf upínací síly Duo Plus 125**



Монтаж опорных губок

A tartópofák szerelése

Montáž nosných čelistí



- правильно
- helyes
- správně

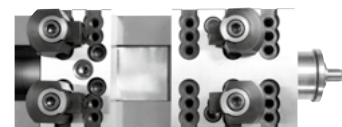


- неправильно
- helytelen
- nesprávne

Зажатие заготовки

**A munkadarab
befogása**

Upnutí obrobku



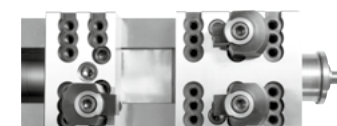
- правильно
- helyes
- správně



- неправильно
- helytelen
- nesprávne



- правильно
- helyes
- správně



- неправильно
- helytelen
- nesprávne

⚠ Всегда следите за тем, чтобы все зажимные наконечники прилегли к детали, прежде чем муфта выйдет из зацепления, т.е. начнет действовать усилитель мощности.

⚠ Mindig ügyelni kell arra, hogy az összes gripp-csúcs felfeküdjön a munkadarabon, mielőtt a kapcsoló kiold, azaz mielőtt az erőfokozó működéskébe lépne.

⚠ Vždy dbejte na to, aby všechny svěrací hroty přiléhaly k obrobku, dříve než spojka vyskočí, tzn. než začne fungovat posilovač.

Сервисная служба

Наиболее актуальные сведения о запасных деталях можно найти на сайте

Szerviz

A cserealkatrészekre vonatkozó aktuális információkat lásd:

Servis

Aktuální informace o náhradních dílech naleznete na

www.allmatic.de

Очистка и обслуживание

Для очистки используйте мелтку, стружкоотсос или крючок для удаления стружки.

При очистке сжатым воздухом пользуйтесь защитными очками. Существует опасность травмирования поднятыми в воздух стружками и охлаждающей эмульсией.

После длительного использования рекомендуется разобрать устройство ALLMATIC DUO Plus, тщательно очистить его и смазать.

Демонтируйте находящуюся со стороны привода неподвижную губку (1), извлеките плоский скребок (2) и крышку (3), демонтируйте подвижную губку (4), освободите опору ходового винта (5), вытяните ходовой винт и гайки ходового винта.

Tisztítás + karbantartás

A tisztításhoz seprőt, forgácselávolító kampót használjon.

Sűrített levegővel végzett tisztításnál viseljen védőszemüveget. A felkavart forgács és hűtőemulzió sérülést okozhat

Hosszabb használat után ajánlatos az ALLMATIC DUO Plus-t szétszedni, alaposan megtisztítani és megolajozni.

Szerelje le a hajtásoldali (1) fix satupofát, vegye le a (2) lapos lehúzó és (3) fedőlemez, szerelje le a (4) mozgó pofát, lazítsa ki az (5) orsó-csapágyazást, húzza ki az orsókat és az orsóanyákat.

Čištění + údržba

K čištění použijte smeták, vysavač třísek příp. háček na odstraňování třísek.

Při čištění stlačeným vzduchem noste ochranné brýle. Existuje nebezpečí poranění zvřenými třískami a chladicí emulzí.

Po delším používání doporučujeme zařízení ALLMATIC DUO Plus rozebrat, důkladně vyčistit a naolejovat.

Odmontujte pevnou čelist (1) na straně pohonu, odeberte plochý stírač (2) a krycí desku (3), odmontujte mobilní čelist (4), povolte uložení vřetena (5), vřeteno a vřetenové matice vytáhněte.

Освободите винты (6), снимите подшипники ходового винта (5), открутите гайку (7) от ходового винта.

