

**BETRIEBSANLEITUNG
OPERATING MANUAL
MODE D'EMPLOI
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES**

**KULLANMA KILAVUZU
操作手册
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
KEZELÉSI ÚTMUTATÓ
NÁVOD K OBSLUZE**

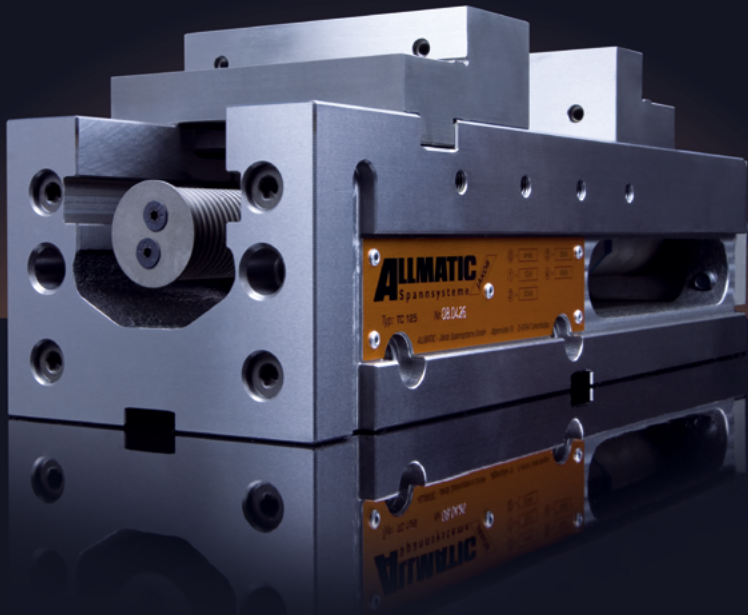
**VERSION TC/VERSIÓN TC/VERSÃO TC/VERSİYON TC/TC 型/ВЕРСИЯ TC/TC
VÁLTOZAT/VERZE TC**

**VERSION LC/VERSIÓN LC/VERSÃO LC/VERSİYON LC/LC 型/ВЕРСИЯ LC/LC
VÁLTOZAT/VERZE LC**


**VERSION DUO 90/VERSIÓN DUO 90/VERSÃO DUO 90/VERSİYON DUO 90/DUO 90
型/ВЕРСИЯ DUO 90/DUO 90 VÁLTOZAT/VERZE DUO 90**

**VERSION NC70/VERSIÓN NC70/VERSÃO NC70/VERSİYON NC70/NC 70 型/
ВЕРСИЯ NC70/NC70 VÁLTOZAT/VERZE NC70**

MONOBLOC



ALLMATIC Spannsysteme **JAKOB**



**Um Fehlbedienung = Schäden zu vermeiden:
Bitte lesen, insbesondere Seite 4 bis 17**

**To avoid maloperation and damages:
Please read, particularly pages 4 to 17**

**Afin d'éviter tout dommage lié à une erreur d'utilisation,
merci de vous rendre aux pages 4 à 17**

**Per evitare operazioni errate con conseguente danno:
si prega di leggere in particolare le pagine da 4 a 17**

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.

Veuillez 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 NC-Maschinenschraubstock darf nur zum Spannen von **festen** Werkstücken verwendet werden.

Intended use

The ALLMATIC NC-vice may only be used for the clamping of **solid** workpieces.

Domaine d'application

L'étau ALLMATIC NC pour machines NC ne doit être utilisé que pour le serrage de pièces à usiner **rigides**.

Impiego previsto

La morsa ALLMATIC NC può essere utilizzata soltanto per serrare pezzi **fissi**.

Sicherheitshinweise

▲ **Elastische** Werkstücke bauen nur geringe Spannkraft auf und sind eine Gefahr für Personen und Umwelt.

Spannkraftaufbau erfolgt **nur** durch **rechts-**drehendes Kurbeln.

▲ Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich **lösende Werkstücke**.

Mit dem ALLMATIC NC tätige Personen müssen vor Arbeitsbeginn die **Bedienungsanleitung gelesen** haben.

▲ Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.

Reparaturen an der kraftübersetzten Spindel dürfen nur von Sachkundigen vorgenommen werden. Bei Ersatzbedarf sind nur vom Hersteller zugelassene Bauteile zu verwenden.

▲ Eine Überprüfung der Spindelkraft ist **nur** mit einem **elektronischen Meßgerät** möglich.

Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.

▲ Für **Zubehör-Teile** gelten die gleichen Vorschriften.

Safety precautions

Flexible workpieces only generate a low level of clamping power and represent a danger to persons and surroundings. When building the clamping pressure, **only** turn the handle in a **clockwise** direction.

Workpieces may fall off if too little clamping pressure is applied.

Persons using with the ALLMATIC NC must read the **operating instructions** before commencing work.

Avoid all hazardous working practices.

Repairs to the power-transmitting spindles may only be carried out by experts. Only components that have been approved by the manufacturer may be used as replacement parts.

The spindle power can only be checked using an **electronic measuring instrument**.

Please follow all machine-specific accident prevention instructions.

The same regulations apply to **accessories**.

Consignes de sécurité

Les pièces **élastiques** ne présentant qu'une moindre résistance à l'effort de serrage appliqué, elles constituent un danger potentiel pour l'opérateur et l'environnement de la machine. Serrer progressivement la pièce en tournant la manivelle **dans le sens horaire**. Si l'effort de serrage appliqué n'est pas suffisant, il y a **risque de desserrage** de la pièce.

Avant toute utilisation de l'étau ALLMATIC NC, les opérateurs concernés sont tenus de **lire attentivement la notice d'emploi**. Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité comporte des risques est absolument à proscrire.

Les réparations sur la vis de transmission ne doivent être effectuées que par des personnels dûment qualifiés. En cas de remplacement, n'utiliser que des pièces de rechange d'origine, préconisées par le constructeur.

Le contrôle de la force de compression de la vis d'étau doit être réalisé exclusivement ou moyen d'un **dispositif de contrôle électronique**.

Il convient de respecter l'ensemble des consignes de sécurité et de prévention des accidents du travail applicables à ce type de machine. Il en est de même pour l'ensemble des **accessoires** de la machine.

Norme di sicurezza

I pezzi **flessibili** generano soltanto una scarsa pressione di serraggio e sono fonte di pericolo per le persone e per l'ambiente.

Il serraggio avviene **soltanto** girando la manovella in **senso orario**.

Se la pressione di serraggio è troppo bassa sussiste pericolo, perchè i **pezzi si potrebbero sbloccare**.

Il personale addetto all'impiego di ALLMATIC NC deve **leggere le istruzioni per l'uso** prima di iniziare il lavoro.

Evitare qualsiasi metodo di lavoro che comporti dei rischi per la sicurezza.

Le riparazioni al mandrino di trasmissione possono essere effettuate soltanto da personale qualificato. In caso di necessità di pezzi di ricambio, utilizzare soltanto i ricambio prescritti dal produttore.

La potenza del mandrino può essere controllata **soltanto** con uno **strumento di misurazione elettronico**.

Osservare attentamente tutte le prescrizioni relative alla prevenzione relative alla prevenzione sugli infortuni.

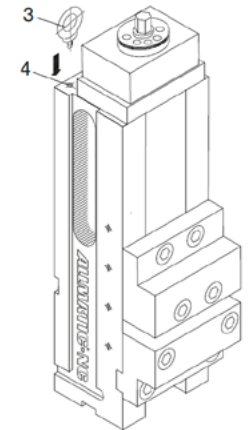
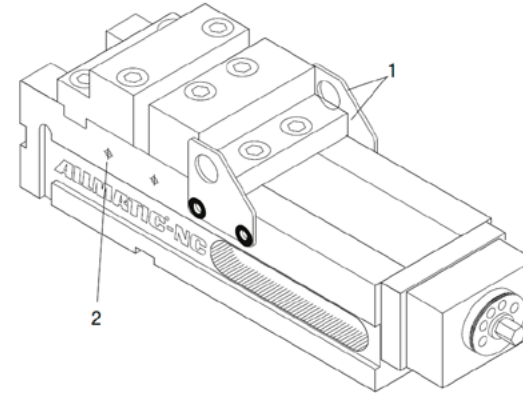
Le stesse prescrizioni valgono anche per gli **accessori**.

Transport

Transportation

Transport

Trasporto



Waagrechtlicher Transport

mit angeschraubter Lasche (1) am Anschlussgewinde (2)

senkrechter Transport

mit Ringschraube (3) am Anschlussgewinde (4)

▲ geeignetes Hebezeug verwenden!

▲ Es dürfen keine Transportvorrichtungen zwischen die Backen gespannt werden.

▲ Die Langlöcher sind nicht für Lastaufnahmemittel geeignet.

Lagerung

Lagern nur in trockener Umgebung.

▲ Stellen Sie sicher, daß Ihr Kühlmedium korrosions-verhindernde Eigenschaften hat.

Horizontal transportation

with bracket (1) screwed to connecting thread (2)

Vertical transport

with ring screw (3) on connecting thread (4)

Use suitable lifting gear

Transportation equipment may not be clamped between the jaws

The slots are not suitable for attaching load-bearing equipment

Storage

Only store in a dry place.

Ensure that your cooling-medium has anti-corrosive properties.

Transport: orientation suivant **l'axe horizontal**: la patte de fixation (1) étant fixée sur les taraudages de raccordement (2)

Transport: orientation suivant **l'axe vertical**: la vis à anneau de manutention étant vissée dans la taraudage de raccordement (4)

N'utiliser que des moyens de levage appropriés!

Les moyens de transport ne doivent en aucun cas être serrés entre les mors!

Les trous oblongs ne doivent pas servir de points d'élingage!

Stockage

Le stockage doit s'effectuer dans un endroit sec.

Vérifier que votre liquide de refroidissement comporte un additif anticorrosif.

Trasporto orizzontale

con una piastrina fissata con delle viti (1) nella filettatura di raccordo (2)

Trasporto verticale

con vite ad anello (3) nella filettatura di raccordo (4)

Utilizzare dei dispositivi di sollevamento idonei.

Non fissare alcun dispositivo di trasporto tra le ganasce.

I fori allungati non sono adatti per i dispositivi di sollevamento.

Magazzinaggio

Conservare soltanto in luoghi asciutti.

Assicurarsi che il mezzo refri gerante abbia proprietà di protezione alla corrosione.

DE

EN

FR

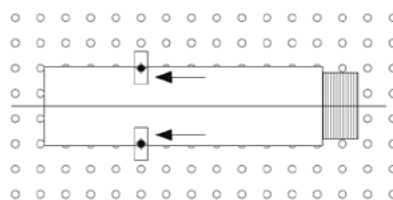
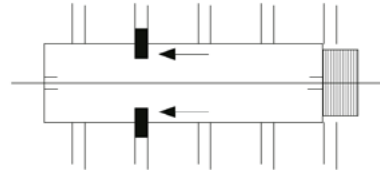
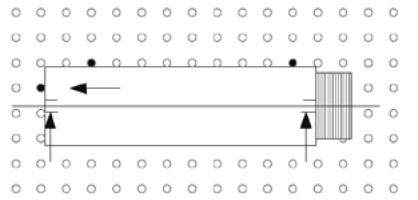
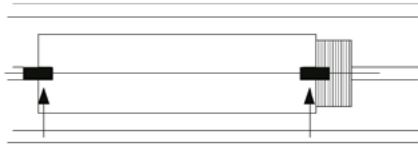
IT

Installation auf Maschinentischen

Installation on machine tables

Installation de l'étau sur le banc de la machine

Installazione su tavole macchina



Alle Kontaktflächen auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen.

Check that all contacting surfaces are clean and even.

Vérifier l'ensemble des surfaces de contact quant à l'absence d'impuretés.

Controllare che tutte le superfici di contatto siano pulite e lisce.

Positionierelemente auf Maschinentisch anbringen.

Attach positioning elements to machine table.

Les éléments de positionnement doivent être fixés sur le banc de la machine.

Fissare gli elementi di posizionamento sulla tavola.

ALLMATIC NC gegen eine Seite der Nut des Maschinentisches andrücken.

Press ALLMATIC NC against one side of the machine table T-slot.

Presser votre étau ALLMATIC NC contre l'un des côtés de la rainure du banc de la machine.

Premere ALLMATIC NC contro un lato della scanalatura della tavola.

Spannpratzen möglichst unterhalb der Spannbacken festschrauben.

Screw the side clamps underneath the clamping jaws if possible.

Dans la mesure du possible, veiller à visser les griffes de serrage en-dessous des mors de l'étau.

Fissare bene le staffe di serraggio sotto le ganasce di serraggio.

Installation Rücken an Rücken

(gilt nicht für NC Single LC)

Installation Back-to-back

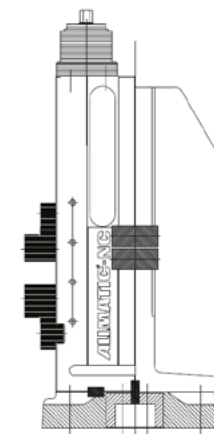
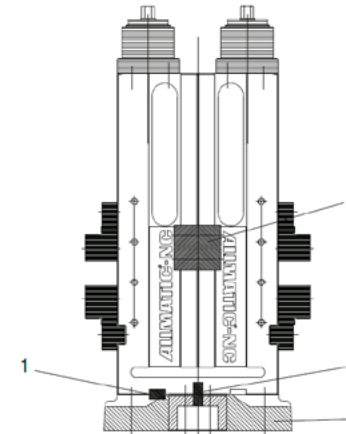
(does not apply to NC Single LC)

Installation en dispositif «dos à dos»

(ne s'applique pas aux modèles NC Single LC)

Installazione schiena a schiena

(non possibile per NC Single LC)



Zueinander gerichtete Flächen auf Unebenheiten prüfen, säubern und einölen.

Check that facing surfaces are even, then clean and oil.

Paßnutensteine (1) und Nutstift (2) in die Nute und die Mittelbohrung der DUO-Kopfplatte (3) befestigen.

Attach aligning keys (1) and slot pin (2) into the slot and the centre hole of the DUO base plate (3).

Beide ALLMATIC NC Rücken an Rücken auf DUO-Kopfplatte stellen und Schrauben von unten **leicht anziehen**.

Place both ALLMATIC NCs back to back on the DUO base plate and **gently tighten** the screws from below.

ALLMATIC NC-Aufbau mit den Spannpratzen (4) zusammenklemmen.

Clamp the ALLMATIC NC set-up together using the side clamps (4).

Schrauben für beide ALLMATIC NC von unten anziehen.

Tighten screws for both ALLMATIC NCs from below.

ALLMATIC NC-Aufbau auf Maschinentisch ausrichten und befestigen.

Align ALLMATIC NC set-up on machine table and attach.

Hinweis: Anstelle des 2. ALLMATIC NC kann auch ein Stützwinkel montiert werden.

Note: A angle plate (No. 2950/ . . .) can be installed in place of the 2nd ALLMATIC NC.

Vérifier les surfaces de jonction quant à l'absence d'impuretés; ensuite, nettoyer et huiler les surfaces de jonction.

Introduire les coulisseries (1) dans la rainure d'ajustage, et la goupille d'ajustage dans l'alésage central de la plaque frontale DUO (3), puis les fixer.

Disposer les deux étaux ALLMATIC NC dos à dos sur la plaque frontale DUO, puis **serrer légèrement** le vis par le dessous.

Bloquer le dispositif ALLMATIC NC à l'aide des griffes de serrage (4).

Serrer les vis des deux étaux ALLMATIC NC par le dessous.

Aligner le dispositif ALLMATIC NC sur le banc de la machine, l'orienter correctement, puis le fixer.

Remarque importante: Au lieu du deuxième ALLMATICNC, vous pouvez également monter une équerre de support.

Controllare che non vi siano irregolarità sulle superfici di appoggio, pulirle e lubrificarle.

Fissare il tassello scorrevole (1) ed il perno (2) nella scanalatura e nel foro centrale della piastra DUO (3).

Posizionare entrambi gli ALLMATIC NC schiena contro schiena sulla piastra DUO e **avvitare leggermente** le viti da sotto.

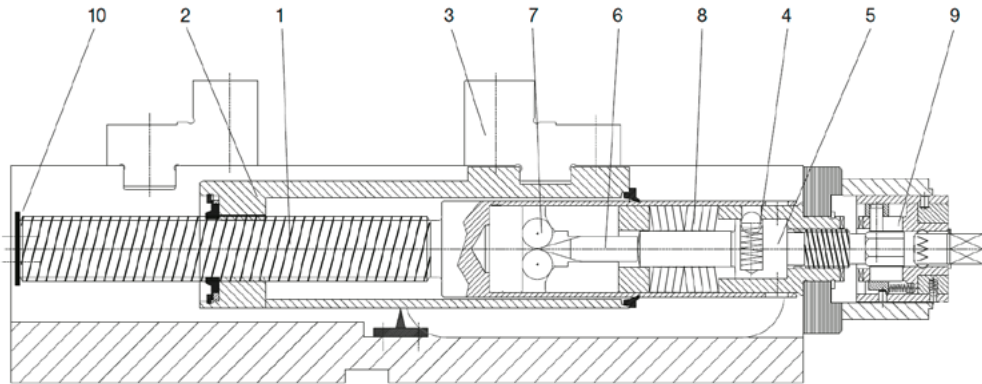
Bloccare insieme i due ALLMATIC NC con le staffe di serraggio (4).

Avvitare da sotto le viti di ciascun ALLMATIC NC.

Sistemare questa composizione di ALLMATIC NC sulla tavola e fissarla.

Suggerimento: Al posto del secondo ALLMATIC NC è anche possibile montare un angolare d'appoggio.

Funktion NC Single TC + LC	Operation NC Single TC + LC	Fonctionnement du NC Single TC + LC	Funzionamento NC Single TC + LC
--------------------------------------	---------------------------------------	---	---



Durch **RECHTS-drehen** der Zustellspindel (1) bewegt sich die Spindelmutter (2) mit der mobilen Backe (3) in Spannrichtung.

Nach Anlegen der mobilen Backe (3) am Werkstück bleibt die Zustellspindel (1) als Abstützung stehen, die Ausrastkupplung (4) rastet aus.

Die Druckspindel (5) wird weitergedreht bis zum Anschlag. Der Keilbolzen (6) spreizt den Kraftverstärker (7). Die Nachspannfedern (8) werden elastisch verformt.

Mit der Krafteinstell-Mechanik (9) wird die Drehbewegung nach dem Ausrasten begrenzt.

⚠ Scheibe (10) als Verfahrenweg-Begrenzung nicht verlieren.

The spindle nut (2) and the mobile jaw (3) move in the clamping direction by **turning the feed spindle (1) CLOCKWISE**.

After placing the mobile jaw (3) against the workpiece, the feed spindle (1) remains as a support, and the de-clutch coupling (4) disengages.

The pressure spindle (5) continues to turn until it reaches its final stop. The key bolt (6) prises open the power booster (7). The Belleville springs (8) become elastically deformed.

The rotation movement after disengaging is restricted by the power adjusting mechanism. (9).

