

Original-Betriebsanleitung

# NC8 Serie

OPERATING MANUAL

INSTRUCTIONS DE SERVICE

MANUALE OPERATIVO

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MANUAL DE INSTRUÇÕES

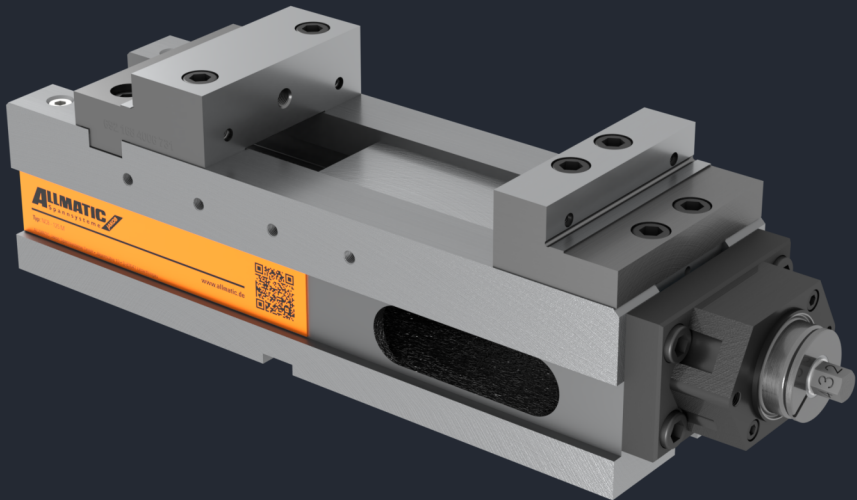
İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ

操作说明

Руководство по эксплуатации

MŰSZAKI LEÍRÁS

PROVOZNÍ NÁVOD



Qualität schafft Vertrauen

1.0 • 16.07.2018

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Vorwort</b> .....	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>Benutzerinformationen</b> .....	<b>5</b>
2.1	Stellenwert der Original-Betriebsanleitung .....	5
2.2	Verwendete Zeichen und Symbole .....	5
2.2.1	Darstellung von Sicherheitshinweisen.....	5
2.2.2	Darstellung von Hinweisen .....	6
2.2.3	Textkennzeichnung.....	7
2.2.4	Warn- und Gebotszeichen .....	7
2.3	Herstellerinformationen.....	8
2.4	Gewährleistung und Haftung .....	8
2.5	Urheberrecht .....	8
<b>3</b>	<b>Sicherheit</b> .....	<b>9</b>
3.1	Einsatzbereich .....	9
3.2	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	9
3.3	Vernünftigerweise vorhersehbarer Fehlgebrauch.....	9
3.4	Gefahren im Umgang .....	10
3.5	Hinweise zum Personal.....	10
3.6	Hinweis zu Zubehör-Teilen.....	10
<b>4</b>	<b>Transport und Lagerung</b> .....	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>Technische Daten</b> .....	<b>12</b>
5.1	Übersicht.....	12
5.2	Abmessungen .....	13
5.2.1	NC8 - 90 .....	13
5.2.2	NC8 - 125 M .....	14
5.2.3	NC8 - 125 L.....	15
5.2.4	NC8 - 160 .....	16
5.2.5	NC8 - 200 .....	17
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty.....	18
<b>6</b>	<b>Beschreibung</b> .....	<b>19</b>
<b>7</b>	<b>Installation auf dem Maschinentisch</b> .....	<b>21</b>
7.1	Montage auf konventionellen Maschinentischen.....	21

---

7.2	Montage auf einer Rasterplatte mit Spannpratzen .....	22
7.3	Nullpunktspannsystem .....	23
7.4	Montage auf einer Konsole (nur NC8 – 125 M) .....	24
7.5	Winkeltrieb .....	24
7.6	Spannweitenverlängerung .....	25
<b>8</b>	<b>Spannen .....</b>	<b>25</b>
8.1	Verschiedene Spannarten .....	25
8.1.1	Konventionelles Spannen von Werkstücken .....	25
8.2	Anwendungsgebiete .....	26
8.3	Informationen zu den Backen .....	26
8.4	Einspannen des Werkstücks .....	26
8.4.1	Zwischen Flächen .....	26
8.4.2	Richtig einspannen .....	27
8.4.3	Werkstückanschlag .....	29
<b>9</b>	<b>Bedienung .....</b>	<b>30</b>
9.1	Spannkraftvoreinstellung .....	31
9.2	Werkstücke spannen und entspannen .....	32
9.3	Backenmontage .....	33
<b>10</b>	<b>Reinigung .....</b>	<b>35</b>
<b>11</b>	<b>Störungsbehebung .....</b>	<b>36</b>
<b>12</b>	<b>Wartung .....</b>	<b>37</b>
<b>13</b>	<b>Einbauerklärung .....</b>	<b>38</b>

# 1 Vorwort

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 Original-Betriebsanleitung, denn:

**Die Sicherheit und Genauigkeit hängt auch von Ihnen ab!**

## 2 Benutzerinformationen

### 2.1 Stellenwert der Original-Betriebsanleitung

Diese Original-Betriebsanleitung ist Bestandteil des Produktes und enthält wichtige Informationen zur sicheren und sachgerechten Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und zur einfachen Störungssuche.

Die NC8 Spannsysteme sind nach dem aktuellen Stand der Technik gebaut und betriebssicher. Trotzdem können Gefahren von den NC8 Spannsystemen ausgehen, wenn

- diese Original-Betriebsanleitung nicht beachtet wird.
- die NC8 Spannsysteme durch nicht eingewiesenes Bedienungspersonal montiert werden.
- die NC8 Spannsysteme nicht bestimmungsgemäß oder unsachgemäß verwendet werden.

### 2.2 Verwendete Zeichen und Symbole

#### 2.2.1 Darstellung von Sicherheitshinweisen

---

##### GEFAHR



Ein Piktogramm in Verbindung mit dem Wort „GEFAHR“ warnt vor einer unmittelbar drohenden GEFAHR für die Gesundheit und das Leben von Personen.

Die Missachtung dieser Sicherheitshinweise führt zu schwersten Verletzungen, auch mit Todesfolge.

- Unbedingt die beschriebenen Maßnahmen zur Vermeidung dieser Gefahren beachten.
-

---

## WARNUNG



Ein Piktogramm in Verbindung mit dem Wort „WARNUNG“ warnt vor einer möglicherweise gefährlichen Situation für die Gesundheit und das Leben von Personen. Die Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann zu schweren Verletzungen führen, auch mit Todesfolge.

- Unbedingt die beschriebenen Maßnahmen zur Vermeidung dieser Gefahren beachten.

---

## VORSICHT



Ein Piktogramm in Verbindung mit dem Wort „VORSICHT“ warnt vor einer möglicherweise gefährlichen Situation für die Gesundheit von Personen oder Sach- und Umweltschäden.

Die Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann zu Verletzungen oder Sach- und Umweltschäden führen.

- Unbedingt die beschriebenen Maßnahmen zur Vermeidung dieser Gefahren beachten.

---

## HINWEIS



Weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, welche zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

- Auflistung aller Maßnahmen, die zur Vermeidung der Folgen ergriffen werden müssen.



## INFO

Wichtige Information.

Zur Kennzeichnung von wichtigen Hinweisen, Zusatzinformationen und Tipps.

---

### 2.2.2 Darstellung von Hinweisen

#### Ergänzende Dokumentation beachten



Ein Verweis auf eine ergänzende Dokumentation, außerhalb der vorliegenden Original-Betriebsanleitung, wird mit diesem Symbol gekennzeichnet.

## 2.2.3 Textkennzeichnung

Um die Lesbarkeit und die Verständlichkeit des Textes zu verbessern, wurden folgende Konventionen getroffen:

### Querverweise

Textkennzeichnung [▶ 7]

### Handlungsanweisungen

▷ Voraussetzung

1. Handlungsschritt 1

⇒ Zwischenergebnis

2. Handlungsschritt 2

⇒ Resultat

### Aufzählungen

a) Erstes Aufzählungselement

b) Zweites Aufzählungselement

– Aufzählungselement

### Bedienelemente

Bedienelemente werden in Großbuchstaben geschrieben.