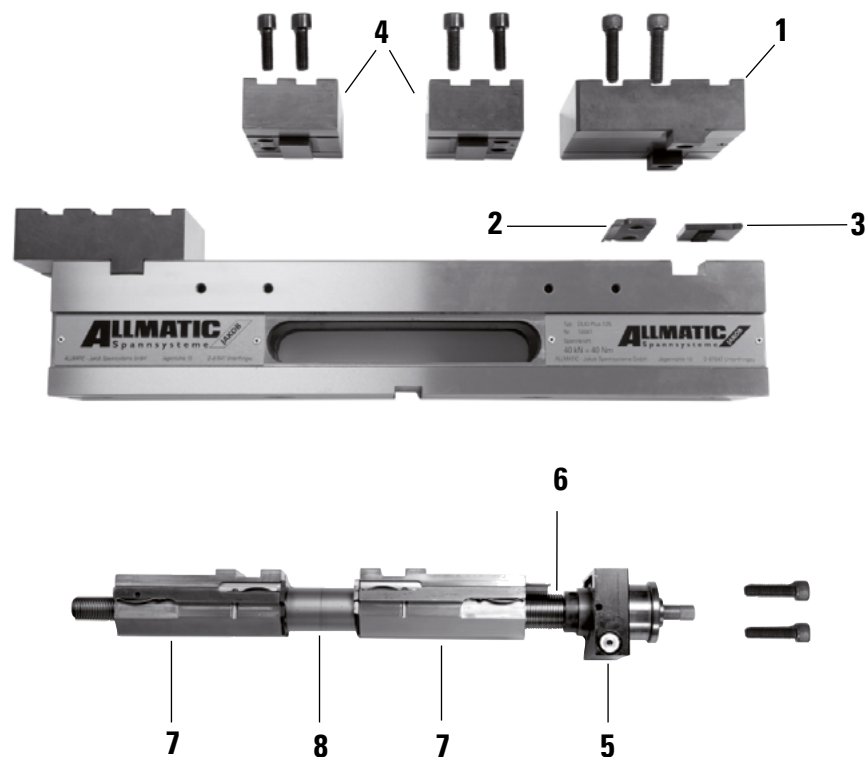
Oldja ki a (6) menesztőcsavarokat, húzza le az (5) orsócsapágyat, csavarja le a (7) orsóanyákat az orsókról.

Povolte šrouby unášeče (6), stáhněte ložisko vřetena (5), vřetenové matice (7) odšroubujte z vřetena.

После очистки всех компонентов смажьте все поверхности скольжения, смонтируйте детали в обратной последовательности.

Az alkatrészek megtisztítása után olajozza meg a csúszófelületeket és végezze el az összeszerelést fordított sorrendben.

Po vyčištění všech součástí naolejujte všechny kluzné plochy a namontujte v opačném pořadí.



Поиск ошибок		
Неполадка	Причина	Устранение
Ходовой винт не вращается.	а) Губки закреплены слишком длинными винтами. б) Внутренняя полость зажима наполнена стружкой.	Используйте винты правильной длины. Удалите стружку (стружкоотсосом).
Тяжелый ход ходового винта и гайки ходового винта.	Резьба ходового винта или поверхности скольжения загрязнены стружкой или заржавели.	Разобрать, очистить и смазать ALLMATIC DUO Plus.
Зажимное усилие невозможно сбросить.	Усилитель неисправен.	Отсоедините подшипник ходового винта от нижней части, извлеките ходовой винт. Сервисная служба ALLMATIC.
Подвижные губки движутся не-синхронно.	Освободился винт между ходовым винтом и подшипником ходового винта.	Разберите ALLMATIC DUO Plus, хорошо затяните винты M6 (2 x) (примерно 8 Нм).
Усилие зажима не создается или создается лишь частично.	Муфта расцепляется слишком рано.	Проверьте легкость хода ходового винта и его гайки, при необходимости устранили коррозию, возможно изношены механические части муфты. Сервисная служба ALLMATIC.
Не достигается указанная ширина захвата.	а) Гайки ходового винта расположены на резьбе ходового винта несимметрично. б) Регулировка ширины захвата настроена неправильно.	Демонтируйте ходовой винт, поверните гайки ходового винта, учитывайте маркировку середины. Освободите стопорный винт размера 5, при помощи регулировочного винта размера 5 настройте ширину захвата.
Ширина захвата изменяется при захватии.	Освободился стопорный винт, используемый при регулировке ширины захвата.	Затяните стопорный винт.