Do not lose the travel distance limiting washer (10).

En tournant la vis d'avance (1) **dans le sens horaire**, l'écrou de vis (2) et le mors mobile (3) avancent dans le sens de serrage.

Une fois le mors mobile (3) en appui contre la pièce à usiner, la vis d'avance (1) reste en position pour maintenir la pression, tandis que l'accouplement débrayable (4) est désembrayé.

La vis de compression (5) avance jusqu'à la position de butée. Le boulon à clavette (6) écarte l'amplificateur de puissance (7). Les ressorts de serrage (8) sont comprimés.

Le mécanisme de réglage de la force de compression (9) permet de limiter le mouvement d'avance après le désembrayage de l'accouplement.

Le disque d'arrêt (10) sert à limiter le mouvement de rotation; conserver consciencieusement le disque d'arrêt.

Girando in **senso orario** il mandrino di alimentazione (1), la madrevite (2) con la ganaschia mobile (3) si muove nella direzione di serraggio.

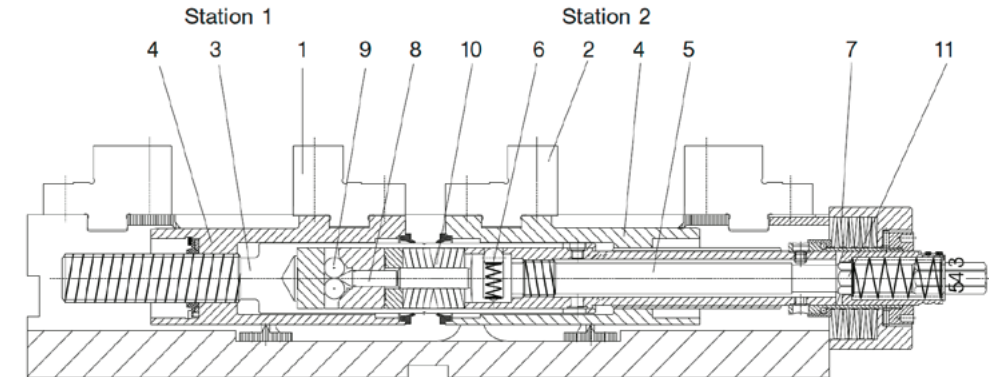
Dopo aver appoggiato la ganaschia mobile (3) al pezzo, il mandrino di alimentazione (1) si ferma e la frizione si disinnesta (4).

Il mandrino di spinta (5) continua a girare fino all'arresto. Il perno a cuneo (6) divarica il trasformatore di potenza (7). Le molle di tensione (8) si deformano in maniera elastica.

La meccanica di regolazione della potenza (9) permette di avere, dopo il disinnesto, un moto rotatorio limitato.

No perdere la piastra (10) di limitazione – distanza percorsa.

Funktion NC DUO 90 mech.	Operation NC DUO 90 mech.	Fonctionnement du NC DUO 90 mech.	Funzionamento NC DUO 90 mecc.
------------------------------------	-------------------------------------	---	---



Durch **RECHTS-drehen** der Zustellspindel (3) bewegen sich die Spindelmutter (4) mit den mobilen Backen (1 + 2) jeweils in Spannrichtung.

Die Mobilbacke (1) legt sich an das Werkstück in **Station 1** an und wird mit ca. 1200 N vorgespannt.

Beim Weiterdrehen der Zustellspindel (3) werden die Ausgleichsfedern (7) soweit axial eingedrückt, bis das Werkstück in **Station 2** anliegt.

Die Zustellspindeln (3) bleiben als supports stehen, und die Ausrastkupplung (6) rastet aus.

Die Druckspindel (5) wird weitergedreht bis zum Anschlag. Der Keilbolzen (8) spreizt den Kraftverstärker (9). Die Nachspannfedern (10) werden elastisch verformt.

Beide Spannstellen werden **gemeinsam mit Hochdruck** gespannt.

Mit der Krafteinstell-Mechanik (11) wird die Drehbewegung nach dem Ausrasten begrenzt.

The spindle nuts (4) and the mobile jaws (1 + 2) are moved in the clamping direction by **turning the feed spindle (3) clockwise**.

The mobile jaw (1) is positioned against the workpiece in **station 1** and is preclamped with a pressure of about 1,200 N.

As feed spindle (3) continues to turn, the compensating springs (7) are pushed in axially until the workpiece reaches **station 2**.

The feed spindles (3) remain as supports and the de-clutch coupling (6) disengages.

The pressure spindle (5) continues to turn until it reaches its final stop. The key bolt (8) prises open the power booster (9). The Belleville springs (10) become elastically deformed.

Both clamping stations are **clamped together with high pressure**.

The rotation movement is restricted by the pressure adjusting mechanism (11) after disengaging.

En tournant la vis d'avance (3) **dans le sens horaire**, les deux écrous de vis (4) et les mors mobiles (1 + 2) avancent dans le sens de serrage. Le mors mobile (1) vient en appui contre la pièce à usiner en **Station 1**, où il est précontraint moyennant une force de compression d'env. 1200 N. En tournant davantage la vis d'avance (3), les ressorts de compensation (7) sont comprimés dans le sens axial, jusqu'à ce que la pièce à usiner vienne en appui contre la **Station 2**. Les vis d'avance (3) restent en position pour maintenir la pression, tandis que l'accouplement débrayable (6) est désembrayé.

La vis de compression (5) avance jusqu'à la position de butée. Le boulon à clavette (8) écarte l'amplificateur de puissance (9). Les ressorts de serrage (10) sont comprimés. L'impact du serrage de haute pression s'exerce **simultanément** sur les deux points de serrage. Le mécanisme de réglage de la force de compression (11) permet de limiter le mouvement de rotation après le désembrayage de l'accouplement.

Les mandrins de alimentation (3) si fermano e la frizione si disinnesta (6).

Il mandrino di spinta (5) continua a girare fino all'arresto. Il perno a cuneo (8) divarica il trasformatore di potenza (9). Le molle di tensione (10) si deformano in maniera elastica.

Entrambe le zone di serraggio vengono serrate **insieme** con alta pressione.

La meccanica di regolazione della potenza (11) permette di avere, dopo il disinnesto, un moto rotatorio limitato.

Girando in **senso orario** il mandrino di alimentazione (3), le mandreviti (4) con le ganasche mobili (1 + 2) si muovono nella direzione di serraggio.

La ganaschia mobile (1) si appoggia al pezzo nella **Stazione 1** e viene effettuata una pretensione di ca. 1200 N.

Girando ulteriormente il mandrino di alimentazione (3) le molle di compensazione (7) vengono premute in maniera assiale fino a quando il pezzo non si appoggia nella **stazione 2**.

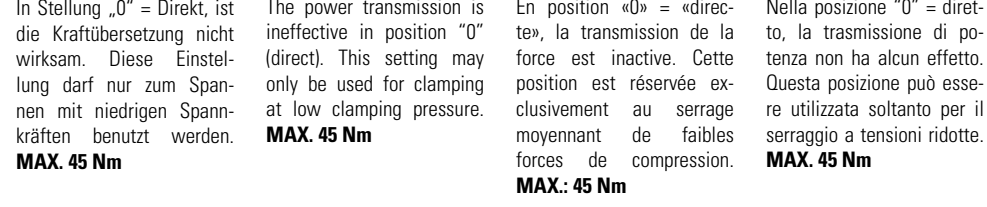
Il mandrino di spinta (5) continua a girare fino all'arresto. Il perno a cuneo (8) divarica il trasformatore di potenza (9). Le molle di tensione (10) si deformano in maniera elastica.

La meccanica di regolazione della potenza (11) permette di avere, dopo il disinnesto, un moto rotatorio limitato.



Funktion NC DUO 90 mech.	Operation NC DUO 90 mech.	Fonctionnement du NC DUO 90 mech.	Funzionamento NC DUO 90 mecc.
Toleranzausgleich: NC DUO 90: ± 3,0 mm Mit dem NC-DUO 90 immer 2 gleiche Werkstücke spannen. Beim Spannen von Einzel-Werkstücken wird die Spindel beschädigt. Werkstücke niemals zwischen den Mobilbacken (1 + 2) spannen.	Tolerance compensation: NC DUO 90: ± 3,0 mm Always clamp 2 identical workpieces using the NC-DUO. Clamping single workpieces damages the spindle. Never clamp the workpieces between the mobile jaws (1 + 2).	Plage de Tolérance: NC DUO 90: ± 3,0 mm Sur le dispositif NC DUO, veiller à serrer toujours 2 pièces identiques. En cas de serrage d'une seule pièce dans un dispositif DUO, il y a risque de dégradation de la vis. Ne jamais serrer de pièce entre les mors mobiles (1 + 2).	Tolleranze: NC DUO 90: ± 3,0 mm Con NC-DUO serrare sempre 2 pezzi identici. Serrando pezzi singoli, il mandrino viene danneggiato. Non serrare mai i pezzi tra le ganasce mobili (1 + 2).

Krafteinstellung für NC-Single TC / LC	Clamping pressure adjustment for NC Singel TC / LC	Réglage de la force de compression sur NC Single TC / LC	Regolazione della pressione di serraggio per NC Single TC / LC																								
<p>Rastring (1) mit Imbus-schlüssel (2) in gewünschte Rastring-Stellung bringen.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>F (kN)</th> <th>0</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NC Single TC/LC 125</td> <td>Direkt</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>30</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>NC Single TC/LC 160</td> <td>Direkt</td> <td>15</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>NC Single TC/LC 200</td> <td>Direkt</td> <td>15</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	F (kN)	0	1	2	3	4	NC Single TC/LC 125	Direkt	10	20	30	40	NC Single TC/LC 160	Direkt	15	30	45	60	NC Single TC/LC 200	Direkt	15	30	45	60	<p>Bring slip ring (1) into required slip ring position using Allen key (2).</p>	<p>A l'aide d'une clé à six pans (2), amener la bague à crans (1) dans la position (cran) souhaitée.</p>	<p>Con la chiave per viti a esagono cavo (2) posizionare l'anello d'arresto (1) nella posizione desiderata.</p>
F (kN)	0	1	2	3	4																						
NC Single TC/LC 125	Direkt	10	20	30	40																						
NC Single TC/LC 160	Direkt	15	30	45	60																						
NC Single TC/LC 200	Direkt	15	30	45	60																						
<p>In Stellung „0“ = Direkt, ist die Kraftübersetzung nicht wirksam. Diese Einstellung darf nur zum Spannen mit niedrigen Spannkraften benutzt werden. MAX. 45 Nm</p>	<p>The power transmission is ineffective in position "0" (direct). This setting may only be used for clamping at low clamping pressure. MAX. 45 Nm</p>	<p>En position «0» = «directe», la transmission de la force est inactive. Cette position est réservée exclusivement au serrage moyennant de faibles forces de compression. MAX.: 45 Nm</p>	<p>Nella posizione "0" = diretto, la trasmissione di potenza non ha alcun effetto. Questa posizione può essere utilizzata soltanto per il serraggio a tensioni ridotte. MAX. 45 Nm</p>																								



für Single NC 70 für Single TC / LC 90 DUO 90 mech.	for Single NC 70 for Single TC / LC 90 DUO 90 mech.	Single NC 70 Single TC / LC 90 DUO 90 mech.	per Single NC 70 per Single TC / LC 90 DUO mecc. 90
---	---	---	---

<p>Schiebering (1) herausziehen und auf die gewünschte Ziffern-Markierung drehen. Schiebering (1) wieder loslassen und auf Sechskant wieder einrasten.</p>	<p>Pull out sliding ring (1) and turn to required numer mark. Release sliding ring (1) again and re-engage in hexagon.</p>	<p>Tirer sur la bague coulissante (1), puis la positionner sur la position indexée (chiffre) souhaitée. Relâcher la bague coulissante (1) puis la bloquer sur le dispositif d'arrêt à six pans.</p>	<p>Tirare l'anello (1) e ruotarlo fino al numero desiderato. Rilasciare l'anello (1) e reinserirlo nell'esagono.</p>
--	--	---	--

F (kN)	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
NC Single 70		1,8	2,5	3,5	4,5	6	8	10	12,5	15	17,5	20
NC Single 90 TC/LC		3,5	6	8	10	12	14	16	19	22	25	28
NC DUO mech. 90		4	8	13	18	23	28					

Einspannen & Lösen des Werkstückes

Spindel und Schlitten müssen stets leichtgängig sein.

Werkstücke genau positionieren.

⚠ Grate am Werkstück müssen vorher entfernt werden.

⚠ Werkstücke richtig einspannen (siehe Abb.)

Clamping and releasing the workpiece

The spindle and the carriage must always run smoothly.

Always position the workpiece accurately.

Deburr workpieces before clamping.

Clamp workpiece correctly (see diagram).

Serrage/deserrage de la pièce

La vis et le chariot doivent toujours se déplacer sans effort.

La pièce doit être positionnée avec exactitude.

D'éventuelles bavures sur la pièce doivent être préalablement éliminées.

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

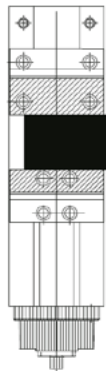
Serraggio e sbloccaggio del pezzo

Il mandrino e la slitta devono essere sempre scorrevoli.

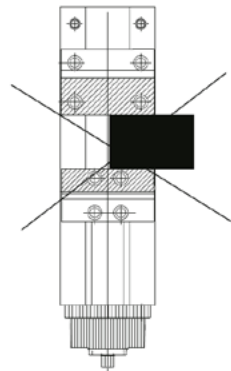
Posizionare i pezzi in maniera precisa.

Eliminare precedentemente tutte le bavature sul pezzo.

Serrare bene il pezzo (vedi figura).



- richtig
- correct
- correct
- giusto



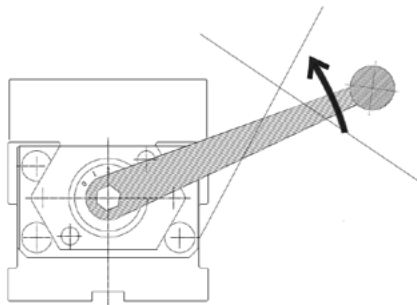
- falsch
- incorrect
- incorrect
- spagliato

Spannkraftaufbau erfolgt **nur durch rechts-**drehendes Kurbeln.

When building the clamping pressure, **only turn the handle in a clockwise** direction.

Serrer progressivement la pièce en tournant la manivelle dans **le sens horaire**.

Il serraggio avviene **soltanto** girando la manovella in **senso orario**.



Niemals links-drehend spannen
Never clamp workpieces anti-clockwise
Ne jamais serrer en tournant vers la gauche
Mai serrare a giramento sinistra

⚠ **Niemals** Hammer oder Verlängerung benutzen.

⚠ Nicht richtig eingespannte Werkstücke können sich lösen und gefährden Personen und Umwelt.

Zum Lösen Handkurbel nach links drehen, bis Kupplung **spürbar einrastet**. Werkstück entnehmen.

Never use hammers or extensions.

Workpieces that are incorrectly clamped can slip out and represent a hazard to persons and surroundings.

In order to release the workpieces, turn the hand crank anti-clockwise until the coupling has **clearly engaged**. Remove workpiece.

N'utiliser **en aucun cas** un marteau ou un levier plus long pour actionner la manivelle

Des pièces mal serrées risquent de se desserrer et présentent un danger pour l'opérateur et l'environnement de la machine.

Pour desserrer la pièce: tourner la manivelle vers la gauche, jusqu'à ce que **l'accouplement embraye** (déclat audible), puis retirer la pièce.

Non utilizzare **mai** il martello o delle prolunghhe.

I pezzi non serrati correttamente si possono staccare e causare danni alle persone o all'ambiente.

Per sbloccare girare la manovella a sinistra, fino a quando si **sente** che la frizione si è **innestata**. Levare il pezzo.

Aufsatzbacken

Die Aufsatzbacken bieten eine „Hohe Seite“ und gewendet eine „Stufenseite“ zum Einspannen des Werkstücks. Die Backen werden in den vorgesehenen Nuten aufgenommen und befestigt mit **12.9 Schrauben**.

⚠ Zu **lange** Schrauben beschädigen die Spindel.

⚠ Zu **kurze** Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.

Zuerst Vorzugs-Moment aufbringen, Spannbacken ohne Werkstück gegeneinander spannen, um Nut-Spiel auszugleichen und Backen- Befestigungsschrauben mit **angegebenem Drehmoment** anziehen.

False jaws

The jaws have a "high side" and a "step side" on the other side for clamping the workpiece in place. The jaws are held in the slots provided and are attached using **12.9 screws**.

Screws that **are too long** damage the spindle.

Screws that **are too short** damage the threads.

First apply the pre-tightening torque, clamp the jaws against each other without the workpiece in order to compensate for slot play, and tighten the jaw attachment screws with the **specified torque**.

Mors spéciaux

Les mors spéciaux ou «rapportés» présentent une «face haute» et une face configurée «en gradins», permettant de serrer la pièce. Les mors s'adaptent sur les rainures porte-mors prévues à cet effet, puis ils sont fixés à l'aide de **12 ou 9 vis**.

Des **vis trop longues** risquent de détériorer la vis.

Des **vis trop courtes** risquent de détériorer le taraudage de raccordement.

Serrer les vis au couple de pré-serrage, puis rapprocher les mors sans insertion de pièce, afin d'ajuster le jeu de la rainure. Ensuite, serrer les vis de fixation au **couple indiqué**.

Ganasce

Le ganasce permettono di avere un „lato alto“ e, girati, un „lato a gradino“ per il serraggio dei pezzi. Le ganasce vengono inserite nelle relative scanalature e fissate con le **viti 12.9**.

Delle viti **troppo lunghe** danneggiano il mandrino.

Delle viti **troppo corte** rovinano la filettatura.

Montare prima la coppia di pre-serraggio, serrare le ganasce – senza il pezzo – una contro l'altra per regolare il gioco nella scanalatura e stringere le viti di fissaggio delle ganasce con la **coppia indicata**.

	M (Nm)
NC 70	20
NC 90	50
NC 125	80
NC 160/200	120

Aufsatzbacken

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewinde-Stopfen verschlossen werden.

Die Gewindebohrungen in der Spannfläche der Aufsatzbacken sind geeignet zur Aufnahme der **Stufenleisten** (Zubehör-Programm). Damit können Werkstücke hochgesetzt werden, z. B. für randnahes Durchbohren.

Im **Zubehör-Programm** sind eine Vielzahl weiterer Aufsatz-Backen lieferbar, z. B. Adapterbacken, Weiche Backen aus Stahl oder Aluminium, Pendelbacken u.s.w.

Zur **Selbstfertigung** von Sonderbacken stehen Schnittstellenzeichnungen zur Verfügung.

False jaws

Threads not required must be sealed with thread plugs.

The threaded holes in the clamping surface of the false jaws are suitable for accepting the **step shoulders** (accessory range). This means that workpieces can be raised, e.g. for drilling through close to the edge.

Numerous other jaws are available from the **accessory range**, e.g. adapter jaws, soft steel or aluminium jaws, pendular jaws etc.