Beispiel: NOT-HALT

Schaltflächen werden in Anführungszeichen geschrieben.

Beispiel: Taste „Werkzeug auswerfen“

## 2.2.4 Warn- und Gebotszeichen



Warnung vor einer Gefahrenstelle!



Warnung vor Gefahr von Handverletzungen!



Warnung vor Quetschgefahr!

---



Schutzbrille tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

## 2.3 Herstellerinformationen

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany  
Telefon: +49 (0) 8377 929-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-Mail: [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)  
[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

## 2.4 Gewährleistung und Haftung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Original-Betriebsanleitung erfolgen unter Berücksichtigung unserer bisherigen Erfahrungen und Erkenntnisse nach bestem Wissen. Die technischen Informationen und Daten, die in dieser Original-Betriebsanleitung beschrieben sind, entsprechen dem Stand vom 01.05.2018. Unsere Produkte werden ständig weiterentwickelt. Wir behalten uns darum das Recht vor, alle Änderungen und Verbesserungen anzubringen, die wir für notwendig halten. Eine Verpflichtung, diese auf früher gelieferte Produkte auszudehnen, ist damit jedoch nicht verbunden. Aus den Angaben und Beschreibungen dieser Original-Betriebsanleitung können daher keine Ansprüche abgeleitet werden. Diese Original-Betriebsanleitung muss immer griffbereit in der Nähe des Spannsystems aufbewahrt werden.

## 2.5 Urheberrecht

Die in dieser Original-Betriebsanleitung veröffentlichten Inhalte unterliegen dem deutschen Urheberrecht. Die Original-Betriebsanleitung ist nur für den Betreiber und die Benutzer der NC8 Spannsysteme bestimmt.

Jegliche Art der Vervielfältigung und Weitergabe an Dritte bedarf der vorherigen Genehmigung der ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Jegliche Missachtung des Urheberrechts kann strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.



## 3 Sicherheit

### 3.1 Einsatzbereich

Das Spannsystem der NC8 Serie wird in geschlossenen Räumen aufgebaut. Der Untergrund zur Montage muss eben und sauber sein und die an ihn gestellten Anforderungen erfüllen.

Der Betrieb ist unter folgenden Umgebungsbedingungen zulässig:

- Umgebungstemperatur am Aufstellort: +10 bis +40 °C.

### 3.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Spannsystem der NC8 Serie darf nur zum Spannen von Werkstücken verwendet werden.

Folgende Tätigkeiten sind an und mit dem Spannsystem herstellerseitig vorgesehen:

- Betreiben des Spannsystems und Wartung / Instandhaltung.
- Überwachen der Funktionen des Spannsystems durch den Bediener.
- Reinigen des Spannsystems durch den Bediener.
- Durchführen regelmäßiger Sichtkontrollen auf Beschädigungen durch den Bediener.
- Durchführen von Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch das Instandhaltungspersonal.
- Störungsbeseitigung durch das Instandhaltungspersonal.

Alle Benutzerfunktionen im Bereich des Spannsystems erfordern ausreichend geschultes und qualifiziertes Personal. Wegen des Gefahrenpotentials muss durch den Betreiber sichergestellt sein, dass das ausgebildete Personal die Risiken, die im Umgang mit dem Spannsystem entstehen, auch verstanden hat und verantwortungsbewusst damit umgehen kann.

Die Sicherheit und Qualität des Spannsystems wird nur mit Backen der Firma ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH gewährleistet.

### 3.3 Vernünftigerweise vorhersehbarer Fehlgebrauch

Folgende Betriebsbedingungen werden als **Fehlgebrauch** eingestuft:

- Der Betrieb ohne angemessene Überwachung / Aufsicht.
- Der Betrieb bei ungenügender Wartung.
- Die Verwendung von Nicht-Originalteilen als Ersatzteile.

Folgende Betriebsbedingungen werden als **Zweckentfremdung** eingestuft:

- Der Betrieb außerhalb der definierten Betriebsparameter.
- Der Betrieb mit nicht vom Hersteller genehmigten Modifikationen.
- Der Betrieb mit defekten, deaktivierten oder modifizierten Sicherheitseinrichtungen.

### 3.4 Gefahren im Umgang

Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich lösende Werkstücke.

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

### 3.5 Hinweise zum Personal

Personen, die am NC8 tätig sind, müssen vor Arbeitsbeginn die Original-Betriebsanleitung gelesen haben.

Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.

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.

### 3.6 Hinweis zu Zubehör-Teilen

Für alle Zubehör-Teile gelten die gleichen Vorschriften, wie für die NC8 Serie.

## 4 Transport und Lagerung

Das Spannsystem der NC8 Serie nur in trockener Umgebung lagern.

Stellen Sie sicher, dass Ihr Kühlmedium korrosionsverhindernde Eigenschaften hat.

---

### WARNUNG



#### Herabfallen des NC8.

Quetschungen an Händen und Füßen.

- Nur geeignetes Hebezeug verwenden.
- Persönliche Schutzausrüstung tragen.



Schutzhandschuhe tragen!



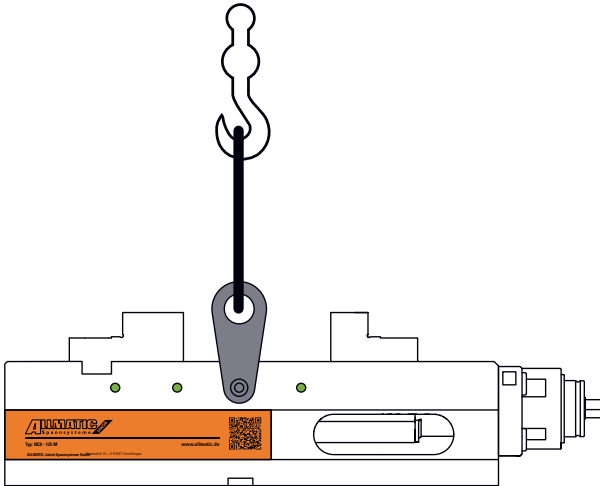
Sicherheitsschuhe tragen!

---

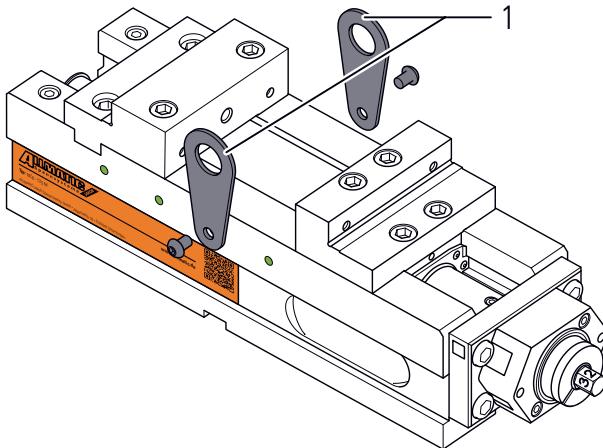


Der NC8 - 90 wird ohne Tragbleche geliefert. Auf Grund des geringeren Gewichtes kann der NC8 - 90 von Hand transportiert werden.

DE

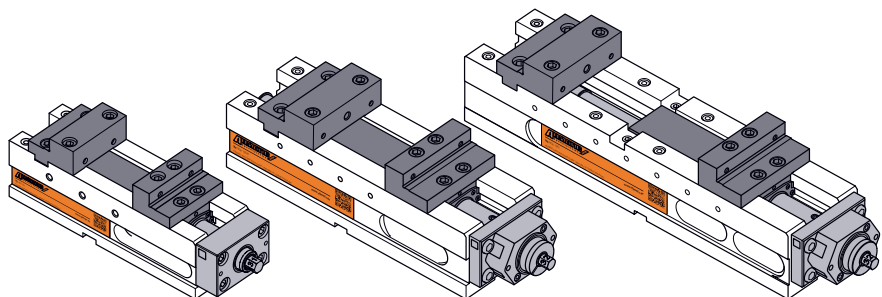


Zum Transport immer beide Tragbleche (1) verwenden.