Hibakeresés		
Zavar	Ok	Elhárítás
Az orsót nem lehet forgatni.	а) A pofát túl hosszú csavarral rögzítették. б) A satu belső tere tele van forgáccsal	Használjon megfelelő hosszúságú csavart Távolítsa el, ill. szívja ki a forgácsot
Az orsó és az orsóanya nehezen jár	Az orsó meneteire, ill. a csúszófelületekre forgács került vagy korrodálódtak.	Szedje szét az ALLMATIC DUO Plus-t, tisztítsa meg és olajozza be
Nem lehet kioldani a szorítóerőt	Az erőfokozó tönkrement	Oldja le az alsó részről az orsó-csapágyat és szerelje ki az orsót. ALLMATIC szerviz
A mozgó pofák nem mozognak szinkronban.	Az orsó és az orsócsapágy közötti menesztőcsavarok kilapultak.	Szedje szét az ALLMATIC DUO Plus-t, jól húzza meg (kb. 8 Nm nyomaték) a 2 db M6 menesztőcsavart.
A szorítóerő nem vagy csak részben épül fel.	A kapcsoló túl korán old ki	Ellenőrizze, könnyen mozog-e az orsó és az orsóanya, küszöbölje ki az esetleges korróziót, ill. ha a kapcsoló mechanikája elkopott, forduljon az ALLMATIC szervizhez
Nem érhető el a megadott befogási távolságok.	а) Az orsóanyák nem szimmetrikusan helyezkednek el az orsómeneteken б) A befogási távolság elállítása rosszul van beállítva	Szerelje le az orsót, Forgassa el az orsóanyákat, Ügyeljen a középjelölésre Lazítsa meg az 5 mm laptávu rögzítőcsavart, az 5 mm laptávu állítócsavarral állítsa be a befogási távolságot
Befogáskor elállítódik a befogási távolság	A befogási távolság elállítására szolgáló rögzítőcsavar laza	Húzza meg a rögzítőcsavart

Vyhledávání závad

Porucha	Příčina	Odstranění
Vřeteno se nemůže otáčet.	a) Čelisti jsou připevněny příliš dlouhými šrouby. b) Vnitřní prostor upínacího zařízení je plný třísek.	Použijte správnou délku šroubů. Odstraňte příp. odsajte třísky.
Špatná pohyblivost vřetena a vřetenové matice	Závít vřetena příp. kluzné plochy jsou znečištěné třískami příp. zkorodované	Zařízení ALLMATIC DUO Plus rozeberte, vyčistěte a naolejujte
Upínací sílu nelze uvolnit	Posilovač je nefunkční	Uvolněte ložisko vřetena ze spodního dílu, vřeteno vymontujte. Servis ALLMATIC
Mobilní čelisti se již nepohybují synchronně	Šroub unášече mezi vřetenem a ložiskem vřetena se uvolnil	Zařízení ALLMATIC DUO Plus rozeberte, šroub unášече M6 (2x) dobře utáhněte (cca 8 Nm)
Upínací síla se nevytváří nebo se vytváří jen částečně	Spojka vyskočí příliš brzy	Zkontrolujte vřeteno a vřetenovou matici z hlediska dobré pohyblivosti, event. odstraňte korozi, příp. mechanika spojky je opotřebovaná – viz servis ALLMATIC
Není dosahováno uvedených rozpětí	a) Vřetenové matice nesedí symetricky na závitech vřetena b) Je nesprávně nastaveno přestavení rozpětí	Demontujte vřeteno, pootočte vřetenové matice, dbejte na středící značku Povolte aretační šroub pomocí klíče velikosti 5, pomocí stavěcího šroubu a klíče velikosti 5 nastavte rozpětí
Rozpětí se při upínání mění	Aretační šroub je povoleno pro přestavení rozpětí	Utáhněte aretační šroub

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany

Telefon: +49 (0) 8377 929-0

Fax: +49 (0) 8377 929-380

info@allmatic.de

www.allmatic.de