Interface drawings are available for **self-manufacture** of special jaws

Mors spéciaux

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

Les taraudages pratiqués dans la surface d'appui des mors rapportés sont destinés à la fixation des **«lisses à gradins»**. (Voir notre gamme d'accessoires). Les gradins servent à surélever la pièce, p. ex. pour permettre de pratiquer des trous de passage près du bord de la pièce.

Notre **gamme d'accessoires** vous offre un vaste choix de mors spéciaux, comme par exemple des mors adaptateurs, des mors «tendres» en acier ou en aluminium, des mors articulés etc.

En vue de la **fabrication de mors spéciaux dans vos propres ateliers**, nous mettons à votre disposition une gamme complète de dessins techniques en coupe.

Ganasce

Le filettature non utilizzate devono essere tappate.

I fori filettati sulla superficie di serraggio delle ganasce sono adatti per i **lardonì a gradino** (accessori). In questo modo è possibile posizionare i pezzi più in alto, per es. per la foratura vicino ai bordi.

Tra i vari **accessori** sono disponibili anche molti tipi di ganasce, p. e. ganasce di adattamento, ganasce dolci in acciaio o in alluminio, ganasce oscillanti ecc.

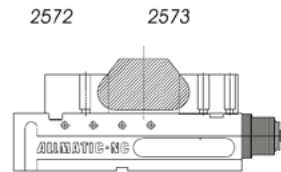
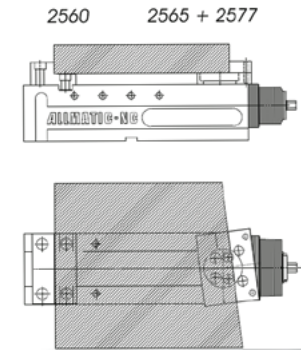
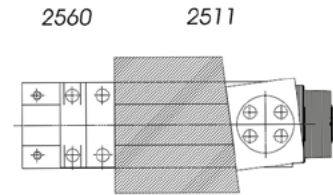
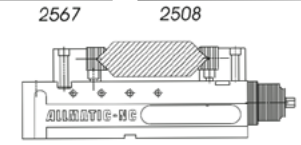
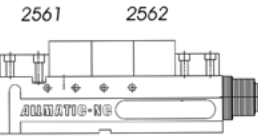
Per la **preparazione** di ganasce particolari sono a disposizione dei disegni in sezione.

Anwendungsbeispiele

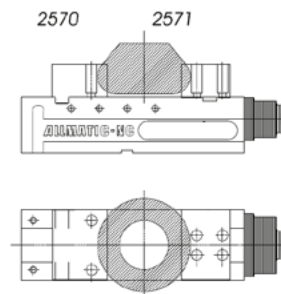
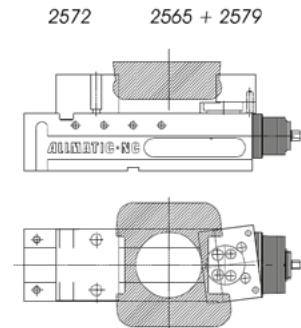
Examples of applications

Exemples d'application

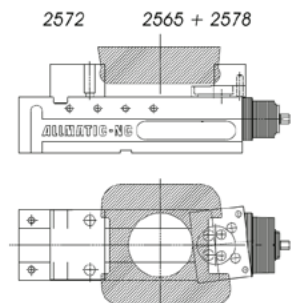
Esempi



Alu



Stahl



DE

EN

FR

IT

Reinigung + Wartung

Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehaaken verwenden.

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

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

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 NC is disassembled, thoroughly cleaned and oiled.

Nettoyage et entretien

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

En cas de nettoyage à l'air comprimé, porter des lunettes de protection. Il existe un risque de blessures par projection de copeaux et de liquide de refroidissement.

Après une utilisation prolongée, nous recommandons de démonter l'étau ALLMATIC NC, de le nettoyer soigneusement et de l'huiler.

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.

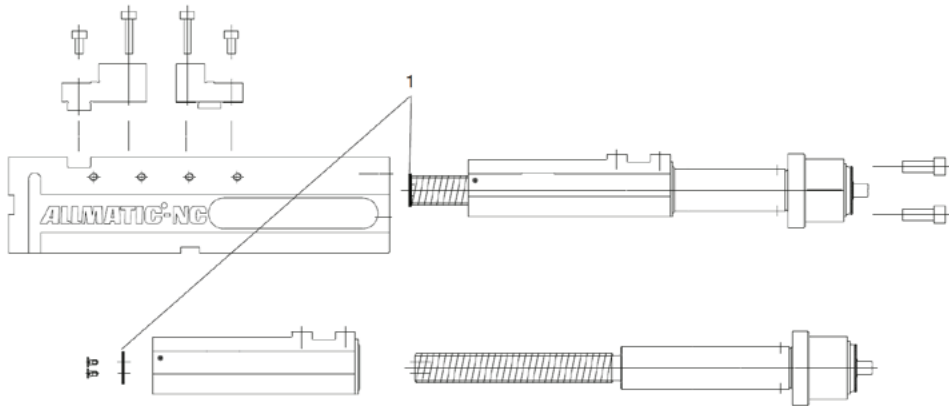
Dopo un utilizzo prolungato, si consiglia di smontare ALLMATIC NC, pulirla accuratamente e lubrificarla.

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC



Mobile Backe abmontieren, Druckplatte lösen, Spindel und Spindelmuttern herausziehen, Sicherungsscheibe (1) am Gewindeende demontieren, Spindel aus Spindelmuttern herausdrehen.

Remove mobile jaw, and pressure plate, remove spindle and spindle nut, remove securing washer (1) from end of thread, remove spindle from spindle nut.

After cleaning all components, **oil all sliding surfaces.**

Nach Reinigung aller Komponenten, **alle Gleitflächen einölen**

Démonter les mors mobiles, desserrer la plaque de compression, retirer la vis avec son écrou, démonter le disque d'arrêt (1) monté à l'extrémité du filetage, puis dévisser l'écrou de la vis.

Après avoir nettoyé l'ensemble des composants en profondeur, huiler l'ensemble des **surfaces de frottement.**

Smontare la ganasce mobili, levare la piastra di serraggio, togliere il mandrino e la madrevite. Smontare la piastrina di sicurezza (1) posta nella parte finale della filettatura, girare il mandrino nella madrevite e levarlo.

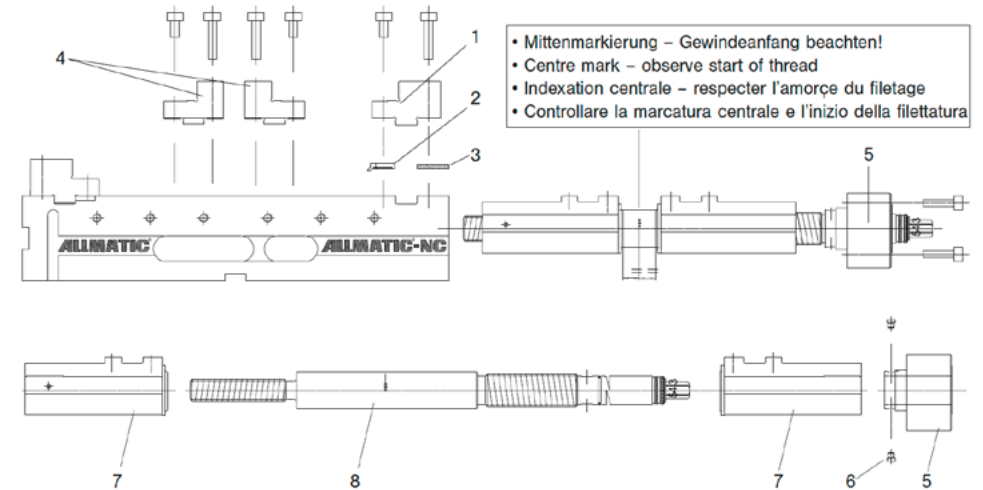
Dopo aver pulito tutti i componenti, **lubrificare tutte le superfici di scorrimento.**

Reinigung + Wartung NC DUO 90

Cleaning+maintenance NC DUO 90 mech.

Nettoyage et entretien NC DUO 90 mech.

Pulizia e manutenzione NC DUO 90 mecc.



• Mittenmarkierung – Gewindeanfang beachten!
• Centre mark – observe start of thread
• Indexation centrale – respecter l'amorce du filetage
• Controllare la marcatura centrale e l'inizio della filettatura

Antriebsseitige Festbacke (1) abmontieren, Flachabstreifer (2) und Abdeckplatte (3) entnehmen, Mobile Backen (4) abmontieren, Spindellagerung (5) lösen, Spindel und Spindelmuttern herausziehen.

Mitnehmer-Schrauben (9) lösen, Spindellager (5) abziehen, Spindelmuttern (7) von Spindel (8) herabdrehen.

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

! Die Spindelmuttern **immer symmetrisch zur Mittenmarkierung** montieren (Gewinde-Anfang beachten).

! Flachabstreifer und Abdeckplatte nicht verlieren.

Remove drive-end fixed jaw (1), remove flat stripper (2) and cover plate (3), remove mobile jaws (4), undo spindle bearing (5), extract spindle and spindle nuts.

Undo support spindles (9) remove spindle bearing (5), unscrew spindle nuts (7) from spindle (8).

After cleaning all components, **oil all sliding surfaces** and install in reverse order.

Always install spindle nuts **symmetrical to centre mark** (observe start of thread).

Take care not to lose the flat stripper of the cover plate.

Démonter le mors fixe côté commande (1), puis prélever le râcleur plat (2) et la plaque de couverture (3), démonter les mors mobiles (4), desserrer le logement de la vis d'étau (5) puis retirer la vis d'étau avec son écrou.

Desserrer les vis d'entraînement (9), retirer le logement de la vis d'étau (5), puis dévisser les écrous (7) de la vis (8).

Après avoir procédé au nettoyage de l'ensemble des composants, huiler l'ensemble des **surfaces de frottement**, puis procéder au remontage en ordre inverse.

Pour ce faire, monter les écrous **toujours de manière symétrique par rapport à l'indexation centrale** (respecter l'amorce du filetage!). Conserver consciencieusement le râcleur plat et la plaque de couverture.

Smontare la ganasca sul lato dell'avviamento (1), togliere lo spogliatore piatto (2) e la piastra di copertura (3), smontare le ganasce mobili (4), desserrare il portamandrino (5) e levare il mandrino e la madrevite.

Svitare le viti di trascinamento (9), togliere il portamandrino (5), svitare la madrevite dal mandrino.

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

Montare la madreviti **sempre in maniera simmetrica alla marcatura centrale** (controllare l'inizio della filettatura).

Non perdersi lo spogliatore piatto e la piastra di copertura.

DE

EN

FR

IT

Fehlersuche		
Störung	Ursache	Behebung
<p>Allgemein</p> <p>Schwergängigkeit von Spindel und Spindelmutter.</p> <p>Spannkraft wird nicht aufgebaut Kraftverstärker wirkt nicht.</p> <p>Spindel lässt sich nicht mehr drehen.</p>	<p>Spindelgewinde bzw. Gleitflächen durch Späne verschmutzt bzw. korrodiert.</p> <p>a) Kupplung rastet zu früh aus.</p> <p>b) Anwender versucht durch Links-Kurbeln zu spannen.</p> <p>c) Nach dem Lösen der Spannkraft ist die Kupplung nicht wieder spürbar eingerastet.</p> <p>d) Rastring in Stellung „0“.</p> <p>Mobile Backe wurde mit zu langen Schrauben befestigt.</p>	<p>ALLMATIC NC zerlegen, reinigen und einölen.</p> <p>Spindel und Spindelmutter auf Leichtgängigkeit prüfen bzw. Kupplungsmechanik verschlissen.</p> <p>Spindel nach Rechts drehen, dabei Kupplung wieder zum spürbaren Einrasten bringen.</p> <p>Spindel durch Links-drehen wieder zum Einrasten bringen – keine elastischen Werkstücke spannen.</p> <p>Spannkraft einstellen.</p> <p>Richtige Schrauben-Länge verwenden.</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>Krafteinstellung am Rastring lässt sich nicht mehr auf „0“ stellen.</p> <p>Spannkraft kann nicht gelöst werden.</p>	<p>Späne in der Krafteinstell-Mechanik evtl. durch Preßluft verursacht.</p> <p>Kraftverstärker defekt.</p>	<p>Spindel zur Reparatur schicken, bzw. Austauschspindel anfordern. Kurbelzapfen in Spindel belassen.</p> <p>Druckplatte vom Unterteil lösen, Spindel zur Reparatur schicken, bzw. Austauschspindel anfordern</p>
<p>NC DUO 90 mech.</p> <p>Mobile Backen bewegen sich nicht mehr „synchron“.</p> <p>Angegebene Spannweiten werden nicht erreicht.</p>	<p>Mitnehmer-Schrauben zwischen Spindel und Spindel-Lager haben sich gelöst.</p> <p>Spindelmuttern sitzen nicht symmetrisch auf den Spindel-Gewinden.</p>	<p>NC DUO mech. zerlegen, Mitnehmer-Schrauben M6 (2 x) gut anziehen (ca. 8 Nm).</p> <p>Spindel demontieren, Spindelmuttern verdrehen, Mittenmarkierung beachten.</p>

Troubleshooting		
Fault	Possible causes	Remedy
<p>General</p> <p>Spindle and spindle nut stiff.</p> <p>No clamping force built up power booster not engaged.</p> <p>Spindle will no longer turn.</p>	<p>Spindle thread and sliding surfaces affected by chips or corroded.</p> <p>a) Coupling declutches too soon.</p> <p>b) User trying to clamp by turning anticlockwise.</p> <p>c) After the clamping force has been released, the coupling has not clearly engaged again.</p> <p>d) Slip ring in position „0“.</p> <p>Mobile jaw was attached with screws that are too long.</p>	<p>Disassemble ALLMATIC NC, clean and oil.</p> <p>Check spindle and spindle nut for ease of movement or coupling mechanism worn.</p> <p>Turn spindle clockwise, causing coupling to clearly latch.</p> <p>Make spindle clearly engage by turning anticlockwise.</p> <p>Adjust clamping force.</p> <p>Use screws of correct length.</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>Power setting on the slip ring can no longer be set to “0”.</p> <p>Clamping force can no longer be released.</p>	<p>Chips may have entered the power adjustment mechanism, possibly blown in by compressed air.</p> <p>Power booster faulty.</p>	<p>Send spindle to be repaired or request replacement screw. Leave crankpin in screw.</p> <p>Remove pressure plate from lower section, send spindle for repair or request replacement spindle.</p>
<p>NC DUO 90 mech.</p> <p>Mobile jaws no longer move “synchronously”.</p> <p>Specified clamping distances are not achieved.</p>	<p>Driving screws between spindle and spindle bearing have loosened.</p> <p>Spindle nuts are not positioned symmetrically on the screw threads.</p>	<p>Disassemble NC DUO mech. Tighten carrier M6 bolts (two) correctly (approx. 8 Nm).</p> <p>Remove spindle, turn spindle nuts, pay attention to centre mark.</p>

DE

EN

FR

IT

Dépistage des dérangements

Défaut	Cause	Mesure corrective
<p>Généralités</p> <p>La vis et l'écrou tournent difficilement.</p> <p>L'effort de compression n'augmente pas, amplificateur de puissance ne fonctionne pas.</p> <p>La vis d'étau ne tourne plus.</p>	<p>Présence de copeaux ou de rouille au niveau du filetage de la vis/sur les surfaces de frottement.</p> <p>a) L'accouplement désembraye trop tôt.</p> <p>b) L'opérateur tente de serrer la pièce en tournant la manivelle dans le sens opposé au sens horaire.</p> <p>c) Après le desserrage, l'accouplement n'a pas embrayé correctement (déclat audible).</p> <p>d) La bague à crans se trouve en position «0».</p> <p>Le mors mobile a été fixé moyennant des vis trop longues.</p>	<p>Démonter l'étau ALLMATIC NC, le nettoyer et l'huiler.</p> <p>Vérifier la vis d'étau quant à son comportement en rotation; vérifier l'état d'usure du mécanisme d'accouplement.</p> <p>Tourner la vis dans le sens Horaire, jusqu'au déclat audible de l'embrayage.</p> <p>Tourner la vis dans le sens opposé au sens horaire, pour provoquer l'embrayage de l'accouplement; ne pas serrer de pièces élastiques.</p> <p>Régler la force de compression.</p> <p>Utiliser des vis d'une longueur adéquate</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>Le mécanisme de réglage de la force de compression ne se laisse pas remettre en position «0».</p> <p>Desserrage impossible.</p>	<p>Présence de copeaux à l'intérieur du mécanisme de réglage de la force de compression, éventuellement suite à une opération de nettoyage à l'air comprimé.</p> <p>L'amplificateur de puissance est défectueux.</p>	<p>Expédier la vis au service de réparation ou commander une vis de rechange standard. Laisser le tourillon de manivelle engagé dans la vis.</p> <p>Desserrer la plaque d'appui de la partie inférieure, expédier la vis au service de réparation ou commander une vis de rechange standard.</p>
<p>NC DUO 90 mech.</p> <p>Les mors mobiles ne sont plus Les «synchronisés».</p> <p>Les valeurs d'écartement indiquées ne sont pas obtenus.</p>	<p>Les vis d'entraînement situées entre la vis d'étau et le logement de la vis sont desserrés.</p> <p>Les écrous de vis ne sont pas montées symétriquement sur les filetages correspondants.</p>	<p>Démonter votre NC DUO mech., resserrer correctement (couple: 8 Nm) les vis d'entraînement M6 (2 x).</p> <p>Démonter la vis d'étau, régler les écrous en respectant l'indexage central.</p>

Ricerca guasti

Guasto	Probabile causa	Eliminazione
<p>In generale</p> <p>Il mandrino e le madreviti sono poco scorrevoli.</p> <p>Non c'è pressione di serraggio, il trasformatore di potenza non ha effetto.</p> <p>Non è più possibile girare il mandrino.</p>	<p>Le filettature del mandrino o le superfici di scorrimento sono sporche i trucioli o corrose.</p> <p>a) La frizione si disinnesta troppo presto.</p> <p>b) L'utilizzatore tenta di serrare girando la manovella a sinistra.</p> <p>c) Dopo lo sbloccaggio della pressione di serraggio la frizione non viene innestata.</p> <p>d) L'anello di arresto è nella posizione "0".</p> <p>Le ganasce mobili sono state fissate condelle viti troppo lunghe.</p>	<p>Smontare ALLMATIC NC, pulirlo e lubrificarlo.</p> <p>Controllare che il mandrino e la madrevite siano scorrevoli o che la meccanica della frizione non sia usurata.</p> <p>Girare il mandrino in senso orario e riportare la frizione nella posizione d'innesto.</p> <p>Re-innestare il mandrino girando a sinistra – non serrare pezzi elastici.</p> <p>Regolare la pressione di serraggio.</p> <p>Utilizzare delle viti con delle lunghezze adeguate.</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>La pressione di serraggio sull'anello d'arresto non può più essere regolata su "0".</p> <p>Non è possibile sbloccare la pressione di serraggio.</p>	<p>Vi sono dei trucioli nella meccanica di regolazione del serraggio a causa di aria compressa.</p> <p>Il trasformatore di potenza è difettoso.</p>	<p>Inviare il mandrino in riparazione e richiederne uno in sostituzione. Lasciare il perno della manovella nel mandrino.</p> <p>Togliere la piastra di serraggio dalla base, inviare il mandrino in riparazione e richiederne uno in sostituzione.</p>
<p>NC DUO 90 mecc.</p> <p>Le ganasce mobili non si muovono più in „sincronia”.</p> <p>Non è possibile ottenere le larghezze di serraggio indicate.</p>	<p>Le viti di trascinamento tra mandrino e portamandrino si sono allentate.</p> <p>Le madreviti non sono sitemate Smontare il mandrino, rigirare le madreviti</p>	<p>Smontare NC-DUO mecc., avvitare bene le viti di trascinamento M6 (2 x) (ca. 8 Nm).</p> <p>Smontare il mandrino, rigirare le madreviti tenendo conto della marcatura centrale.</p>