## 5 Technische Daten

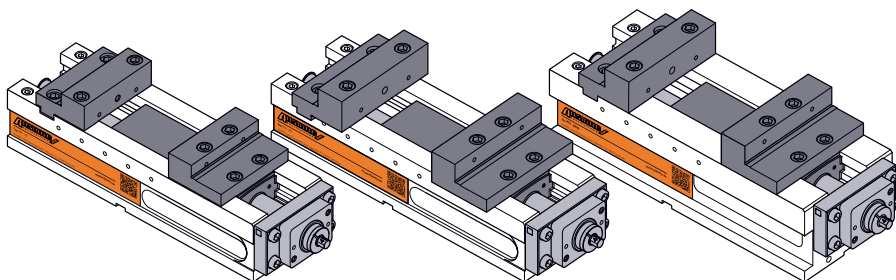
### 5.1 Übersicht



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
Backenbreite in [mm]	90	125	125	160	200	200
Stufen	11	4	4	4	4	4
Min. Spannkraft bei max. Stufe in [kN]	28	40	40	60	60	80
Gewicht in [kg]	15	35	43	56	60	85

## 5.2 Abmessungen



Der NC8 - 90 und der NC8 - 125 M können per Nullpunktspannsystem montiert werden.

### 5.2.1 NC8 - 90

**ALLMATIC**  
Spansysteme JAKOB

---

Typ: NC8 - 90 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Abb. 1: Typenschild

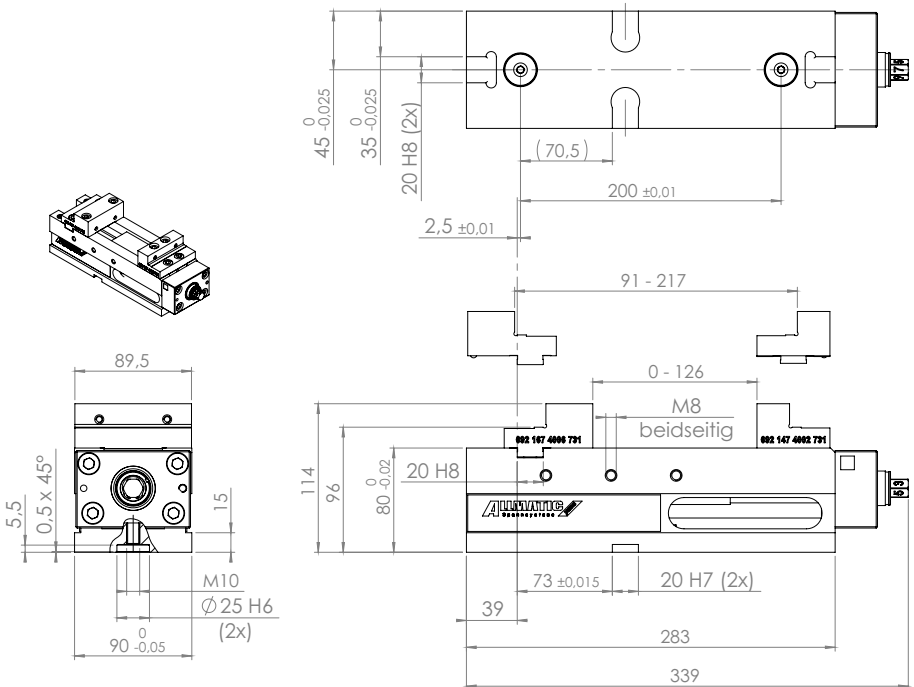


Abb. 2: Abmessungen NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M





---

**Typ:** NC8 - 125 M

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

Abb. 3: Typenschild

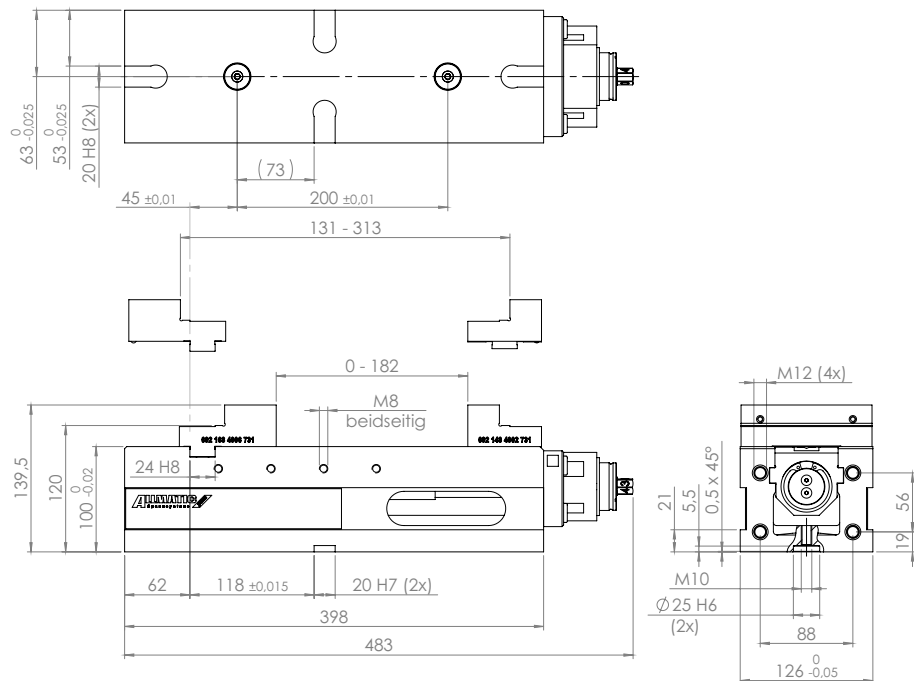


Abb. 4: Abmessungen NC8 – 125 M

5.2.3 NC8 - 125 L

DE



Typ: NC8 - 125 L

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Abb. 5: Typenschild

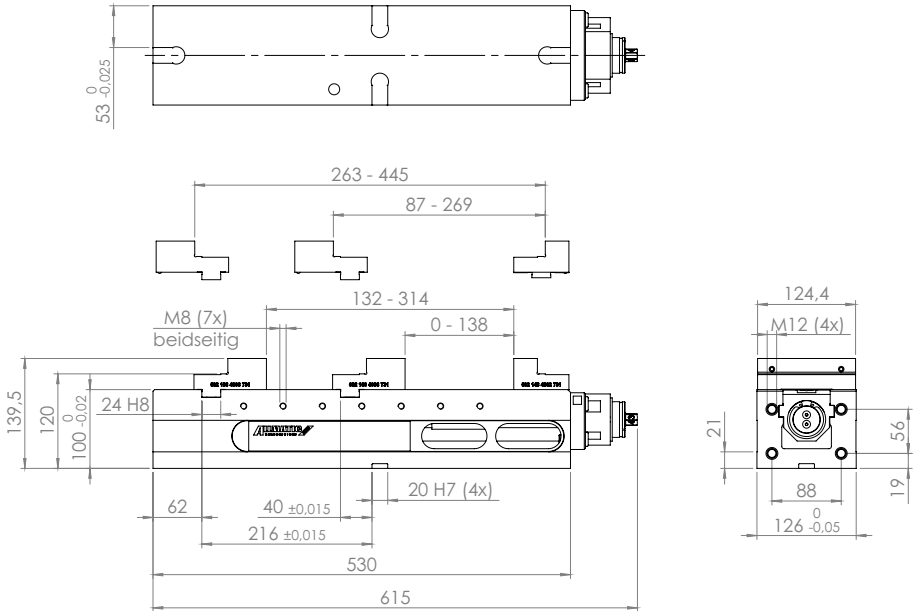


Abb. 6: Abmessungen NC8 – 125 L

## 5.2.4 NC8 - 160



Abb. 7: Typenschild

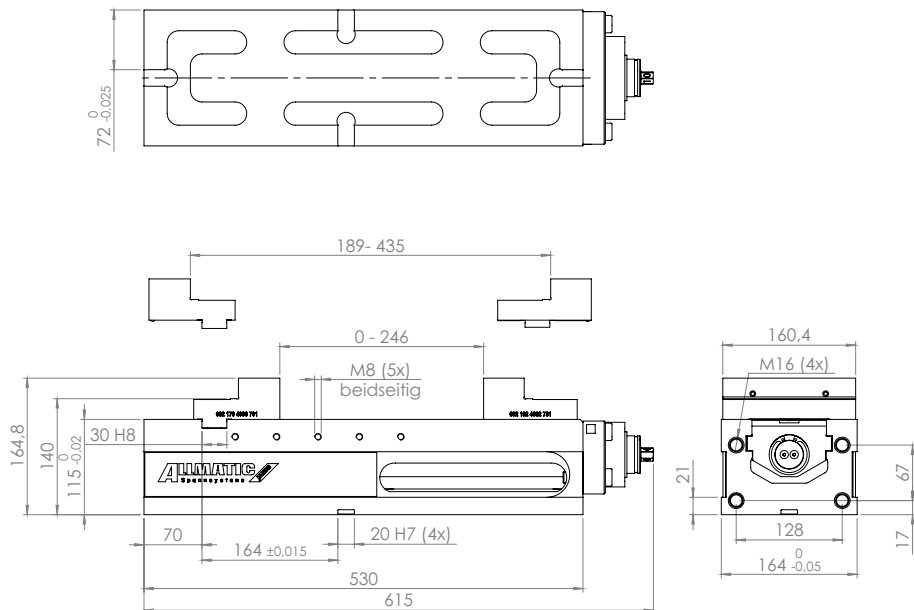


Abb. 8: Abmessungen NC8 - 160



5.2.5 NC8 - 200

DE





Typ: NC8 - 200 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Abb. 9: Typenschild

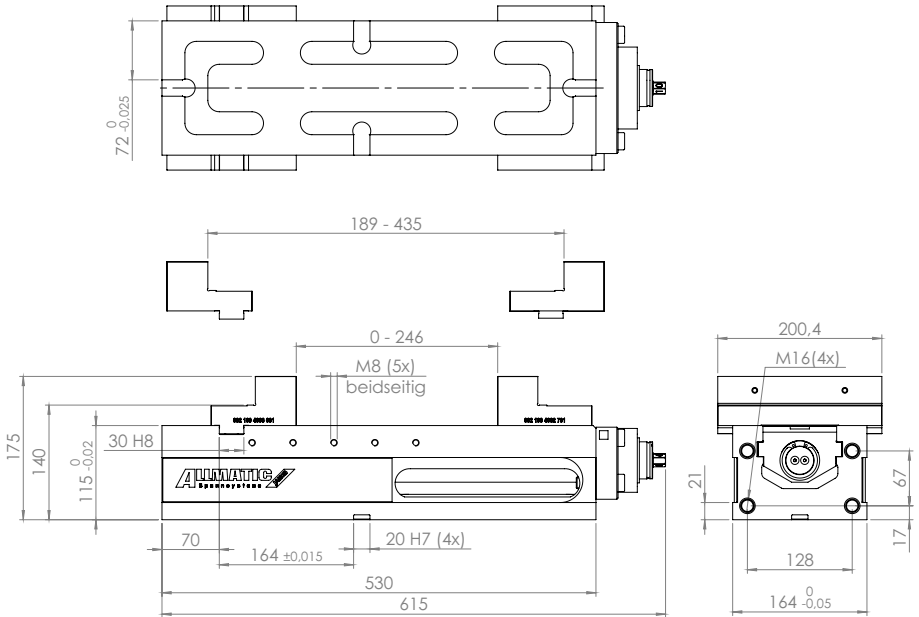


Abb. 10: Abmessungen NC8 - 200

## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty



Abb. 11: Typenschild

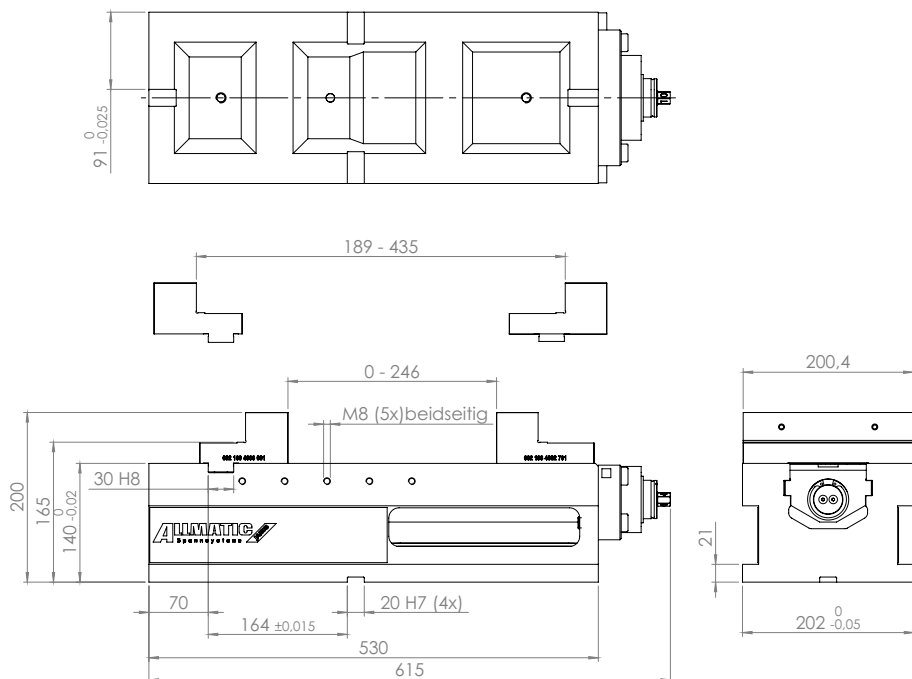


Abb. 12: Abmessungen NC8 - 200 Heavy-Duty

## 6 Beschreibung

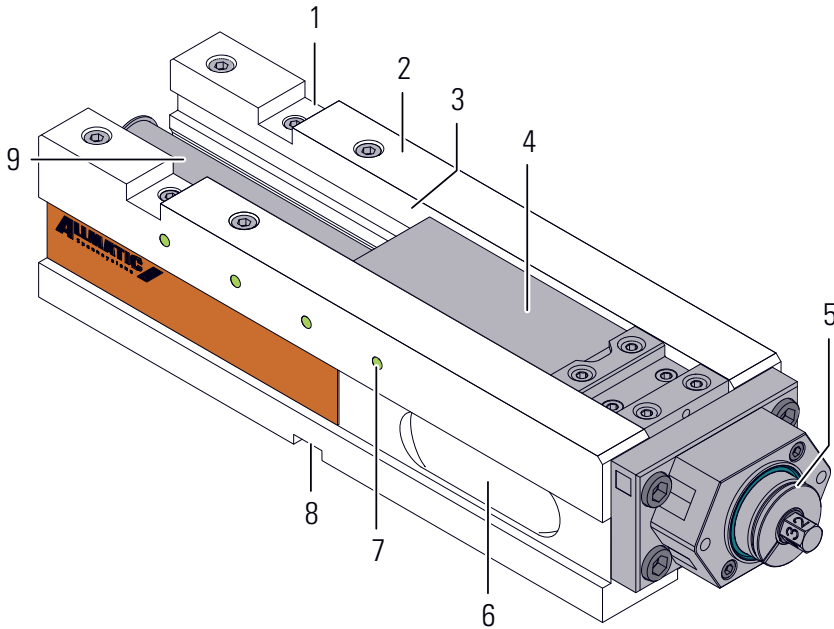


Abb. 13: Produktbeschreibung

1	Präzise Nuten zur Befestigung des Spannbackensortiments	6	Austrittsöffnung für Kühlmittel und Späne
2	Führungsbahn induktiv gehärtet und geschliffen	7	Gewinde M8 für Werkstückanschlag
3	Führung der Spindelmutter	8	Nuten zur Positionierung
4	Spindelmutter	9	Spindel
5	Spannkraftvoreinstellung		