DE

EN

FR

IT

Service

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

Service

Current information about spare parts can be found at

Service

Pour des informations actuelles sur les pièces de rechange, consulter le site Internet

Assistenza

Informazioni aggiornata sui pezzi di ricambio sono disponibili su

www.allmatic.de


Notizen/Notes/Notes/Appunti

DE

EN

FR

IT



Para evitar un manejo incorrecto y eventuales daños, lea en particular las páginas 26 a 39

Para evitar erros de funcionamento = danos, leia, em especial, as páginas 26 a 39

Hatalı kullanımdan = Hasarlardan kaçınmak için: Lütfen özellikle Sayfa 26 ile 39 arasını okuyun

为了避免操作不当及损坏：请您特别注意阅读第 26 至 39 页相关内容

<p>Estimado cliente,</p> <p>nos alegramos por la confianza depositada en nuestros productos de calidad y deseamos darle las gracias por su adquisición.</p> <p>Observe las indicaciones contenidas en este Manual de Instrucciones ya que:</p> <p>la seguridad y la precisión también dependen de usted.</p>	<p>Caro cliente,</p> <p>queremos agradecer-lhe pela confiança demonstrada ao adquirir um dos nossos produtos de qualidade.</p> <p>Solicitamos que tenha em conta as indicações constantes deste manual de instruções, uma vez que:</p> <p>A segurança e a precisão também dependem de si.</p>	<p>Sayın Müşteri,</p> <p>Kaliteli ürünümüze duyduğunuz güvene seviyor ve ürünümüzü satın aldığınızı için size teşekkür ediyoruz.</p> <p>Lütfen bu kullana kılavuzundaki uyarı ve açıklamalara uyun, çünkü:</p> <p>Güvenlik ve doğru çalışma size bağlıdır.</p>	<p>尊敬的客户：</p> <p>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。</p> <p>请您注意本操作手册中的各项提示，因为</p> <p>安全性和精确性也取决于您自己。</p>
--	---	--	---

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

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

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

El tornillo de banco mecánico ALLMATIC NC únicamente debe emplearse para sujetar piezas de trabajo **sólidas y resistentes.**

O torno para máquinas NC da ALLMATIC só pode ser utilizado para apertar peças **fixas.**

ALLMATIC NC makineli mengene sadece **kati** iş parçalarının sıkılmasında kullanılabilir.

ALLMATIC NC 型机床虎钳只允许用来夹紧坚固工件。

ES
PT
TR
ZH

Indicaciones de seguridad

Las piezas de trabajo **flexibles** sólo crean una escasa tensión de apriete, y son un peligro para las personas y el medio ambiente. La tensión de apriete **sólo** se establece girando la manivela hacia la **derecha**.

Si la tensión de apriete es demasiado pequeña, existen riesgos derivados del **desprendimiento de piezas de trabajo**.

Las personas que trabajen con el ALLMATIC NC deberán haber **leído el Manual de Instrucciones** antes del inicio del trabajo.

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.

La comprobación de la fuerza del husillo **sólo** es posible con un **aparato de medición electrónico**.

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

Estas mismas normas rigen también para los **accesorios**.

Indicações de segurança

A força de aperto apresentada pelas peças **elásticas** é reduzida, constituindo assim um perigo para as pessoas e para o ambiente. A força de aperto forma-se apenas por intermédio da rotação da manivela para a **direita**.

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

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

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.

A verificação da força do fuso **só** é possível com um **dispositivo de medição eletrónico**.

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

Aplicam-se as mesmas normas às **peças acessórias**.

Güvenlik uyarıları

Esnek iş parçaları sadece düşük sıkma kuvveti oluşturabildiklerinden kişiler ve çevre için tehlike oluştururlar. Sıkma kuvveti **sadece** kolların **sağa** döndürülmesiyle oluşturulur.

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

ALLMATIC NC ile çalışacak kişiler çalışmaya başlamadan önce **kullanma kılavuzu okumalıdır**.

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.

Mil kuvvetinin kontrolü **sadece elektronik bir ölçme cihazı** ile mümkündür.

Makineye özgü bütün kazalardan korunma yönetmelikleri hükümlerine uyulmalıdır.

Aksesuar parçaları için de aynı hüküm geçerlidir.

安全须知

弹性工件形成的夹紧力很小，会给人员和环境造成危险。

只需向右旋转曲柄即可形成夹紧力。夹紧力太小时，松脱的工件会造成危险。

负责操作 ALLMATIC NC 的人员在开始作业前，必须仔细阅读本操作手册。

任何在安全方面存在危险的工作方法均不可使用。

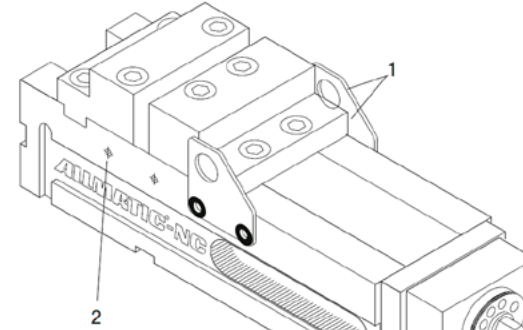
只允许专业人员进行力传递主轴的维修。如需替换，只能使用制造商允许的部件。

只能用电子测量仪来检测主轴力。

请严格遵守所有针对机床的事故防范规定。

配件适用相同规定。

Transporte



Transporte horizontal

con brida (1) atornillada en la rosca de conexión (2)

Transporte vertical

con tornillo de cáncamo (3) en la rosca de conexión (4)

⚠ Utilizar equipos de elevación adecuados!

⚠ No está permitido sujetar dispositivos de transporte entre las mordazas.

⚠ Los orificios oblongos no son aptos para soportar dispositivos de suspensión de cargas.

Almacenamiento

Debe almacenarse únicamente en un entorno seco.

⚠ Asegúrese de que su refrigerante posea propiedades anticorrosivas.

Transporte

Transporte horizontal

com lingueta (1) apertada na rosca de conexão (2)

Transporte vertical

com parafuso com olhal(3) na rosca de conexão (4)

Utilize um mecanismo de elevação adequado!

Não é permitido apertar equipamentos de transporte entre as mandíbulas.

Os orifícios oblongos não são adequados para dispositivos de suspensão de cargas.

Armazenamento

Armazenar apenas em ambientes secos.

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

Nakliye

Yatay nakliye

Bağlantı dişinde (2) vidalanmış ek parça (1) ile

Dikey nakliye

Bağlantı dişinde (4) halkalı vida (3) ile

Uygun kaldırma araçları kullanın

Yanaklar arasında taşıma donanımları sıkılmamalıdır.

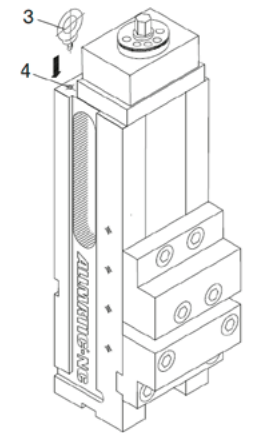
Uzunlamasına delikler yük bindirmeye uygun değildir.

Depolama

Depolama sadece kuru bir ortamda yapılmalıdır.

Soğutma ortamınızın korozyon önleyici özelliklere sahip olmasına dikkat edin.

运输



水平运输：

与与连接管螺纹 (2) 相连的拧紧的夹板 (1)

垂直运输

与与连接管螺纹 (4) 相连的吊环螺钉 (3)

请使用合适的起重装置！

不允许将运输装置夹紧在卡盘之间。

长孔不适合用于物料抓取装置上。

ES

PT

TR

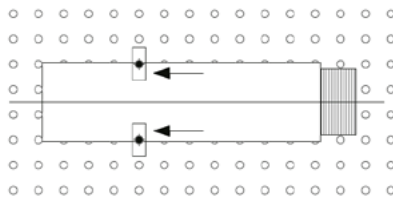
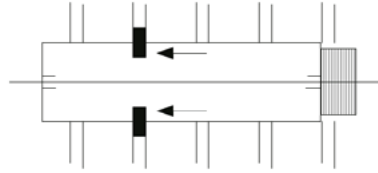
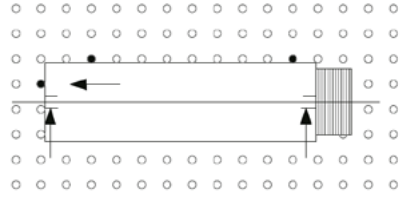
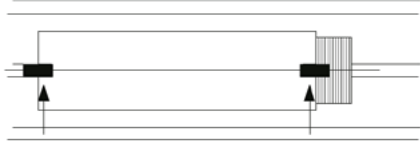
ZH

**Instalación sobre
mesas de máquina**

**Instalação
em mesas de máquinas**

**Montaj
Makine tablalarına**

**安装在
机床工作台上**



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

Coloque los elementos de posicionamiento sobre la mesa de la máquina.

Presione el ALLMATIC NC contra un lado de la ranura de la mesa de la máquina.

Atornille en lo posible las garras de fijación por debajo de las mordazas de apriete.

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

Fixar os elementos de posicionamento sobre a mesa da máquina.

Pressionar o ALLMATIC NC contra um lado da ranhura da mesa da máquina.

Se possível, aparafuse a garra de fixação sob as mandíbulas de aperto.

Sıkma temas yüzeyleri temizlik ve pürüzlülük açısından kontrol edilmelidir.

Pozisyonlama elemanlarını makine tablasına takın.

ALLMATIC NC'yi makine tablası oluğunun bir tarafına doğru bastırın.

Kelepçeleri mümkün olduğu kadar sıkma yanakları altına vidalayın.

请检查接触面是否清洁和不平整。

将定位元件安到机床工作台上。

将ALLMATIC NC向机床工作台开槽一侧压紧。

将夹钳尽可能紧固的安装在卡盘下方。

**Instalación
dorso contra dorso**

(no válido para NC Single LC)

**Instalação
costas com costas**

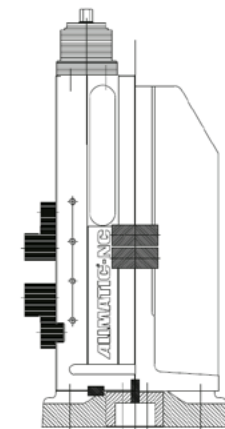
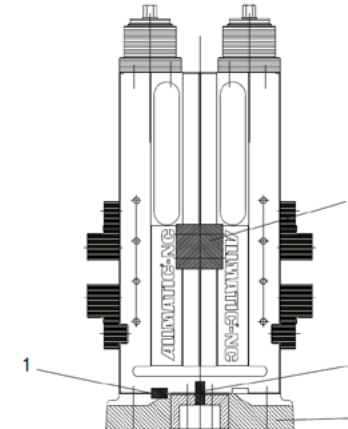
(não aplicável a NC Single LC)

**Montaj
Sırt sırta**

(NC Single LC için geçerli değildir)

**安装
背对背**

(不适用于 NC 单式 LC 型)



Verifique la ausencia de irregularidades en las superficies enfrentadas, límpielas y acétielas.

Fije los dados de guía (1) y la espiga de ranura (2) en la ranura y el orificio central de la placa frontal DUO (3).

Coloque ambos ALLMATIC NC dorso contra dorso sobre la placa frontal DUO y **apriete ligeramente** los tornillos desde abajo.

Inmovilice la estructura ALLMATIC NC con las garras de fijación (4).

Apriete desde abajo los tornillos para ambos ALLMATIC NC.

Alinee y fije la estructura ALLMATIC NC sobre la mesa de la máquina.

Nota: En lugar del segundo ALLMATIC NC puede montarse también una escuadra de apoyo.

Verificar a existência de irregularidades, limpar e lubrificar as superfícies que se encontram de frente umas para as outras.

Fixar as porcas em T para ajuste (1) e o pinho para ranhuras (2) na ranhura e no orifício central da placa superior DUO (3).

Posicionar ambos os ALLMATIC NC costas com costas sobre a placa superior DUO e **apertar ligeiramente** os parafusos a partir de baixo.

Prender a estrutura do ALLMATIC NC às garras de fixação (4).

Apertar os parafusos para ambos os ALLMATIC NC a partir de baixo.

Alinhar e fixar a estrutura do ALLMATIC NC sobre a mesa da máquina.

Nota: Em vez do 2.º ALLMATIC NC, também é possível montar um ângulo de suporte.

Yan yana getirilen yüzeyleri pürüz açısından kontrol edin, temizleyin ve yağlayın.

Oluk intibak bloklarını (1) ve oluklu pimi (2) oluklara ve DUO baş plakasının (3) orta deliğine tespit edin.

Her iki ALLMATIC NC'yi sırt sırta DUO baş plakasına yerleştirin ve alttan vidalayarak hafifçe sıkın.

ALLMATIC NC üst birimini kelepçelerle (4) sıkın.

Her iki ALLMATIC NC vidalarını alttan sıkın.

ALLMATIC NC üst birimini makine tablasına doğrultun ve tespit edin.

Not: 2. ALLMATIC NC yerine bir destek köşebendi de takılabilir.

请检查相互校正的工作面是否不平整，并进行清洁和上油。

将槽用螺母 (1) 和型槽销钉 (2) 固定到双层顶板 (3) 的开槽和中孔中。

将两台 ALLMATIC NC 背对背地放在双层顶板上，从下方轻松拧上螺钉。

将 ALLMATIC NC 型与夹钳 (4) 夹紧在一起。

从下方拧紧两台 ALLMATIC NC 的螺钉。

对着机床工作台校准 ALLMATIC NC 并固定。

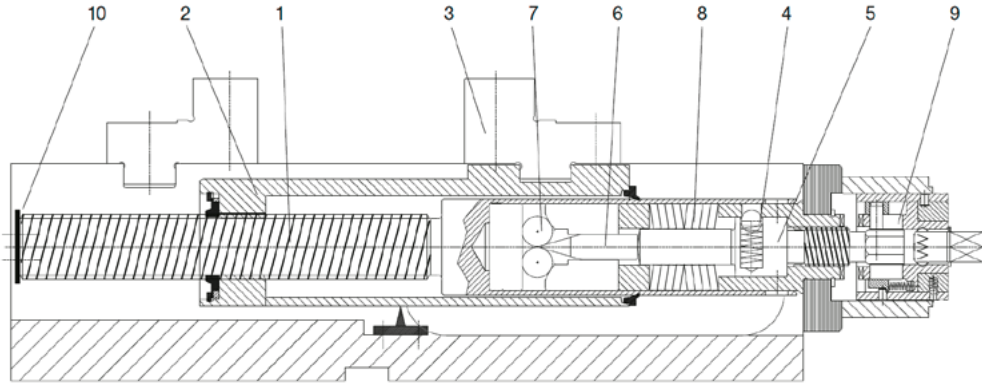
提示：也可以不用第二个 ALLMATIC NC，而安装一个支角架。

**Funcionamiento
NC Single TC + LC**

**Função
NC Single TC + LC**

**Fonksiyon
NC Single TC + LC**

**功能
NC 单式 TC 型 + LC 型**



Al **girar hacia la DERECHA** el husillo de aproximación (1), la tuerca (2) con la mordaza móvil (3) se desplaza en la dirección de sujeción.

Rodando o fuso de avanço (1) **para a DIREITA**, a porca do fuso (2) com a mandíbula móvel (3) move-se no sentido de aperto.

Besleme mili (1) **SAĞA doğru çevrildiğinde** mil somunu (2) hareketli yanak (3) ile birlikte sıkma yönünde hareket eder.

向右旋转进给杆 (1)，主轴螺母 (2) 就随着移动式卡盘 (3) 向夹紧方向移动。

Cuando la mordaza móvil (3) contacta con la pieza de trabajo, el husillo de aproximación (1) se detiene a modo de apoyo y el acoplamiento de desenclavamiento (4) se libera.

Depois de colocada a mandíbula móvel (3) na peça, o fuso de avanço (1) permanece na sua posição como apoio e o acoplamento (4) desengata.

Hareketli yanak (3) iş parçasına dayandığında besleme mili (1) destek olarak durur ve kavrama (4) açılır.

将移动式卡盘 (3) 放到工件上之后，进给杆 (1) 仍然用作支撑装置，脱离联轴器 (4) 脱离开来。

Continúe girando hasta el tope el husillo tensor (5). El perno en cuña (6) abre el amplificador de potencia (7). Los resortes tensores (8) se deforman elásticamente.

Continua-se a rodar o fuso de compressão (5) até ao batente. A cavilha de chaveta (6) expande o amplificador de força (7). As molas de regulação da pressão (8) são elasticamente deformadas.

Basınç mili (5) sonuna kadar çevrilir. Kama (6) güçlendiriciyi (7) açar. Sıkma yayları (8) esnek olarak biçim değiştirir.

继续旋转压紧螺栓 (5) 至挡块。带销螺栓 (6) 张开增力器 (7)。再张紧弹簧 (8) 随即发生弹性形变。

Con el mecanismo regulador de la fuerza (9) se limita el movimiento de giro tras el desenclavamiento.

O movimento rotativo é limitado com o sistema mecânico de ajuste da força (9) após o desengate.

Güç ayar mekanizması (9) ile açılmadan sonra dönme hareketi sınırlanır.

脱离之后，用力调整机械装置 (9) 来限制旋转运动。

⚠ No pierda la arandela (10) como límite de carrera.

Não perder o disco (10) como limite de deslocamento.

Sınırlandırma pulu (10) kaybetmeyin.