## Funktion

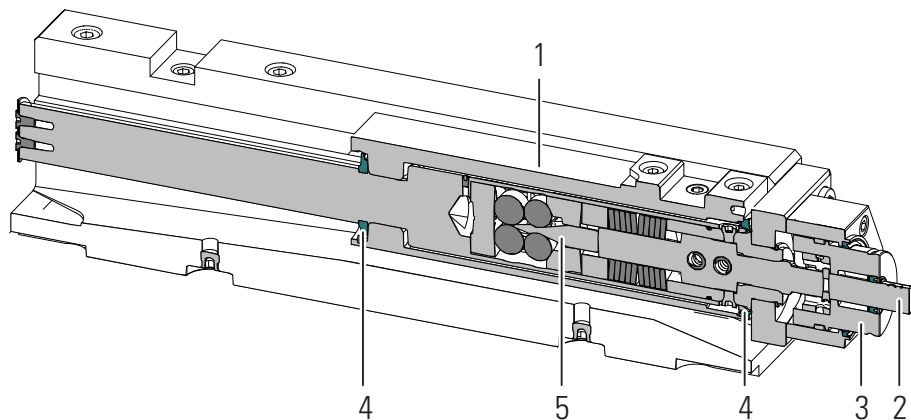


Abb. 14: Schnitt ALLMATIC NC8 - 125M

Durch Rechtsdrehen des Antriebs (2) mit einer Kurbel bewegt sich die Spindelmutter (1) mit der mobilen Backe in Spannrichtung. Die Abstreifer (4) verhindern das Eindringen von Schmutz in das Gewinde der Spindel. Mit der Spannkraftvoreinstellung (3) wird die maximale Spannkraft eingestellt, mit der das Werkstück gespannt wird. Nach Anlegen der mobilen Backe am Werkstück baut sich die Spannkraft auf. Die Spannkraft wird mittels eines Druckverstärkers (5) bis zum eingestellten Wert erhöht.



Die eingestellte Spannkraft ist erreicht, wenn der Antrieb auf Anschlag gedreht wird.

**HINWEIS****Innenspannung vermeiden.**

Beschädigung des NC8.

- Werkstücke nur von außen spannen.

## 7 Installation auf dem Maschinentisch

### WARNUNG



#### Herabfallen des NC8.

Quetschungen an Händen und Füßen.

- Nur geeignetes Hebezeug verwenden.
- Persönliche Schutzausrüstung tragen.



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

- Aufspannflächen vor der Montage auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen.

### 7.1 Montage auf konventionellen Maschinentischen

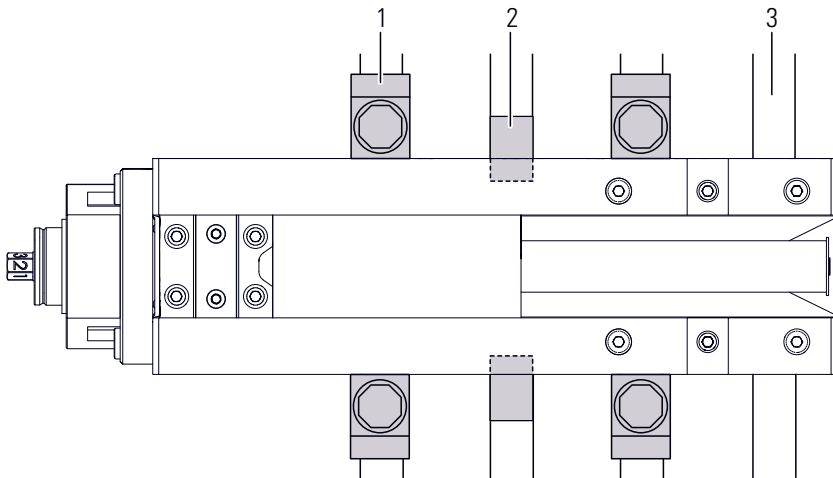


Abb. 15: Montage auf einem Maschinentisch

1	Spannpätze	3	T-Nut Maschinentisch
2	Pass-Nutenstein		

## 7.2 Montage auf einer Rasterplatte mit Spannpratzen

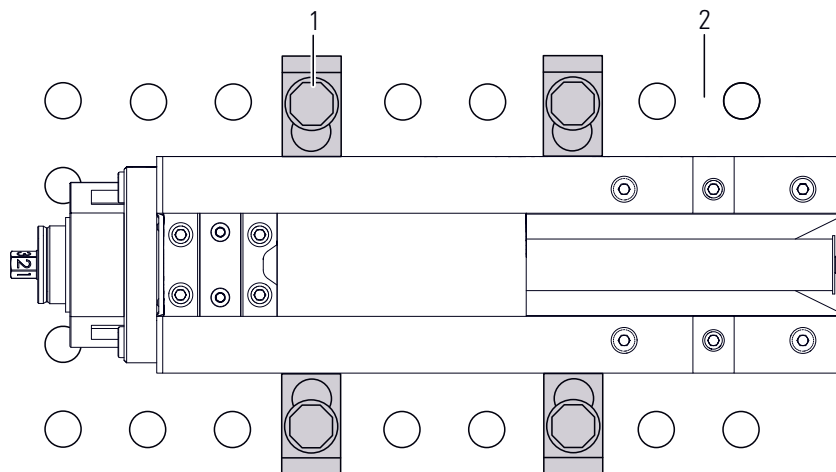


Abb. 16: Montage auf einer Rasterplatte

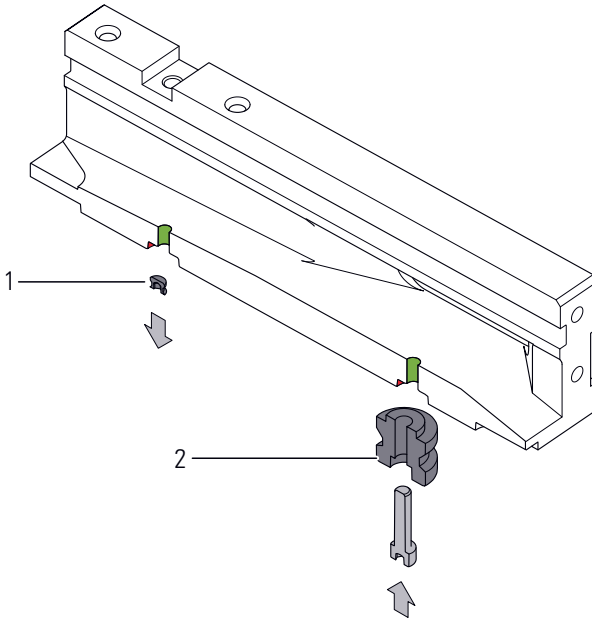
1	Spannpratze	2	Rasterplatte
---	-------------	---	--------------

### 7.3 Nullpunktspannsystem

DE



Der NC8 - 90 und der NC8 - 125 M können per Nullpunktspannsystem montiert werden.  
Die Spannbolzen sind nicht im Lieferumfang enthalten.



1. Die beiden Gewindestopfen (1) aus den Öffnungen drehen.

2. Die Spannbolzen (2) mit den jeweiligen Schrauben montieren.

⇒ Die Gewindestopfen (1) müssen wieder eingeschraubt werden, sobald die Spannbolzen demontiert werden.

## 7.4 Montage auf einer Konsole (nur NC8 – 125 M)

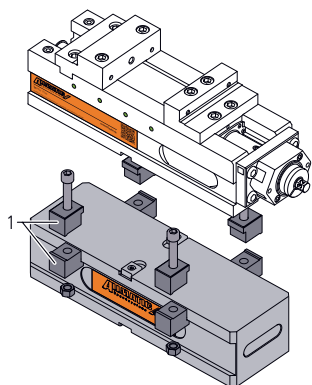


Abb. 17: Konsole für NC8 - 125 M

1 Externe Spannpratzen

Montage auf einer Konsole 100 mm hoch mit externen Spannpratzen (1).

## 7.5 Winkeltrieb

Optional kann ein Winkeltrieb montiert werden. Der Bediener kann den NC8 damit in einer ergonomischeren Position bedienen.

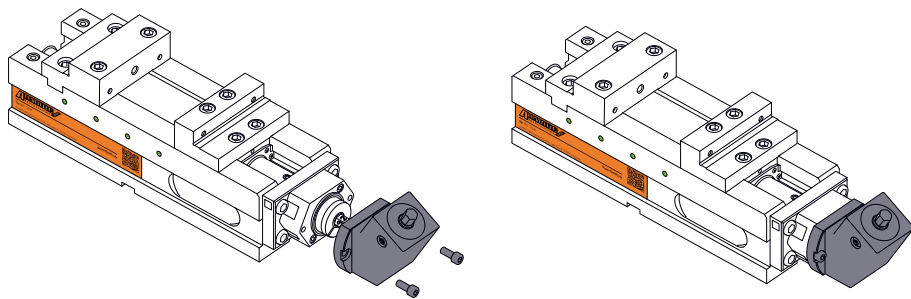


Abb. 18: Winkeltrieb



## 7.6 Spannweitenverlängerung

Bei Bedarf kann eine Spannweitenverlängerung montiert werden, um größere Werkstücke zu spannen. (Nur bei NC8 125 M, 125 L, 160 und 200).

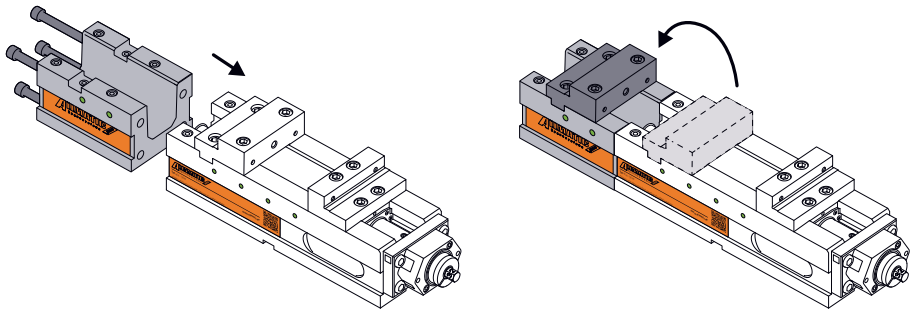


Abb. 19: Spannweitenverlängerung

## 8 Spannen

### 8.1 Verschiedene Spannarten

Weitere Informationen zu den Spannarten: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) unter „Produkte“.

#### 8.1.1 Konventionelles Spannen von Werkstücken

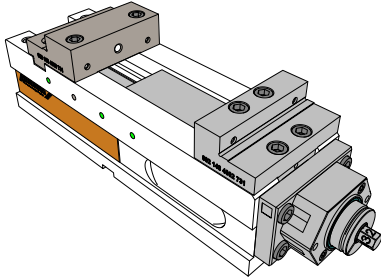


Abb. 20: Spannbacken für konventionelles Spannen

Beim konventionellen Spannen werden parallele, vorbearbeitete oder ebene Werkstücke bzw. Materialien gespannt.

## 8.2 Anwendungsgebiete



Der NC8 wird mit Spannbacken ausgeliefert und ist für die konventionelle Spannung geeignet. Weitere Spannbacken sind aus unserem Sortiment erhältlich.

## 8.3 Informationen zu den Backen

### HINWEIS



#### **Falsche Schraubenlänge und zu hohes Anzugsdrehmoment.**

Beschädigungen der Spindel und Gewindeausbrüche.

- Empfohlenes Anzugsdrehmoment nicht überschreiten.
- Nur passende Schrauben verwenden.

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewindestopfen verschlossen werden.

## 8.4 Einspannen des Werkstücks

### 8.4.1 Zwischen Flächen

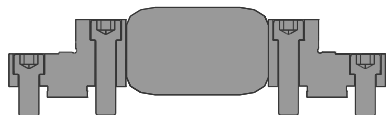


Abb. 21: Einspannen zwischen Flächen

Bei Einspannung zwischen Flächen findet keine Materialverdrängung statt, d. h. die Spannkraft wird extrem schnell aufgebaut.

## 8.4.2 Richtig einspannen

DE

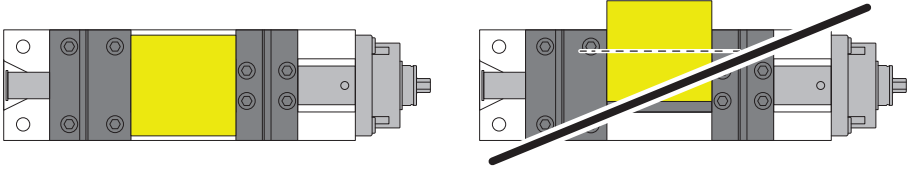


Abb. 22: Position Werkstückachse

Werkstück richtig gespannt

Werkstück falsch gespannt



### Werkstück außermittig gespannt.

Gefahr von Schäden an den Backen und am Werkstück.

- Werkstück mittig spannen.

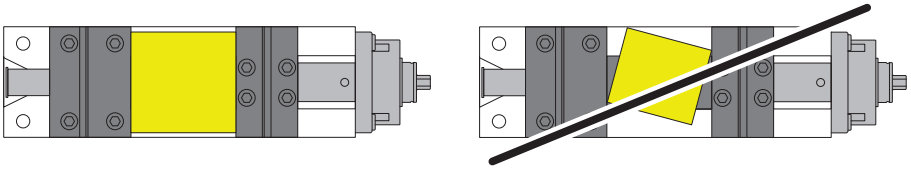


Abb. 23: Positionierung Werkstückachse

Werkstück richtig gespannt

Werkstück falsch gespannt



### Werkstück verkantet gespannt.

Gefahr von Schäden an den Backen und am Werkstück.

- Werkstück nur Plan aufliegend spannen.
- Nur Werkstücke mit passender Größe spannen.

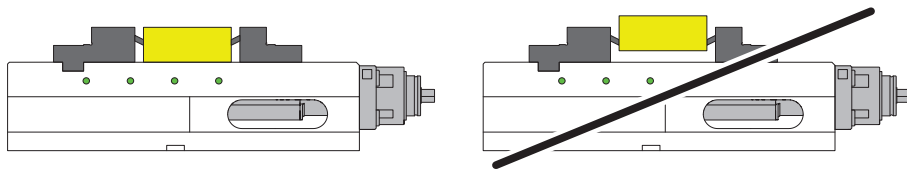


Abb. 24: Niederzugspannung

Werkstück richtig gespannt

Werkstück falsch gespannt

**Werkstück falsch gespannt.**

Gefahr von Schäden an den Backen und am Werkstück.

- Werkstück nur plan aufliegend spannen.
- Nur Werkstücke mit passender Größe spannen.