不可丢失作为行程限制装置的垫片 (10)。

**Funcionamiento
NC DUO 90 mec.**

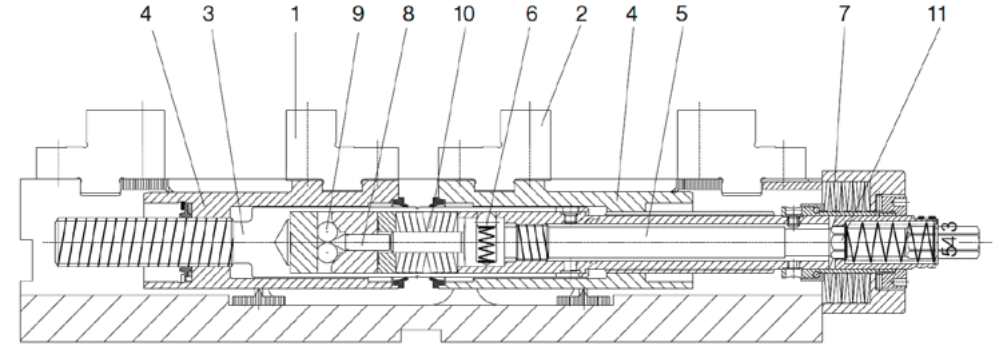
**Função
NC DUO 90 mec.**

**Fonksiyon
NC DUO 90 mekanik**

**功能
NC DUO 90 机械式**

Station 1 / estação 1 / istasyon 1 / 工作台 1

Station 2 / estação 2 / istasyon 2 / 工作台 2



Al **girar hacia la DERECHA** el husillo de aproximación (3), las tuercas (4) con las mordazas móviles (1+2) se mueven en la dirección de sujeción.

Rodando o fuso de avanço (3) **para a DIREITA**, as porcas do fuso (4) com as mandíbulas móveis (1+2) movem-se respetivamente no sentido de aperto.

Besleme milinin (3) **SAĞA çevrilmesi** ile mil somunları (4) hareketli yanaklarla (1+2) birlikte sıkma yönüne hareket eder.

向右旋转进给杆 (3)，主轴螺母 (4) 就随着移动式卡盘 (1+2) 向夹紧方向移动。

La mordaza móvil (1) se aplica a la pieza en la **estación 1** y se pretensa con aprox. 1.200 N.

A mandíbula móvel (1) é posicionada contra a peça na **estação 1** e pré-tensionada com aprox. 1200 N.

Hareketli yanak (1) **istasyon 1**'de iş parçasına dayanır ve yaklaşık 1200 N ön gerilimlidir.

移动式卡盘 (1) 贴靠到 1 号工作台上的工件上，并以约 1200 N 进行预夹紧。

Si se continúa girando el husillo de aproximación (3), los muelles compensadores (7) se comprimen en sentido axial hasta que la pieza contacta con la **estación 2**.

Continuando a rodar o fuso de avanço (3), as molas de compensação (7) são empurradas no sentido axial até que a peça chegue à **estação 2**.

Besleme mili (3) daha da çevrilince dengeleme yayları (7) eksenel yönde iş parçası **istasyon 2**'ye dayanacak biçimde bastırılır.

继续旋转进给杆 (3) 在轴向上压下补偿弹簧 (7)，直至工件到达 2 号工作台。

Los husillos de aproximación (3) se detienen a modo de apoyo y el acoplamiento de desenclavamiento (6) se libera.

Os fusos de avanço (3) permanecem nas suas posições como apoio e o acoplamento (6) desengata.

Besleme milleri (3) destek olarak durur ve kavrama (6) açılır.

进给杆 (3) 仍然用作支撑装置，脱离联轴器 (4) 脱离开来。

Continúe girando hasta el tope el husillo tensor (5). El perno en cuña (8) abre el amplificador de potencia (9). Los resortes tensores (10) se deforman elásticamente.

Continua-se a rodar o fuso de compressão (5) até ao batente. A cavilha de chaveta (8) expande o amplificador de força (9). As molas de regulação da pressão (10) são elasticamente deformadas.

Basınç mili (5) sonuna kadar çevrilir. Kama (8) güçlendiriciyi (9) açar. Sıkma yayları (10) esnek olarak biçim değiştirir.

继续旋转压紧螺栓 (5) 至挡块。带销螺栓 (8) 张开增力器 (9)。再张紧弹簧 (10) 随即发生弹性形变。

Ambos puntos de sujeción se tensan **conjuntamente con alta presión**.

Ambos os pontos de aperto são apertados **em simultâneo com alta pressão**.

Her iki sıkma yeri **birlikte yüksek basınçla** sıkılır.

然后共同用高压夹紧这两个夹紧部位。

Con el mecanismo regulador de la fuerza (11) se limita el movimiento de giro tras el desenclavamiento.

O movimento rotativo é limitado com o sistema mecânico de ajuste da força (11) após o desengate.

Güç ayar mekanizması (11) ile açılmadan sonra dönme hareketi sınırlanır.

脱离之后，用力调整机械装置 (11) 来限制旋转运动。

ES

PT

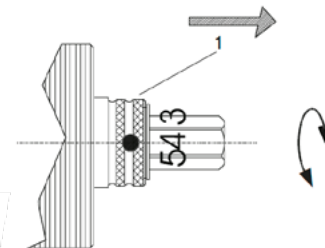
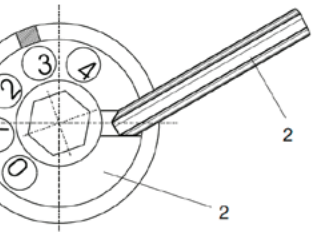
TR

ZH

Funcionamiento NC DUO 90 mec.	Função NC DUO 90 mec.	Fonksiyon NC DUO 90 mekanik	功能 NC DUO 90 机械式
Compensación de tolerancias:	Compensação de tolerância:	Tolerans dengelemesi:	公差补偿：
NC DUO 90: ± 3,0 mm	NC DUO 90: ± 3,0 mm	NC DUO 90: ± 3,0 mm	NC DUO 90 型 : ± 3.0 mm
Sujetar siempre con el NC-DUO 90 dos piezas de trabajo idénticas.	Apertar sempre 2 peças iguais com o NC-DUO 90.	NC-DUO 90 ile daima 2 eşit iş parçası sıkılmalıdır.	使用 NC-DUO 90 型时总是夹紧 2 个相同工件。
En caso de sujetar piezas individuales se deteriora el husillo.	O fuso é danificado no caso de se apertar peças individuais.	Münferit iş parçaları sıkıldığında mil hasar görür.	夹紧单个工件时会损坏主轴。
No sujetar nunca piezas de trabajo entre las mordazas móviles (1 + 2).	Nunca aperte peças entre as mandíbulas móveis (1 + 2).	İş parçalarını hiçbir zaman hareketli yanaklar (1 + 2) arasında sıkmayın.	决不可将工件夹在移动式卡盘 (1+2) 之间。

Ajuste de la fuerza para NC-Single TC/LC	Ajuste da força para NC-Single TC / LC	NC-Single TC / LC için güç ayarı	力的调整对于 NC-单式 TC / LC 型																								
Colocar el anillo de retención (1) con una llave Allen (2) en la posición deseada para el anillo de retención.	Colocar o anel de bloqueio (1) na posição desejada com uma chave Allen (2).	Kontak halkasını (1) alyen anahtar (2) ile istediğiniz kavrama konumuna getirin.	用内六角扳手 (2) 将止动环 (1) 安到所需止动环位置。																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>F (kN)</th> <th>0</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NC Single TC/LC 125</td> <td>Direkt</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>30</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>NC Single TC/LC 160</td> <td>Direkt</td> <td>15</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>NC Single TC/LC 200</td> <td>Direkt</td> <td>15</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	F (kN)	0	1	2	3	4	NC Single TC/LC 125	Direkt	10	20	30	40	NC Single TC/LC 160	Direkt	15	30	45	60	NC Single TC/LC 200	Direkt	15	30	45	60			
F (kN)	0	1	2	3	4																						
NC Single TC/LC 125	Direkt	10	20	30	40																						
NC Single TC/LC 160	Direkt	15	30	45	60																						
NC Single TC/LC 200	Direkt	15	30	45	60																						
En la posición "0" = transmisión directa, no surte efecto la desmultiplicación de la fuerza. Este ajuste sólo está permitido para efectuar sujeciones con unas bajas tensiones de apriete. MÁX. 45 Nm	Na posição "0" = direta, a transmissão de força não tem efeito. Este ajuste só pode ser utilizado para apertar com forças de aperto baixas. MÁX. 45 Nm	Konum «0» = Direkt, güç aktarımı etkin değildir. Bu ayar sadece düşük sıkma kuvvetleri ile sıkma yapılması için kullanılmalıdır. MAKS. 45 Nm	在位置 "0" = 直接的，表示无法进行力传递。该项调整只允许以低夹紧力夹紧。最大 45 Nm																								
para Single NC 70 para Single TC/LC 90 DUO 90 mec.	Para Single NC 70 para Single TC / LC 90 DUO 90 mec.	NC 70 TC / LC 90 DUO 90 mekanik için	对于单式 NC 70 型对于单式 TC / LC 90 型 DUO 0 机械式																								
Extraiga el anillo corredizo (1) y gírelo hasta la marca de la cifra deseada. Suelte el anillo corredizo (1) y encájelo de nuevo en el hexágono.	Retirar o anel deslizante (1) e rodar até à marca numérica desejada. Voltar a soltar o anel deslizante (1) e voltar a engatar no hexágono.	İtici halkayı (1) dışarı çekin ve istediğiniz rakamlı işarete çevirin. İtici halkayı (1) tekrar bırakın ve altıgende kavratın.	抽出滑环 (1)，将其旋转到所需的数字标记上。松开滑环 (1)，并再次卡入六角垫片。																								

F (kN)	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
NC Single 70		1,8	2,5	3,5	4,5	6	8	10	12,5	15	17,5	20
NC Single 90 TC/LC		3,5	6	8	10	12	14	16	19	22	25	28
NC DUO mech. 90		4	8	13	18	23	28					



ES
PT
TR
ZH

Sujeción y liberación de la pieza de trabajo

El husillo y el carro deben presentar siempre un deslizamiento suave.

Coloque las piezas en la posición exacta.

⚠ Antes deberán haberse eliminado todas las rebabas de la pieza.

⚠ Sujete las piezas correctamente (véase Fig.).

Apertar e desaperter a peça

O fuso e o carro têm de se movimentar sempre sem dificuldades.

Posicionar as peças com exatidão.

As rebarbas da peça têm de ser previamente removidas.

Apertar corretamente peças (ver fig.).

İş parçasının sıkılması + gevşetilmesi

Bil ve kızak her zaman rahat hareket edebilmelidir.

İş parçalarının tam ve hassas biçimde konumlandırılması.

İş parçasındaki çapaklar önceden alınmalıdır.

İş parçalarının doğru olarak sıkılması (Bakınız: Şekil).

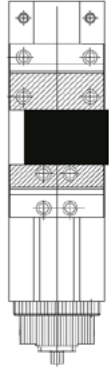
夹住+放开工件

主轴和滑块必须保持运行顺畅。

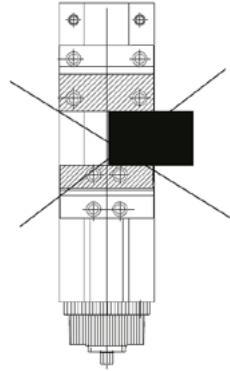
精确定位工件。

必须事先清除工件上的毛边。

正确夹住工件 (参见插图)。



- correcto
- correcto
- Doğru
- 正确



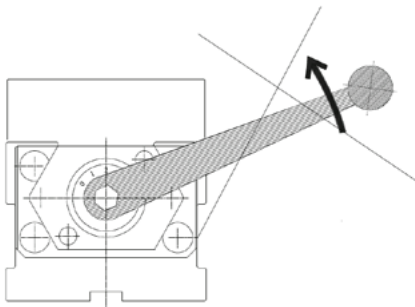
- incorrecto
- errado
- Yanlış
- 错误

La tensión de apriete **sólo** se establece girando la manivela **hacia la derecha**.

A força de aperto forma-se **apenas** por intermédio da rotação da manivela **para a direita**.

Sıkma kuvveti **sadece** kolların **sağa** döndürülmesiyle oluşturulur.

只需向右旋转曲柄即可形成夹紧力。



- Nunca apriete girando hacia la izquierda
- Nunca aperte rodando para a esquerda
- Hiçbir zaman sola çevirerek germeyin
- 严禁向左旋转夹紧

⚠ No utilice **nunca** un martillo o una prolongación.

⚠ Las piezas de trabajo no sujetas correctamente pueden soltarse, y son un peligro para las personas y el medio ambiente.

Para liberar la pieza, gire la manivela hacia la izquierda hasta que el acoplamiento se **enclave de forma perceptible**. Extraiga la pieza de trabajo.

Nunca use martelos nem extensões.

As peças apertadas incorretamente podem soltar-se e colocar em perigo tanto pessoas com o ambiente.

Para soltar, rodar a manivela para a esquerda até que o acoplamento **engate perceptivelmente**. Remover a peça.

Hiçbir zaman çekiç veya uzatma kullanmayın!

Doğru olarak sıkılmamış iş parçaları gevşeyebilir ve kişiler ve çevre için tehlike oluşturabilir.

Gevşetme yapmak için kolu kavrama hissedilir biçimde kavrama yapıncaya kadar sola çevirin. İş parçasını alın.

严禁使用铁锤或加长扳手。

工件夹持不当会自然松开, 并给人员和环境造成危险。

如要松开, 向左旋转手柄, 直至联轴器能够感觉到卡入固定。取下工件。

Mordazas auxiliares

Las mordazas auxiliares ofrecen por un lado una "cara alta" y por el otro una "cara escalonada" para sujetar la pieza. Las mordazas se alojan en las ranuras previstas al efecto y se fijan con **tornillos 12.9**.

⚠ Tornillos excesivamente **largos** deterioran el husillo.

⚠ Tornillos demasiado **cortos** provocan roturas de la rosca.

Aplique primero el par de apriete previo, cierre las mordazas de apriete sin la presencia de una pieza de trabajo con el fin de compensar el juego de la ranura, y apriete con el **par indicado** los tornillos de fijación de las mordazas.

Mandíbulas auxiliares

As mandíbulas auxiliares disponibilizam um "lado elevado" e utilizam um "lado escalonado" para apertar a peça. As mandíbulas são colocadas nas ranhuras previstas para o efeito e fixas com **parafusos 12.9**.

Os parafusos excessivamente **longos** danificam o fuso.

Os parafusos excessivamente **curtos** provocam ruturas na rosca.

Aplique primeiro o binário de pré-aperto, apertar as mandíbulas de aperto uma contra a outra sem qualquer peça para compensar a folga da ranhura e apertar os parafusos de fixação das mandíbulas com o **binário indicado**.

Takma yanaklar

Takma yanaklar bir «yüksek taraf» sunar ve iş parçasının «kademeli tarafı» sıkılmasında kullanılır. Yanaklar öngörülen oluklara girerler **12.9 vidalarla** tespit edilirler.

Aşırı **uzunluktaki** vidalar milde hasara neden olur.

Aşırı **kısa** vidalar diş kırılmalarına neden olur.

Oluk boşluğunu dengelemek ve yanak tespit vidalarını belirtilen torkla sıkılmak için önce ilk sıkma torkuna getirin, sıkma yanaklarını iş parçası olmadan birbirine doğru sıkın.

附加卡盘

附加卡盘通过一个“高面”和反向的一个“多级面”来夹住工件。将卡盘插入相应的开槽中, 并用 **12.9 螺钉** 固定。

螺钉太长会损坏主轴。

螺钉太短会导致螺纹断裂。

首先施加预起动力矩, 无工件情况下相互夹紧卡盘, 以补偿开槽缝隙并用所给的扭矩拧紧卡盘固定螺钉。

	M (Nm)
NC 70	20
NC 90	50
NC 125	80
NC 160/200	120

Mordazas auxiliares

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

Los orificios roscados en la superficie de sujeción de las mordazas auxiliares son aptos para alojar **paralelas** (programa de accesorios). Con ellas puede alzar piezas, por ejemplo, para perforaciones pasantes cerca del borde.

El **programa de accesorios** incluye un gran número de otras mordazas auxiliares, p. ej., mordazas adaptadoras, mordazas blandas de acero o aluminio, mordazas oscilantes, etc.

Para la **fabricación propia** de mordazas especiales hay diseños de interfaz disponibles.

Mandíbulas auxiliares

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

Os orifícios roscados na superfície de aperto das mandíbulas auxiliares são adequados para o alojamento dos **perfis escalonados** (programa de acessórios). Desta forma é possível elevar peças, p. ex. para perfurações junto às margens.

O **programa de acessórios** tem à disposição uma série de outras mandíbulas auxiliares, p. ex. mandíbulas adaptadoras, mandíbulas suaves em aço ou alumínio, mandíbulas oscilantes etc.

Para **produzir autonomamente** mandíbulas especiais estão disponíveis desenhos de interface.

Takma yanaklar

İhtiyaç duyulmayan dişler diş tapaları ile kapatılmıdır.

Takma yanakların sıkma yüzeylerindeki dişli yuvalar **kademe çubuklarının** takılmasına uygundur (aksesuar programı). Bu sayede iş parçaları yükseltilebilir, örneğin kenara yakın geçiş deliklerinin açılması için.

Aksesuar programında teslim edilebilecek daha başka çok sayıda takma yanak bulunmaktadır, örneğin adaptör yanaklar, dökümden yapılmış yumuşak yanaklar, pandül hareketli yanaklar vb.

Özel yanakların **bizzat üretimi** için ararırım çizimleri bulunmaktadır.

附加卡盘

不需使用的螺纹必须用螺纹塞封上。

附加卡盘夹紧面上的螺纹孔适用于接收多级压条（配件产品系列）。这样就可以升高工件，例如在边缘附近钻孔时。

配件产品系列中供应众多其它类型的附加卡盘，例如转接卡盘、铝制“软卡盘”、摆式卡盘等。

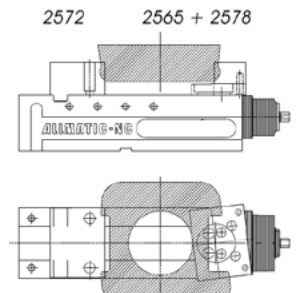
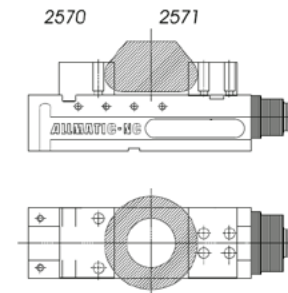
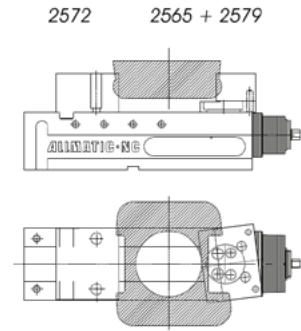
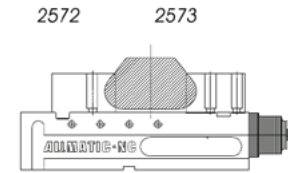
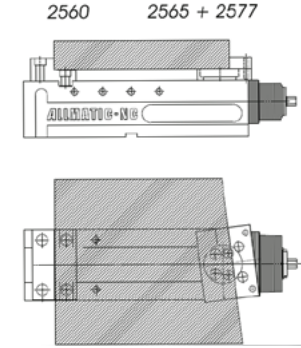
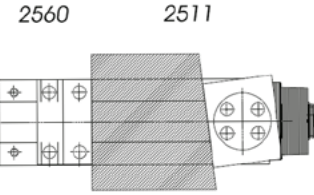
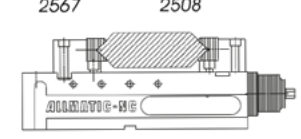
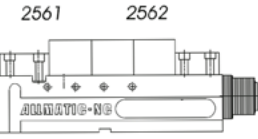
自制特种卡盘时可以使用剖视图。

Ejemplos de aplicación

Exemplos de aplicação

Uygulama örnekleri

应用示例



Alu
Aluminio
Alüminyum
铝

Acero
Aço
Çelik
钢

Limpieza 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 ALLMATIC NC, limpiarlo a fondo y aceitarlo.