### 8.4.3 Werkstückanschlag

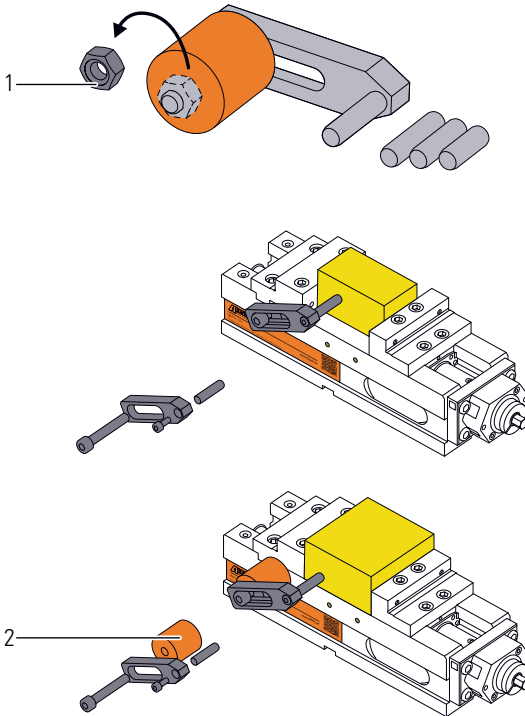


Abb. 25: Werkstückanschlag 692 168 5670 042

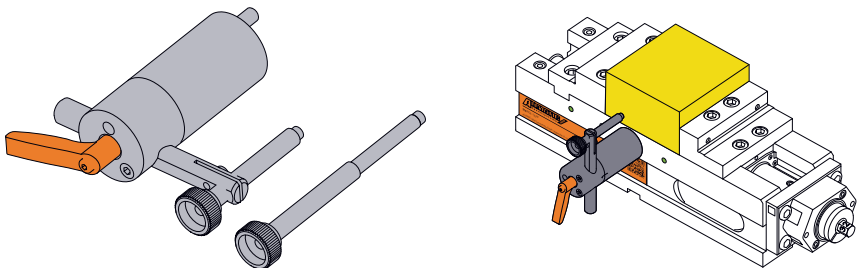


Abb. 26: Werkstückanschlag 692 128 5650 144

Der Werkstückanschlag kann per Schraube an den vorgesehenen Stellen montiert werden. Mit dem Distanzstück (2) wird der Abstand des Anschlags variiert. Mit dem Werkstückanschlag kann die gleiche Spannposition wiederholt werden. Die Mutter (1) dient als Transportsicherung.

#### Artikelnummer

692 168 5670 042

Mechanischer Werkstückanschlag mit Distanz

692 128 5650 144

Mechanischer Werkstückanschlag

## 9 Bedienung

---

### WARNUNG



#### Herabfallen des NC8.

Quetschungen an Händen und Füßen.

- Nur geeignetes Hebezeug verwenden.
  - Persönliche Schutzausrüstung tragen.
- 
- 

### WARNUNG



#### Spannen von ungeeigneten Werkstücken.

Verletzungen durch Verbiegen, Bersten oder Herausspringen von Werkstücken.

- Keine gehärteten Werkstücke spannen.
  - Brennschnittkonturen mit Aufhärtungen mit der Flex anschleifen.
- 
- 



Schutzhandschuhe tragen!

---

---



Sicherheitsschuhe tragen!

---

---

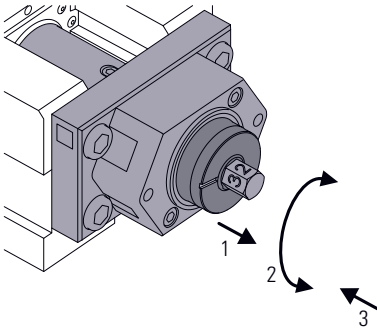


Schutzbrille tragen!

---

---

## 9.1 Spannkraftvoreinstellung



Die Spannkraftstufen sind voreinstellbar in 4 bzw. 11 Stufen. Mit maximal zwei Umdrehungen kann die eingestellte maximale Spannkraft erreicht werden.

1. Spannkraftvoreinstellung herausziehen.
2. Spannkraftvoreinstellung auf den gewünschten Wert drehen. Die Markierung muss auf die entsprechende Zahl zeigen.
  - ⇒ Die Spannkraftvoreinstellung kann im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, aber nicht über den Nullpunkt.
3. Spannkraftvoreinstellung zurückschieben.

### NC8 – 90

Stufe 1 – 3,5 kN	Stufe 5 – 13,0 kN	Stufe 9 – 23,0 kN
Stufe 2 – 6,0 kN	Stufe 6 – 15,5 kN	Stufe 10 – 25,5 kN
Stufe 3 – 8,0 kN	Stufe 7 – 18,0 kN	Stufe 11 – 28,0 kN
Stufe 4 – 10,5 kN	Stufe 8 – 20,5 kN	

Stufe	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Werkstücke spannen und entspannen

### Werkstücke spannen



#### HINWEIS

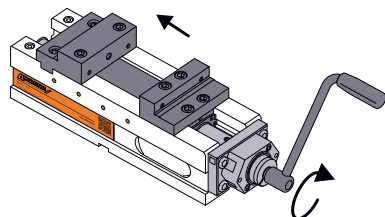
#### Innenspannung vermeiden.

Beschädigung des NC8.

- Werkstücke nur von außen spannen.



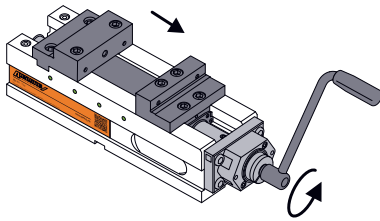
Gespannte Werkstücke möglichst gegen die Fixbacke bearbeiten.



- ▷ Spannkraftstufe voreingestellt.
  - ▷ Kurbel aufgesteckt.
1. Mobile Backe durch Rechtsdrehen des Antriebs zum Werkstück bewegen.
    - ⇒ Sobald beide Backen anliegen rastet die Kupplung aus.
  2. Weiter drehen, bis der Anschlag erreicht ist.
    - ⇒ Das Werkstück ist mit der eingestellten Kraft gespannt.



## Werkstücke entspannen

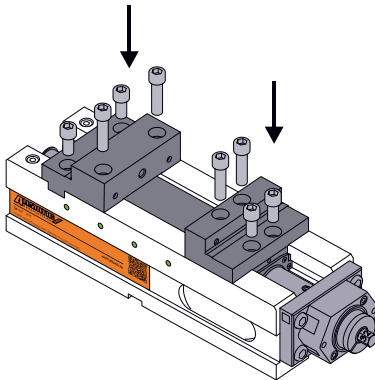


1. Kurbel links drehen, bis die Kupplung einrastet.  
⇒ Spannkraft wird abgebaut und die mobile Backe bewegt sich.
2. Weiter drehen, bis das Werkstück lose aufliegt.  
⇒ Das Werkstück kann entnommen werden.

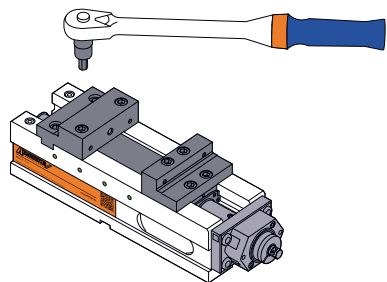
## 9.3 Backenmontage

### Grundsätzliche Vorgehensweise

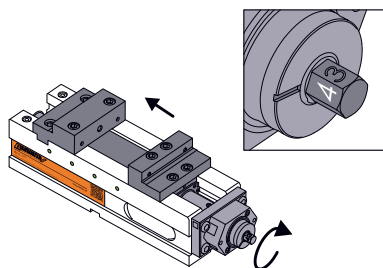
1. Gewindestopfen an der entsprechenden Stelle herausdrehen und sicher verwahren.



2. Backen in die Nuten am NC8 einsetzen.



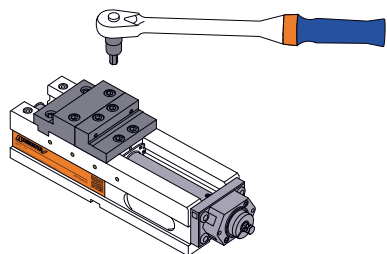
3. Schrauben einsetzen und mit 30 Nm anziehen.