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 NC seja desmontado, bem limpo e lubrificado.

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 NC'yi sökmenizi, esaslı biçimde temizlemenizi ve yağlamanızı tavsiye ederiz.

清洁 + 维修

清洁时请使用扫帚、吸屑器或除屑耙。

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。

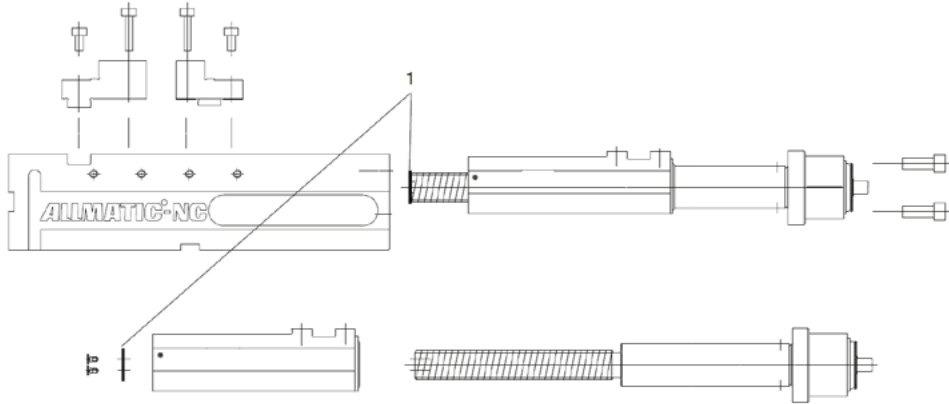
较长时间使用后, 建议将 ALLMATIC T-REX 拆开, 进行彻底清洁和上油。

NC Single TC/LC

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC

NC 单式 TC / LC 型



Desmonte la mordaza móvil, suelte la placa de presión, extraiga el husillo y la tuerca, desmonte la arandela de seguridad (1) en el extremo de la rosca, desenrosque el husillo de la tuerca.

Después de limpiar todos los componentes, lubrique con aceite **todas las superficies de deslizamiento**.

Desmontar a mandíbula móvil, soltar a placa de cobertura, desaparafusar o fuso e a porca do fuso, desmontar a arruela de segurança (1) na extremidade da rosca, desaparafusar o fuso da porca do fuso.

Depois de limpos todos os componentes, **lubrificar todas as superfícies de deslize**

Hareketli yanağı sökün, basıkı plakasını sökün, mili ve mil somununu sökün, dış sonundaki emniyet pulunu (1) sökün, mili mil somunundan çıkarın.

Bütün bileşenleri temizledikten sonra **bütün kayıcı yüzeyleri yağlayın**.

拆开移动式卡盘, 拆下压板 (4), 拧出主轴和主轴螺母, 拆下螺纹末端的**安全垫片 (1)**, 将主轴从主轴螺母上拧出。

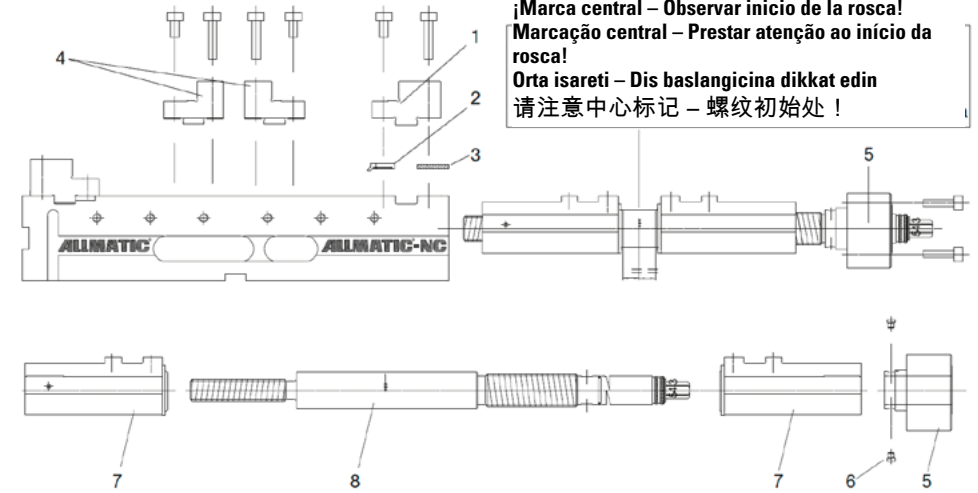
清洁所有部件后, 给所有的滑动面上油。

Limpieza y mantenimiento NC DUO 90

Limpeza + Manutenção NC DUO 90

Temizlik + Bakım NC DUO 90

清洁 + 维修 NC DUO 90 型



¡Marca central – Observar inicio de la rosca!
Marcação central – Prestar atenção ao início da rosca!
Orta isareti – Dış başlangıcına dikkat edin
请注意中心标记 – 螺纹初始处!

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

Suelte los tornillos del dispositivo de arrastre (9), extraiga el cojinete del husillo (5), desenrosque las tuercas (7) del husillo (8).

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

⚠ Montar las tuercas **siempre de forma simétrica respecto a la marca central** (tener en cuenta el comienzo de la rosca).

⚠ No extraviar el rascador plano y la cubierta.

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

Soltar os parafusos de transmissão (9), remover o alojamento do fuso (5), desenrosque as porcas (7) do fuso (8).

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

Montar as porcas do fuso sempre **simetricamente em relação à marcação central** (prestar atenção ao início da rosca).

Não perder o raspador plano nem a placa de cobertura.

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

Sürücü vidaları (9) gevşetin, mil yatağını (5) çekin, mil somunlarını (7) milden (8) sökün.

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

Mil somunlara **daima orta işarete simetrik** olarak takılmalıdır (dış başlangıcına dikkat edin).

Yassı sıyrıcıyı ve kapak plakasını kaybetmeyin.

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。

拧下辅助螺钉 (9), 取下主轴轴承 (5), 从主轴 (8) 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。

主轴螺母总是对着中心标记对称安装 (注意螺纹头)。

扁平刮刮器和盖板不可遗失。

Localización de errores

Fallo	Causa	Solución
En general Dureza de husillo y tuercas. No se establece tensión de apriete, el amplificador de potencia no trabaja. El husillo ya no gira.	La rosca del husillo o las superficies de deslizamiento están oxidadas o contienen virutas. a) El acoplamiento se libera demasiado pronto. b) El usuario intenta tensar girando la manivela hacia la izquierda. c) Tras la liberación de la tensión de apriete el acoplamiento no ha vuelto a enclavarse de forma perceptible. d) Anillo de retención en posición "0".	Despiezar, limpiar y aceitar el ALLMATIC NC. Comprobar la suavidad de movimiento del husillo y de la tuerca, o bien mecanismo de acoplamiento desgastado. Girar el husillo hacia la derecha hasta percibir el enclavamiento del acoplamiento. Enclavar de nuevo el husillo girándolo hacia la izquierda – no sujetar piezas de trabajo flexibles. Ajustar la tensión de apriete.
NC Single TC + LC El ajuste de la fuerza en el anillo de retención ya no puede situarse en "0". No se puede eliminar la tensión de apriete.	Presencia de virutas en el mecanismo de ajuste de la fuerza, causada quizás por aire comprimido. El amplificador de potencia está averiado.	Enviar el husillo a reparación o solicitar un husillo de recambio. Dejar el vástago de la manivela en el husillo. Soltar la placa de presión de la parte inferior, enviar el husillo a reparación o solicitar un husillo de recambio.
NC DUO 90 mec. Las mordazas móviles ya no se mueven "sincrónicamente". No se alcanzan los diámetros de sujeción indicados.	Los tornillos del dispositivo de arrastre entre el husillo y el cojinete del husillo se han aflojado. Las tuercas no están dispuestas simétricamente en las roscas de sus respectivos husillos.	Despiezar el NC DUO mec., apretar firmemente los 2 tornillos del dispositivo de arrastre M6 (aprox. 8 Nm). Desmontar el husillo, girar las tuercas teniendo en cuenta la marca central.

Localização de erros

Falha	Causa	Eliminação
Geral Dificuldade de movimentos do fuso e da porca do fuso. Não se forma força de aperto, o amplificador de força não tem efeito. Deixou de ser possível rodar o fuso.	Rosca do fuso ou superfícies de deslizamento com aparas ou corroídas. a) O acoplamento desengata muito cedo. b) O utilizador tenta apertar rodando a manivela para a esquerda. c) Depois de deixar de exercer a força de aperto, o acoplamento não volta a engatar perceptivelmente. d) Anel de bloqueio na posição "0". A mandíbula móvel foi fixada com parafusos demasiado longos.	Desmontar, limpar e lubrificar o ALLMATIC NC. Verificar a liberdade de movimentos do fuso e da porca do fuso ou o desgaste do sistema mecânico de acoplamento. Rodar o fuso para a direita até que o acoplamento volte a engatar perceptivelmente . Rodar o fuso para a esquerda para o fazer voltar a engatar – não apertar quaisquer peças elásticas. Ajustar a força de aperto. Utilize parafusos com comprimentos adequados.
NC Single TC + LC O ajuste da força no anel de bloqueio já não permite ser ajustado para "0". Não é possível aplicar a força de aperto.	Aparas no sistema mecânico de ajuste da força eventualmente provocadas pelo ar comprimido. Amplificador de força defeituoso.	Enviar o fuso para reparação ou solicitar um fuso de substituição. Deixar o pino da manivela no fuso. Desapertar a placa de pressão da parte inferior, enviar o fuso para reparação ou solicitar um fuso de substituição.
NC DUO 90 mec. As mandíbulas móveis deixaram de se mover "sincronizadamente". Não estão a ser atingidas as amplitudes de aperto indicadas.	Os parafusos de transmissão entre o fuso e o respetivo alojamento soltaram-se. As porcas do fuso não estão simetricamente assentes nas roscas do fuso.	Desmontar o NC DUO mec., apertar bem (aprox. 8 Nm) com parafusos de transmissão M6 (2 x). Desmontar o fuso, rodar as porcas do fuso, prestar atenção à marcação central.

Hata arama		
Arıza	Neden	Giderilmesi
Genel		
Mil ve mil somunun rahat hareketi.	Mil dişleri veya kayıcı yüzeyler talaşlarla kirlenmiş veya aşınmış	ALLMATIC NC'yi sökün, temizleyin ve yağlayın.
Sıkma kuvveti oluşmuyor güçlendirici işlev görmüyor.	a) Kavrama çok erken açılıyor b) Kullanıcı sola döndürme yaparak sıkmayı deniyor. g) Sıkma kuvveti gevşetildikten sonra kavrama hissedilir biçimde tekrar kavrama yapmıyor d) Kontak halkası «0» konumunda.	Milin ve mil somununun rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ve gerekiyorsa kavrama mekanizmasını kapatın. Mili sağa çevirin, bu esnada kavramayı tekrar hissedilir biçimde kavratın . Mili sola doğru çevirerek tekrar kavrama yaptırın – esnek iş parçaları sıkmayın Sıkma kuvvetinin ayarlanması.
Mil döndürülemiyor.	Hareketli yanak aşırı uzun vida ile tespit edilmiş	Doğru uzunlukta vida kullanın
NC Single TC + LC		
Kontak halkasında güç ayarı «0»'a getirilemiyor.	Pres havası ile muhtemelen güç ayarı mekanizmasına talaş itilmiş.	Mili onarıma gönderin, gerekiyorsa yenisini isteyin. Kol pimi milde bırakılmış.
Sıkma kuvveti gevşetilemiyor	Güçlendirici arızalı.	Baskı plakasını alt parçadan gevşetin, mili onarıma gönderin, gerekiyorsa yenisini isteyin
NC DUO 90 mekanik		
Hareketli yanaklar «senkron» hareket etmiyor.	Mil ile mil yatağı arasındaki sürtücü vidalar gevşemiş.	NC DUO mekanik'i sökün, sürtücü vidaları M6 (2 x) iyice sıkın (yak. 8 Nm).
Belirtilen sıkma genişliklerine ulaşılmıyor.	Mil somunları mil dişleri üzerine simetrik olarak oturmuyor.	Mili sökün, mil somunlarını gevşetin, orta işarete dikkat edin.

故障查找		
故障	原因	排除
各个型号 主轴和主轴螺母运行不顺畅。 夹紧力未形成 增压器不起作用。 主轴不能旋转。	主轴螺纹或滑动面被切屑污染或腐蚀。 a) 联轴器脱离过早 b) 使用人员试图通过左曲柄来夹紧。 c) 夹紧力解除后，联轴器不能再感觉到已卡入固定。 d) 止动环位于位置“0”。	拆开 ALLMATIC NC，清洁并上油 检查主轴和主轴螺母是否运行轻便，或者联轴器机械装置已磨损。 向右旋转主轴，同时再次将联轴器卡入固定。 左转之后再次卡入固定主轴——未夹持弹性工件。 设定夹紧力
NC 单式 TC + LC 型 止动环上力的设定不能再调到“0”。 夹紧力无法解除。	可能因压缩空气而导致力设定机械装置中有切屑。 增压器损坏。	将主轴送去修理，或者要求更换主轴。将曲柄销留在主轴中。 从下部拆下压板，将主轴送去修理，或者要求更换主轴。
NC DUO 90 机械式移动式卡盘不再“同步”移动。 给定的开口度未达到。	主轴和主轴轴承之间的辅助螺钉松脱。 主轴螺母所处位置与主轴螺纹不对称。	拆下 NC DUO 机械式，拧紧辅助螺钉 M6 (2 x) (大约 8 Nm)。 拆下主轴，扭转主轴螺母，注意中间标记。

Servicio técnico

En la siguiente dirección figura información actual sobre piezas de recambio:

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

Notas /Notas/Notlar/笔记

ES

PT

TR

ZH



Для предотвращения неправильного обращения и повреждений:
уделите особое внимание страницам 48–61

**A helytelen kezelés = károk elkerülése érdekében:
különösen a 48. - 61. oldalt olvassa el figyelmesen**

**Aby se zabránilo chybné obsluze = škodám:
Přečtěte si prosím zvláště strany 48 až 61**

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 NC разрешается использовать только для зажимания **твердых** деталей.

Alkalmazási terület

Az ALLMATIC NC gépszatot csak **szilárd** munkadarabok befogására szabad használni.

Účel použití

Strojní svěrák ALLMATIC NC se smí používat jen k upínání **pevných** obrobků.

Указания по технике безопасности

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

Усилие зажатия обеспечивается **только** при вращении рукоятки **по часовой стрелке**.

⚠ При слишком малом усилии зажима существует опасность высвобождения деталей.

Лица, работающие с ALLMATIC NC, до начала работ должны ознакомиться с **инструкцией по эксплуатации**.

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

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

⚠ Проверка усилия ходового винта возможна **только** при использовании **электронного измерительного прибора**.

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

⚠ В отношении **принадлежностей** действуют такие же требования.

Biztonsági tudnivalók

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

A szorítóerő létrehozása **csak jobbra** forgó forgattyúval történik.

Túl kicsi szorítóerő esetén a **kilazuló munkadarab** bajt okozhat.

Az ALLMATIC NC satuval csak olyan személy dolgozhat, aki a munka megkezdése előtt már **elolvasta a kezelési útmutatót**.

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

Az erőátviteli orsót csak szakember javíthatja. Cse-re esetén csak a gyártó által jóváhagyott alkatrészeket szabad használni.

Az orsóerőt **csak elektronikus mérőeszköz** lehet ellenőrizni.

Tartson be minden balesetvédelmi előírást, mely a készülékre vonatkozik.

A **tartozékokra** hasonló előírások vonatkoznak.

Bezpečnostní pokyny

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

Vytváření upínací síly se provádí **pouze** otáčením klikou **doprava**.

Při příliš malé upínací síle hrozí nebezpečí **zpusobené uvolněným obrobky**.

Osoby pracující se zařízením ALLMATIC NC si musí před zahájením práce **přečíst návod k obsluze**.

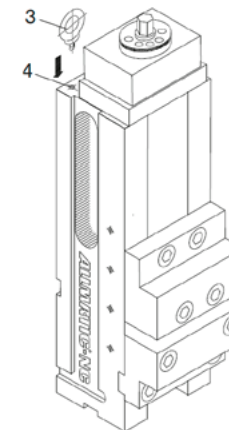
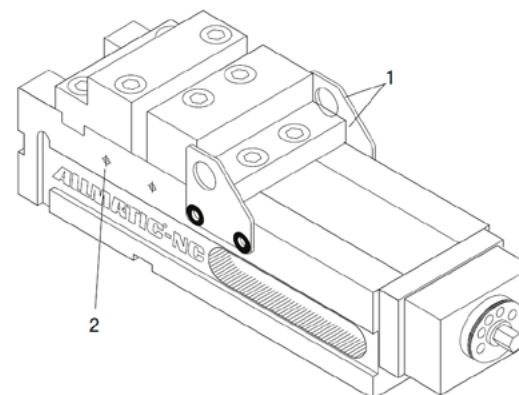
Zdržte se jakýchkoli pracovních postupů ohrožujících bezpečnost.

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

Kontrola síly vřetena je možná jen pomocí **elektronického měřicího přístroje**.

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

Pro **díly příslušenství** platí stejné předpisy.

Транспортировка
Szállítás
Doprava

Транспортировка в горизонтальном положении

с привинченной планкой (1) на соединительной резьбе (2)

транспортировка в вертикальном положении

с рым-болтом (3) на соединительной резьбе (4)

⚠ Используйте подходящие подъемные механизмы!

⚠ Между губками запрещается зажимать приспособления для транспортировки.

⚠ Продолговатые отверстия не предназначены для грузозахватных приспособлений.

Хранение

Хранить только в сухом месте.

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

Vízszintes szállítás

a (2) csatlakozó menetre csavarozott (1) emelőfüllel

Függőleges szállítás

a (4) csatlakozó menetbe csavart (3) gyűrűscsavarral.

Megfelelő emelőberendezést használjon!

A satupofák közé nem szabad szállítóeszközt befogni.

A hosszú lyukak nem alkalmasak teheremelő eszközök rögzítésére.

Tárolás

Csak száraz környezetben tárolható.

Győződjön meg arról, hogy a hűtőközeg korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezik.

Přeprava ve vodorovné poloze

pomocí našroubovaného závěsu (1) na přípojovacím závitu (2)

Přeprava ve svislé poloze

pomocí šroubu s okem (3) na přípojovacím závitu (4)

používejte vhodné zvedací zařízení!

Mezi čelisti se nesmí upínat žádná přepravní zařízení.

Podélné otvory nejsou vhodné pro prostředky pro uchopení břemene.

Skladování

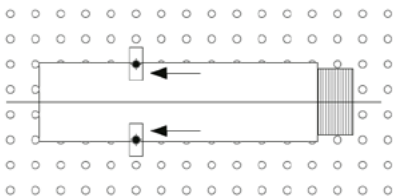
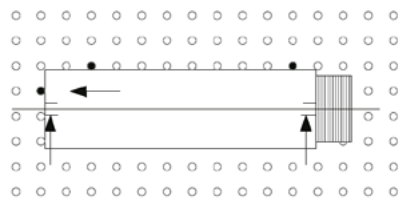
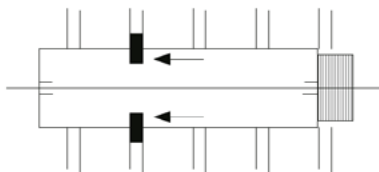
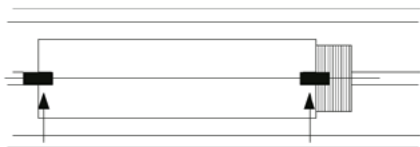
Skladujte pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že Vaše chladicí médium má protikoroziovní vlastnosti.

**Установка
на столе станка**

**Felszerelés a szerszám-
gép asztalára**

**Instalace
na stolech strojů**



Проверьте все контактные поверхности на чистоту и отсутствие неровностей.

Ellenőrizze minden érintkező felület tisztaságát és simaságát.

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

Установите на машине позиционирующие элементы

Helyezze el a pozícionáló elemeket a szerszámgép asztalán.

Umístěte polohovací prvky na stole stroje.

Прижмите ALLMATIC NC к одной из сторон паза станка.

Nyomja az ALLMATIC NC-t a gépasztal hornyának egyik oldalához.

Přitlačte zařízení ALLMATIC NC k jedné straně drážky stolu stroje.

Привинтите зажимные лапы по возможности под зажимными губками.

A leszorító karmokat lehetőleg a szorítópófák alatt csavarozza le.

Upínky pevně přišroubujte pokud možno pod upínacími čelistmi.

**Установка
спиной к спине**

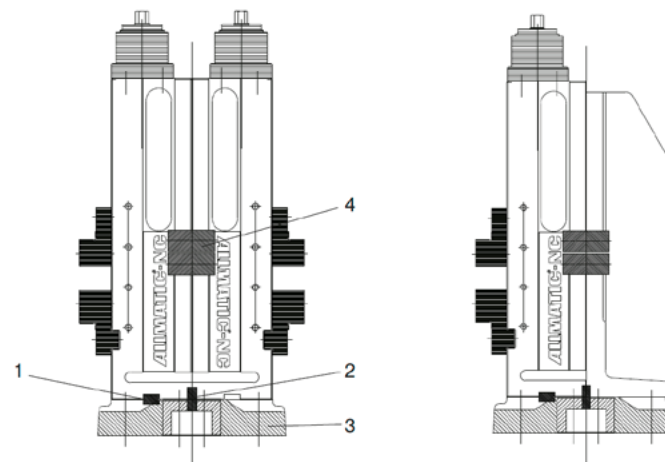
(не относится к NC Single LC)

**Felszerelés egymásnak
háttal**

(NC Single LC-re nem érvényes)

**Instalace
zadními stranami k sobě**

(neplatí pro NC Single LC)



Проверьте направленные друг на друга поверхности на наличие неровностей, очистите и смажьте их.

Ellenőrizze az egymás felé fordított felületek egyenetlenségét, tisztítsa meg és olajozza be őket.

Zkontrolujte, zda nejsou nerovnosti na plochách směřujících k sobě, očistěte a naolejujte.

Закрепите центрирующие шпонки (1) и пазовый штифт (2) в пазу и среднем отверстии торцевой пластины DUO (3).

Rögzítse az (1) illesztő horonydiókat és a (2) horonycsapot a horonyba és a (3) DUO fejlemezbe.

Upevněte líčované vodicí vložky do drážky (1) a drážkový kolík (2) do drážek a středního otvoru hlavové desky DUO (3).

Установите оба устройства ALLMATIC NC спиной к спине на торцевую пластину DUO и слегка затяните винты снизу.

Állítsa a két ALLMATIC NC-t egymásnak háttal a DUO fejlemezre, és a csavarokat alulról enyhén húzza meg.

Obě zařízení ALLMATIC NC nastavte zadními stranami k sobě na hlavové desce DUO a šrouby zdola lehce utáhněte.

Зажмите конструкцию ALLMATIC NC зажимными лапами (4).

Az ALLMATIC NC ráépített elemeket a (4) szorítókarokkal fogassa össze.

Konstrukci ALLMATIC NC sevfete pomocí upínek (4).

Затяните снизу винты для обоих устройств ALLMATIC NC.

Húzza meg alulról a két ALLMATIC NC csavarjait.

Šrouby pro obě zařízení ALLMATIC NC zdola utáhněte.

Выверните конструкцию ALLMATIC NC на столе станка и закрепите ее.

Igazítsa be és rögzítse az ALLMATIC NC ráépített elemet a szerszámgép asztalán.

Konstrukci ALLMATIC NC na stole stroje vyrovnejte a upevněte.

Указание: Вместо 2-го устройства ALLMATIC NC можно использовать опорный угольник.

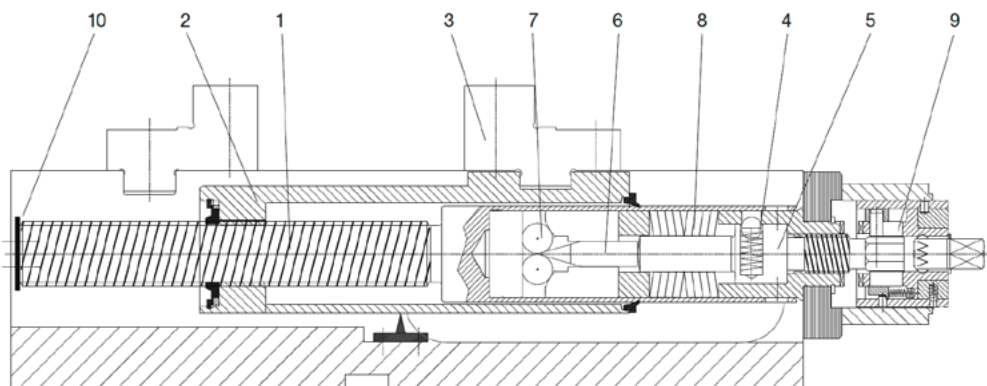
Útmutatás: A 2. ALLMATIC NC helyett egy támasztó saroklemez is felszerelhető.

Upozornění: Namísto 2. zařízení ALLMATIC NC lze namontovat také opěrný úhelník.

Функционирование
NC Single TC + LC

Működés
NC Single TC + LC

Funkce
NC Single TC + LC



При вращении ходового винта подачи (1) **ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ** гайка ходового винта (2) с передвижной губкой (3) движется в направлении зажима.

После прижатия передвижной губки (3) к детали ходового винта (1) остается в качестве опоры, шариковая муфта (4) расцепляется.

Ходовой винт подачи (5) вращают дальше до упора. Конический болт (6) раздвигает усилитель мощности (7). Натяжные пружины (8) подвергаются эластичной деформации.

Благодаря механическому устройству регулировки усилия (9) вращательное движение ограничивается после расцепления.

Ha az (1) előtölő orsót **JOBBRA forgatja**, a (2) orsóanya a (3) mozgó pofával a szorítás irányába mozdul el.

Miután a (3) mozgó pofa hozzáér a munkadarabhoz, az (1) előtölő orsó támaszként megáll, és a (4) kioldó kapcsoló kiold.

Az (5) nyomóorsó ütközésig tovább forog. A (6) ékfejű csapszeg szétterpeszti a (7) erőfokozót. A (8) utánfeszítő rugók rugalmas alakváltozást szenvednek.

A kioldás után a forgómozgást a (9) erőbeállító mechanika korlátozza.

Отáčením přísuvným vřetenem (1) **DOPRAVA** se vřetenová matice (2) s mobilní čelistí (3) pohybuje ve směru upínání.

Po přiložení mobilní čelisti (3) k obrobku zůstává přísuvné vřeteno (1) stát jako opěra, vyskakovací spojka (4) vyskočí.

Tlačným vřetenem (5) se dále otáčí až na doraz. Klínový čep (6) rozepře posilovač (7). Napínací zpruhy (8) se elasticky deformují.

Pomocí mechaniky nastavení síly (9) se omezuje otáčivý pohyb po vyskočení.

⚠ Не теряйте шайбу (10), служащую ограничителем хода.

Az elmozdulási utat korlátozó (10) tárcsát ne veszítse el.

Neztraťte podložku (10) jako omezení dráhy pohybu.

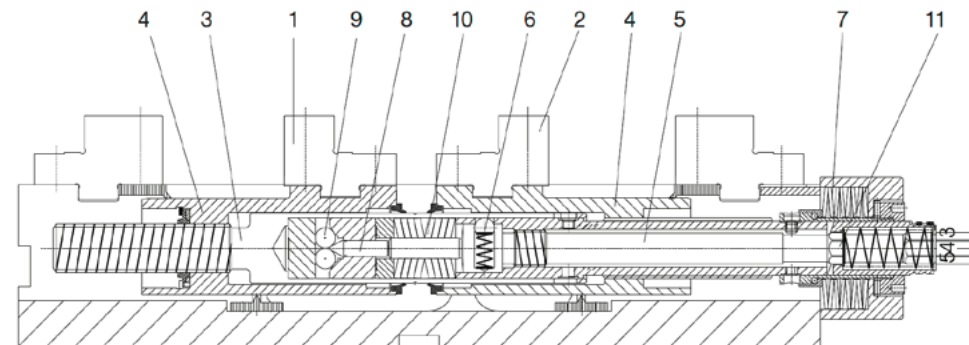
Функционирование
NC DUO 90 механ.

Működés
NC DUO 90 mech.

Funkce
NC DUO 90 mech.

СТАНЦИЯ 1 / 1. ÁLLOMÁS / STANICE 1

СТАНЦИЯ 2 / 2. ÁLLOMÁS / STANICE 2



Вращение ходового винта подачи (3) **ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ** перемещает гайки ходового винта (4) с подвижными губками (1 + 2) в направлении зажима.

Подвижная губка (1) прижимается к заготовке в **1-ой станции** и зажимается с предварительным усилием примерно 1200 Н.

При дальнейшем вращении ходового винта подачи (3) компенсационные пружины (7) вдавливаются в осевом направлении, пока заготовка не будет прижата во **2-ой станции**.

Ходовые винты подачи (3) остаются в качестве опор, муфта (6) расцепляется.

Ходовой винт подачи (5) вращают дальше до упора. Конический болт (8) раздвигает усилитель мощности (9). Натяжные пружины (10) подвергаются эластичной деформации.

Обе точки зажима зажимаются **вместе с использованием высокого давления.**

Благодаря механическому устройству регулировки усилия (11) вращательное движение ограничивается после расцепления.

A (3) előtölő orsót **JOBBRA forgatásával** a (4) orsóanyák az (1 + 2) mozgó satupofákkal a szorítás irányába mozdulnak el.

Az (1) mozgó pofa az **1. állomáson** nekifekszik a munkadarabnak és kb. 1200 N előfeszítés lép fel.

A (3) előtölő orsó továbbforgatása során a (7) kiegyenlítő rugók addig nyomódnak össze tengelyirányban, amíg a munkadarab el nem éri a **2. állomást**.

A (3) előtölő orsók támaszként állva maradnak, és a (6) kioldó kapcsoló kiold.

Az (5) nyomóorsó ütközésig tovább forog. A (8) ékfejű csapszeg szétterpeszti a (9) erőfokozót. A (10) utánfeszítő rugók rugalmas alakváltozást szenvednek.

A két szorítási hely a **nagy nyomás hatására együtt feszül meg.**

A kioldás után a forgómozgást a (11) erőbeállító mechanika korlátozza.

Отáčením přísuvným vřetenem (3) **DOPRAVA** se vřetenová matice (4) s mobilními čelistmi (1 + 2) pohybují vždy ve směru upínání.

Mobilní čelist (1) se přiloží k obrobku ve **stanici 1** a předejde se pomocí cca 1200 N.

Při dalším otáčení přísuvným vřetenem (3) se vyrovnávací pružiny (7) zatlačují axiálně tak daleko, až obrobek ve **stanici 2** přiléhá.

Prísuvná vřetena (3) zůstávají stát jako opěra a vyskakovací spojka (6) vyskočí.

Tlačným vřetenem (5) se dále otáčí až na doraz. Klínový čep (8) rozepře posilovač (9). Napínací zpruhy (10) se elasticky deformují.

Obě upínací místa **se společně upnou vysokým tlakem.**

Pomocí mechaniky nastavení síly (11) se omezuje otáčivý pohyb po vyskočení.

RU

HU

CS

**Функционирование
NC DUO 90 механ.**

Компенсация допуска:

NC DUO 90: ± 3,0 мм

Зажимайте при помощи NC-DUO 90 всегда 2 одинаковых заготовки.

При зажимании только одной заготовки будет поврежден ходовой винт.

Никогда не зажимайте заготовки между подвижными губками (1 + 2).

**Működés
NC DUO 90 mech.**

Tűrés kiegyenlítés

NC DUO 90: ± 3,0 mm

Az NC-DUO 90-nel mindig 2 egyforma munkadarabot fogjon be.

Egyetlen munkadarab befogásánál az orsó megsérül.

Sohase fogjon be munkadarabot az (1 + 2) mobil sa-tupofák közé.

**Funkce
NC DUO 90 mech.**

Vyrovnaní tolerancí:

NC DUO 90: ± 3,0 mm

Pomocí NC-DUO 90 vždy upínejte 2 stejné obrobky.

Při upínání jednotlivých obrobků se poškodí vřeteno.

Obrobky nikdy neupínejte mezi mobilními čelistmi (1 + 2).

**Настройка
усилия для
NC-Single TC / LC**

Переместите кольцо с делениями (1) при помощи шестигранного ключа (2) в требуемое положение.

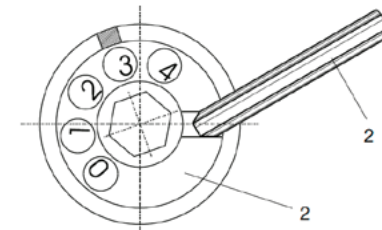
**Erőbeállítás
az
NC-Sigle TC / LC -nél**

Az (1) támgűrűt a (2) hat-szögkulccsal állítsa a kívánt helyzetbe.

**Nastavení síly
pro
NC-Sigle TC/LC**

Dělicí prstenek (1) pomocí inbu-sového klíče uveďte do požado-vané polohy dělicího prstence.

F (kN)	0	1	2	3	4
NC Single TC/LC 125	Direkt	10	20	30	40
NC Single TC/LC 160	Direkt	15	30	45	60
NC Single TC/LC 200	Direkt	15	30	45	60


 В положении «0» = напря-мую передача усилия не действует. Эта настройка может использоваться для зажатия с неболь-шим усилием зажима. **МАКС. 45 Нм**

 A "0" = közvetlen állás-ban az erőátvitel nem hat. Ezt a beállítást csak kis erővel végzett befo-gáshoz szabad használni. **MAX. 45 Nm**

 V poloze „0” = Přímou, není převod síly účinný. Toto nastavení se smí používat jen k upínání s nízkými upínacími silami. **MAX. 45 Nm**
**для Single NC 70
для Single TC / LC 90
DUO 90 механ.**

Вытяните скользящее кольцо (1) и поверните до требуемой цифровой маркировки. Отпустите скользящее кольцо (1) и затяните шестигранник.

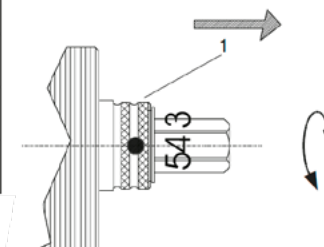
**Single NC 70-nél
Single TC / LC 90-nél
DUO 90 mech.**

Húzza ki az (1) tologyűrűt és fordítsa a kívánt számjelhez. Engedje el az (1) tologyűrűt és hagyja, hogy a hatszög visszatérjen a helyére.

**pro Single NC 70
pro Single TC/LC 90
DUO 90 mech.**

Vytáhněte posuvný kroužek (1) a otočte na požadovanou číselnou značku. Posuvný kroužek (1) opět pusťte a opět zaklesněte na šestihranu.

F (kN)	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
NC Single 70		1,8	2,5	3,5	4,5	6	8	10	12,5	15	17,5	20
NC Single 90 TC/LC		3,5	6	8	10	12	14	16	19	22	25	28
NC DUO mech. 90		4	8	13	18	23	28					



Зажатие и освобождение заготовки

Ходовой винт и салазки должны всегда иметь легкий ход.

Точно размещайте заготовки.

⚠ Предварительно необходимо удалить с заготовки заусенцы.

⚠ Правильно зажимайте заготовки (см. рис.).

A munkadarab befogása és kioldása

Az orsóknak és szánoknak mindig könnyen kell járniuk.

Pontosan pozícionálja a munkadarabot.

A munkadarabról előzőleg el kell távolítani a sorját.

Ügyeljen a munkadarab helyes befogására (lásd az ábrát).

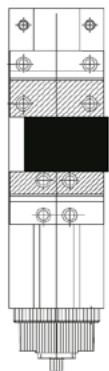
Upnutí a povolení obrobku

Vřetena a saně musí mít vždy lehký chod.

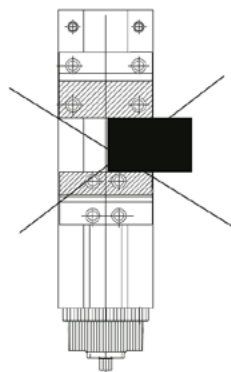
Obrobky přesně umístěte.

Otřepy na obrobku se musí předem odstranit.

Správné upnutí obrobků (viz obr.).



- **pravильно**
- **helyes**
- **správně**

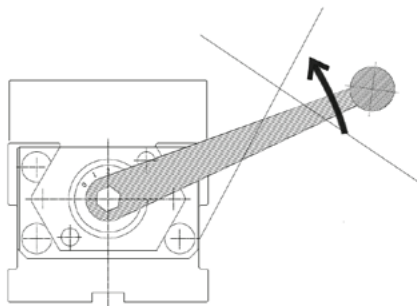


- **неправильно**
- **helytelen**
- **nesprávně**

Усилие зажатия обеспечивается **только при вращении рукоятки по часовой стрелке.**

A szorítóerő létrehozása **csak jobbra forgó forgattyúval történik.**

Vytváření upínací síly se provádí **jen otáčením** klikou **doprava.**



Никогда не зажимайте поворотом против часовой стрелки
Sohase szorítsa meg balra forgatva
Nikdy neupínejte otáčením doleva

⚠ **Никогда** не используйте молоток или удлинители!

⚠ Неправильно зажатые заготовки могут освободиться и нанести вред людям и окружающей среде.

Для освобождения вращайте рукоятку против часовой стрелки, пока муфта не **зафиксируется со слышимым щелчком.** Извлеките заготовку.

Sohase használjon kalapácsot vagy forgatókar-hosszabbítót.

A rosszul befogott munkadarabok kilazulhatnak és veszélyeztethetik a személyeket és a környezetet.

Az oldáshoz forgassa balra a kézi hajtókart, amíg a kapcsoló **érezhetően be-kattan.** Távolítsa el a munkadarabot.

Nikdy nepoužívejte kladivo nebo prodloužení.

Nesprávně upnuté obrobky se mohou uvolnit a ohrožovat osobu a životní prostředí.

Pro uvolnění otáčejte ruční klikou doleva, dokud není **čítit zapadnutí** spojky. Vyjměte obrobek

Сменные губки

Сменные губки имеют «высокую сторону», а при повороте т.н. «ступенчатую сторону» для зажатия заготовок. Губки устанавливаются в предусмотренные для них пазы и закрепляются с помощью **12.9 винтов.**

⚠ Слишком **длинные** винты могут повредить ходовой винт.

⚠ Слишком **короткие** винты приводят к срыву резьбы.

Сначала приложите момент предварительной затяжки, прижмите зажимные губки друг к другу без заготовки, чтобы компенсировать люфт паза, и затяните винты крепления губок с указанным моментом затяжки.

Cserélhető pofák

A cserélhető pofáknak egy "magas oldaluk" és átellenben egy "lépcsős oldaluk" van a munkadarab befogásához. A pofák az e célra szolgáló hornyokban helyezkednek el és **12.9 minőségű csavarokkal** vannak rögzítve.

Túl hosszú csavarok megsérthetik az orsót.

Túl rövid csavarok esetén a menet megszakadhat.

Először hozzon létre előzetes meghúzási nyomatékot, a szorítópofákat, munkadarab nélkül, feszítse egymásnak a horony játéknak kiegyenlítésére, és húzza meg a pofarögzítő csavarokat a **megadott forgatónyomatékkal.**

Výměnné čelisti

Výměnné čelisti nabízejí „vysokou stranu“ a obráceně „stupňovitou stranu“ k upnutí obrobku. Čelisti se zachytí v určených drážkách a upevní pomocí **šroubů 12.9.**

Příliš dlouhé šrouby poškozují vřeteno.

Příliš krátké šrouby způsobují vylomení závitů.

Nejprve aplikujte předběžný utahovací moment, upínací čelisti bez obrobku upněte proti sobě, aby se vyrovnala vůle drážek, a upevňovací šrouby čelistí utáhněte s **uvedeným utahovacím momentem.**

	M (Nm)/M (Hm)
NC 70	20
NC 90	50
NC 125	80
NC 160/200	120

Сменные губки

Незадействованные резьбовые отверстия закрываются пробками.

Резьбовые отверстия в поверхности зажима сменных губок подходят для установки **ступенчатых планок** (ассортимент принадлежностей). Это позволяет приподнять заготовки, например, для сверления отверстий рядом с кромкой.

Ассортимент принадлежностей также включает в себя большое число других сменных губок, таких как губки-адаптеры, мягкие губки из стали или алюминия, качающиеся губки и т.д.

Для **самостоятельного изготовления** специальных губок предлагаются чертежи точек сопряжения.

Cserélhető pófák

A nem használt menetes furatokat menetes dugókkal kell lezárni.

A cserélhető pófák szorítófelületében lévő menetes furatok **lépcsős betételek** (tartozék program) fel erősítésére szolgálnak. Ezzel a munkadarabot meg lehet emelni, pl. a szélhez közel lévő furatok készítéséhez.

A **tartozékprogram** keretében számos további cserélhető satupófa szállítható, pl. adapter pófák, lágy pófák acélból vagy alumínumból, lengő pófák stb.

Speciális satupófák **helyi gyártásához** rendelkezésre állnak a csatlakozási helyek rajzai.

Вýměnné čelisti

Nepotřebné závity se musí uzavřít závitovou zátkou.

Otvory se závitem v upínací ploše výměnných čelistí jsou vhodné k umístění **stupňovitých lišt** (program příslušenství). Tím lze obrobky nastavit výše, např. pro provrtání blízko okraje.

V **programu příslušenství** lze dodat množství dalších výměnných čelistí, např. adaptérové čelisti, měkké čelisti z oceli nebo hliníku, výkyvné čelisti atd.

Pro **vlastní zhotovení** zvláštních čelistí jsou k dispozici výkresy rozhraní.

Примеры использования

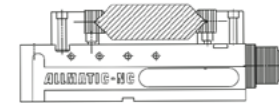
Alkalmazási példák

Příklady použití

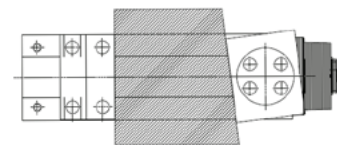
2561 2562



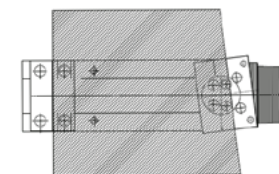
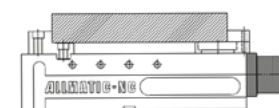
2567 2508



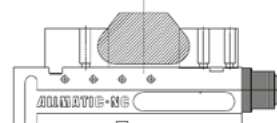
2560 2511



2560 2565 + 2577

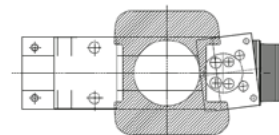
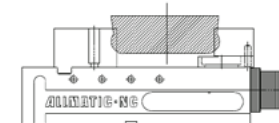


2572 2573

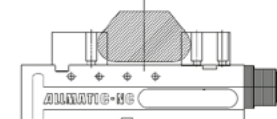


Алюминий
Alu
Hliník

2572 2565 + 2579

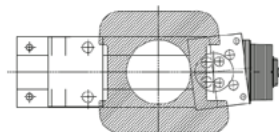
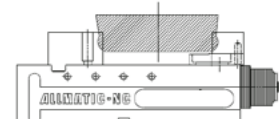


2570 2571



Сталь
Acél
Ocel

2572 2565 + 2578



RU

HU

CS

Очистка и обслуживание

Для очистки используйте мелтелку, 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 NC, тщательно очистить его и смазать.

Tisztítás + karbantartás

A tisztításhoz seprűt, forgácselzívót vagy forgácsel-távolító kampót használjon.

Sűrített levegővel végzett tisztításnál viseljen védőszemüveget. A felkavart forgács és hűtő-emulzió sérülést okozhat.

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

Čištění + údržba

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

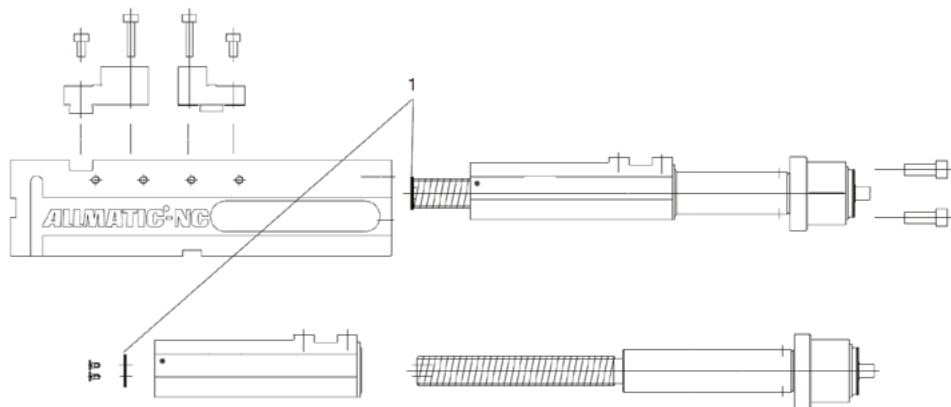
Při čištění stlačeným vzduchem noste ochranné brýle. Existuje nebezpečí poranění zvířenými třískami a chladicí emulzí.

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

NC Single TC / LC

NC Single TC + LC

NC Single TC/LC



Демонтируйте подвижную губку, освободите прижимную пластину, выкрутите ходовой винт и гайку ходового винта, снимите стопорную шайбу (1) в конце резьбы, выкрутите ходовой винт из гайки.

После очистки всех компонентов смажьте **все поверхности скольжения**.

Szerelje le a mozgó pofát, oldja ki a nyomólapot, húzza ki az orsót és az orsóanyát, a menet végéről szerelje le az (1) biztosító tárcsát, csavarja ki az orsót az orsóanyából.

Az összes alkatrész megtisztítása után **olajozza be a csúszó felületeket**.

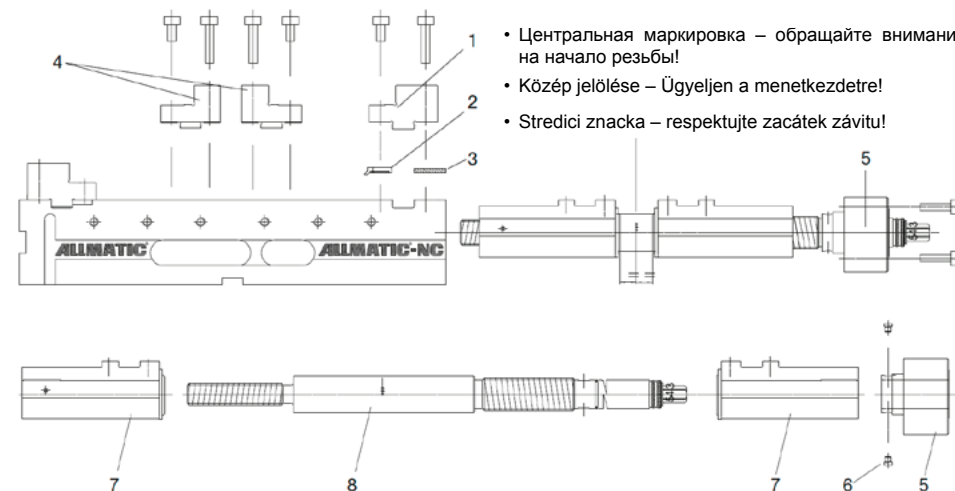
Odmontujte mobilní čelist, uvolněte přitlačnou desku, vytáhněte vřeteno a vřetenovou matici, demontujte pojistnou podložku (1) na konci závitu, vyšroubujte vřeteno z vřetenové matice.

Po vyčištění všech součástí **naolejujte všechny kluzné plochy**

**Очистка и обслуживание
ние NC DUO 90**

**Tisztítás + karbantartás
NC DUO 90**

**Čištění + údržba
NC DUO 90**



- Центральная маркировка – обращайтесь внимание на начало резьбы!
- Közép jelölése – Ügyeljen a menetkezdetre!
- Středici značka – respektujte začátek závitu!

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

Освободите винты (9), снимите подшипники ходового винта (5), открутите гайку (7) от ходового винта (8).

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

! Устанавливайте гайки ходового вала **всегда симметрично относительно центральной маркировки** (учитывайте начало резьбы).

! Не теряйте плоский скребок и крышку.

Szerelje le a hajtásoldali (1) fix satupofát, vegye le a (2) lapos lehúzó és (3) fedőlemez, szerelje le a (4) mozgópofát, lazítsa ki az (5) orsócsapágyazást, húzza ki az orsókat és az orsóanyákat.

Oldja ki a (9) menesztőcsavarokat, húzza le az (5) orsócsapágyat, csavarja le a (7) orsóanyákat a (8) orsókról.

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

Az orsóanyákat **a középjelöléshez képest mindig szimmetrikusan** szerelje fel (ügyeljen a menetkezdesre).

A lapos lehúzó és a fedőlemez ne veszítse el.

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

Povolte šrouby anášče (9), stáhněte ložisko vřetena (5), vřetenové matice (7) odšroubujte z vřetena (8).

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

Vřetenové matice **montujte vždy symetricky ke středící značce** (respektujte začátek závitu).

Neztraťte ploché stírače a krycí desku.

Поиск ошибок

Неполадка	Причина	Устранение
Общие неполадки		
Тяжелый ход ходового винта и гайки ходового винта.	Резьба ходового винта или поверхность скольжения загрязнена стружкой или заржавела.	Разобрать, очистить и смазать ALLMATIC NC.
Усилие зажима не создается. Усилитель мощности не действует.	a) Муфта расцепляется слишком рано. b) Пользователь пытается зажать деталь, вращая рукоятку против часовой стрелки. c) После ослабления зажимного усилия муфта не пришла в зацепление со слышимым щелчком. d) Кольцо с делениями в положении «0».	Проверьте легкость хода ходового винта и его гайки, возможно изношена механическая часть муфты. Поверните ходовой винт по часовой стрелке, при этом дайте муфте сработать на зацепление со слышимым щелчком. Вращая ходовой винт против часовой стрелки, зафиксируйте его – не зажимайте эластичные заготовки. Настройте усилие зажима.
Ходовой винт больше не вращается.	Подвижная губка закреплена слишком длинными винтами.	Используйте винты правильной длины.
NC Single TC + LC		
Настройка усилия в положении «0» с помощью кольца с делениями невозможна.	Стружка в механической части устройства регулировки, попавшая туда со сжатым воздухом.	Отправьте ходовой винт в ремонт или закажите замену. Оставьте палец кривошипа в ходовом винте.
Зажимное усилие невозможно сбросить.	Неисправен усилитель мощности.	Освободите прижимную пластину с нижней части, отправьте ходовой винт в ремонт или закажите замену.
NC DUO 90 механ.		
Подвижные губки движутся несинхронно.	Освободились винты между ходовым винтом и подшипниками ходового винта.	Разберите NC DUO mech., хорошо затяните винты M6 (2 x) (примерно 8 Нм).
Не достигается указанная ширина зажатия.	Гайки ходового винта расположены на резьбе ходового винта несимметрично.	Демонтируйте ходовой винт, проверните гайки ходового винта, учитывайте центральную маркировку.

Hibakeresés

Zavar	Ok	Elhárítás
Általában		
Az orsó és az orsóanya nehezen jár.	Az orsó meneteire, ill. a csúszófelületekre forgács került vagy korrodálódtak.	Szedje szét az ALLMATIC NC-t, tisztítsa meg és olajozza be.
A szorítóerő nem jön létre az erőfokozó nem működik.	a) a kapcsoló túl korán old ki. b) a felhasználó balra forgatással próbál befogni. c) a szorítóerő kioldása után a kapcsoló nem kapcsol érezhetően vissza. d) a támgűrű "0" állásban van.	Ellenőrizze, könnyen jár-e az orsó és az orsóanya, ill. nem kopott-e a kapcsoló mechanikája. Forgassa az orsót jobbra, eközben érje el, hogy a kapcsoló érezhetően bekattanjon. Az orsót balra forgatva érje el, hogy bekattanjon – ne fogjon be rugalmas munkadarabokat. Állítsa be a szorítóerőt.
Az orsót nem lehet forgatni.	A mozgó pófát túl hosszú csavarral rögzítették.	Használjon megfelelő hosszúságú csavart.
NC Single TC + LC		
A támgűrűnél nem lehet az erőbeállítást "0"-ra állítani.	Forgács az erőbeállító mechanikában, amit talán a sűrített levegő okozott.	Küldje el az orsót javításra, ill. kérjen csere-orsót. A forgattyúcsapot hagyja az orsóban.
Nem lehet kioldani a szorítóerőt.	Az erőfokozó hibás.	Oldja le a nyomólapot az alsó részről, az orsót küldje el javításra, ill. kérjen csere-orsót.
NC DUO 90 mech.		
A mozgó pófák nem mozognak "szinkronban".	Az orsó és az orsócsapágy közötti menesztőcsavarok kilazultak.	Szedje szét az NC DUO mech.-et, jól húzza meg (kb. 8 Nm nyomatékkal) a 2 db M6 menesztőcsavart.
Nem érhetőek el a megadott befogási távolságok.	Az orsóanyák nem szimmetrikusan helyezkednek el az orsó menetein.	Szerelje le az orsót, forgassa el az orsóanyát, ügyeljen a közép-jelölésre.

Vyhledávání závad

Porucha	Příčina	Odstranění
<p>Všeobecně</p> <p>Špatná pohyblivost vřetena a vřetenové matice.</p> <p>Upínací síla se nevytváří posilovač nepůsobí.</p> <p>Vřeteno se již nemůže otáčet</p>	<p>Závit vřetena příp. kluzné plochy jsou znečištěné třískami příp. zkorodované</p> <p>a) Spojka vyskočí příliš brzy.</p> <p>b) Uživatel se pokouší upínat otáčením klikou doleva.</p> <p>c) Po uvolnění upínací síly není znovu cítit zapadnutí spojky.</p> <p>d) Dělicí prstenec v poloze „0“.</p> <p>Mobilní čelist byla připevněna příliš dlouhými šrouby.</p>	<p>ALLMATIC NC rozeberte, vyčistěte a naolejujte.</p> <p>Zkontrolujte vřeteno a vřetenovou matici z hlediska dobré pohyblivosti příp. mechanika spojky je opotřebovaná.</p> <p>Otáčejte vřetenem doprava, přitom spojku znovu přiveďte k citelnému zaskočení.</p> <p>Otáčením doleva přiveďte vřeteno znovu k zaskočení – neupínejte žádné elastické obrobky.</p> <p>Nastavení upínací síly.</p> <p>Použijte správnou délku šroubů.</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>Nastavení síly na dělicím prstenci již nelze nastavit na „0“.</p> <p>Upínací sílu nelze uvolnit.</p>	<p>V mechanice nastavení síly jsou třisky event. způsobeno stlačeným vzduchem.</p> <p>Vadný posilovač.</p>	<p>Vřeteno pošlete na opravu, příp. požádejte o vřeteno na výměnu. Klikový čep ponechte ve vřetenu.</p> <p>Uvolněte přítlačnou desku od spodního dílu, vřeteno pošlete na opravu, příp. požádejte o vřeteno na výměnu.</p>
<p>NC DUO 90 mech.</p> <p>Mobilní čelisti se již nepohybují „synchronně“.</p> <p>Není dosahováno uvedených rozpětí.</p>	<p>Šrouby unášeče mezi vřetenem a ložiskem vřetena se uvolnily.</p> <p>Vřetenové matice nesedí symetricky na závitech vřetena.</p>	<p>Zařízení NC DUO mech. rozeberte, šrouby unášeče M6 (2x) dobře utáhněte (cca 8 Nm)</p> <p>Demontujte vřeteno, pootočte vřetenové matice, dbejte na středící značku.</p>

Сервисная служба

Наиболее актуальные сведения о запасных деталях можно найти на сайте

Szervíz

A cserealkatrészekre vonatkozó aktuális információkat lásd:

Servis

Aktuální informace o náhradních dílech naleznete na

www.allmatic.de

Заметки/Feljegyzések/Poznámky

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