4. Spannkraft auf die höchste Stufe stellen (Stufe 4, bei NC 90 Stufe 11).

5. Backen vorfahren bis sie leicht aufliegen. Mit einem Gummihammer ausrichten.

6. NC8 komplett spannen.



7. Alle Schrauben komplett anziehen.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200/Heavy - Duty</b>
Anzugsmoment	50 Nm	75 Nm	120 Nm

## 10 Reinigung

DE



### VORSICHT

#### Umherwirbelnde Späne und Kühlemulsion.

Verletzungen der Augen.

- Beim Reinigen mit Druckluft Schutzbrille tragen.



Schutzbrille tragen!

Zum Reinigen des NC8 Besen, Spänesauger oder Spänehooken verwenden.

Nach längerem Gebrauch empfehlen wir, den NC8 zu zerlegen, gründlich zu reinigen und zu ölen.

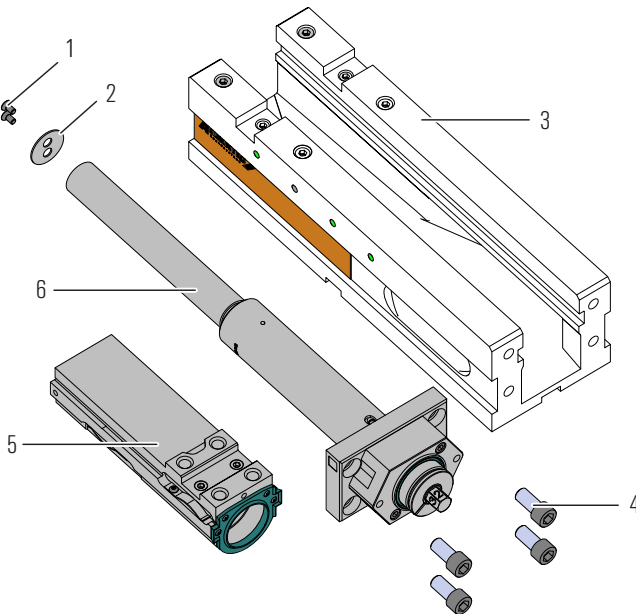


Abb. 27: Demontage

1. Verfahrwegbegrenzer (1, 2) entfernen.
2. Schrauben der Spindel (4) lösen und Spindel (6) herausdrehen.

3. Spindelmutter (5) aus dem Grundkörper (3) schieben.
4. Einzelteile des NC8 gründlich reinigen und ölen.
5. Beim Zusammenbau Schrauben der Spindel (4) gemäß Tabelle anziehen.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Anzugsmoment	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Beim Zerlegen sorgfältig arbeiten und auf Kleinteile achten.

## 11 Störungsbehebung

<b>Störung</b>	<b>Ursache</b>	<b>Behebung</b>
Spindel oder Spindelmutter geht schwer.	Spindelgewinde bzw. Gleitflächen durch Späne verschmutzt bzw. korrodiert.	NC8 zerlegen, reinigen und einölen.
Spannkraft wird nicht aufgebaut.	Minimum Spannweite erreicht.	Andere Backen verwenden.
	Werkstück zu weit seitlich außermittig gespannt.	Werkstück mittig spannen.
	Kupplung rastet zu früh aus.	Spindel und Spindelmutter auf Leichtgängigkeit prüfen, ggf. Korrosion beseitigen. Bei verschlissener Kupplungsmechanik ALLMATIC-Service kontaktieren.
	Kraftverstärker defekt.	ALLMATIC-Service kontaktieren.
Spindel lässt sich nicht mehr drehen.	Nach dem Lösen der Spannkraft ist die Kupplung nicht wieder spürbar eingerastet.	Spindel durch Linksdrehen wieder zum Einrasten bringen. Neue Gummiabstreifer montieren.
	Mobile Backe mit zu langen Schrauben befestigt.	Schrauben mit passender Länge verwenden
Spannkraft kann nicht gelöst werden.	Kraftverstärker defekt.	Druckplatte vom Unterteil abschrauben.

## 12 Wartung

Als Ersatzteile dürfen nur Originalteile verwendet werden. Andere Ersatzteile als Originalteile nur in Absprache mit ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH einbauen.

Die Wartung und Reparatur dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

### WARNUNG



#### Herabfallen des NC8.

Quetschungen an Händen und Füßen.

- Nur geeignetes Hebezeug verwenden.
- Persönliche Schutzausrüstung tragen.



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Schutzbrille tragen!

## 13 Einbauerklärung

### Einbauerklärung für unvollständige Maschinen EG-RL 2006/42/EG

Hiermit erklärt der Hersteller:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Deutschland

dass folgende unvollständige Maschine:

Produktbezeichnung:	ALLMATIC-Jakob Maschinenschraubstock
Typbezeichnung:	VERSION NC8
Baujahr:	2018 und folgende

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht:  
 Art. 5 II, 13.

Die technischen Unterlagen nach Anhang VII B erstellt wurden.

Der Hersteller verpflichtet sich, die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine einzelstaatlichen Stellen auf Verlangen elektronisch zu übermitteln.

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht.

Dokumentationsverantwortlicher:

Herr Bernhard Rösch  
 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Deutschland

Unterthingau, 01.05.2018



Herr Bernhard Rösch  
 Geschäftsführer

# Table of Contents

<b>1</b>	<b>Foreword</b> .....	<b>41</b>
<b>2</b>	<b>User Information</b> .....	<b>41</b>
2.1	Importance of the Operating Manual.....	41
2.2	Signs and Symbols Used .....	41
2.2.1	Display of Safety Instructions .....	41
2.2.2	Display of Instructions .....	42
2.2.3	Text Marking.....	42
2.2.4	Warning and Prohibition Signs .....	43
2.3	Manufacturer Information.....	44
2.4	Warranty and Liability .....	44
2.5	Copyright.....	44
<b>3</b>	<b>Safety</b> .....	<b>45</b>
3.1	Area of Application.....	45
3.2	Use as Intended.....	45
3.3	Reasonably Foreseeable Misuse.....	45
3.4	Risks Associated with Use.....	46
3.5	Notes on Personnel.....	46
3.6	Note on Accessory Parts .....	46
<b>4</b>	<b>Transport and Storage</b> .....	<b>46</b>
<b>5</b>	<b>Technical Specifications</b> .....	<b>48</b>
5.1	Overview .....	48
5.2	Dimensions.....	49
5.2.1	NC8 - 90 .....	49
5.2.2	NC8 - 125 M .....	50
5.2.3	NC8 - 125 L.....	51
5.2.4	NC8 - 160 .....	52
5.2.5	NC8 - 200 .....	53
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty.....	54
<b>6</b>	<b>Description</b> .....	<b>55</b>
<b>7</b>	<b>Installation on the Machine Table</b> .....	<b>57</b>
7.1	Installation on Conventional Machine Tables .....	57

---

7.2	Installation on a Grid Plate with Clamping Claws.....	58
7.3	Zero Point Clamping System .....	59
7.4	Installation On a Console (Only NC8 - 125 M).....	60
7.5	Angle Drive.....	60
7.6	Clamping Width Extension .....	61
<b>8</b>	<b>Clamping.....</b>	<b>61</b>
8.1	Various Clamping Types.....	61
8.1.1	Conventional Clamping of Workpieces .....	61
8.2	Areas of Application .....	62
8.3	Information on the Jaws .....	62
8.4	Clamping the Workpiece.....	62
8.4.1	Between Surfaces.....	62
8.4.2	Clamping Correctly.....	63
8.4.3	Workpiece Stop .....	65
<b>9</b>	<b>Operation.....</b>	<b>66</b>
9.1	Clamping Force Pre-Setting.....	67
9.2	Clamping and Releasing Workpieces .....	68
9.3	Jaw Installation.....	69
<b>10</b>	<b>Cleaning .....</b>	<b>71</b>
<b>11</b>	<b>Troubleshooting.....</b>	<b>72</b>
<b>12</b>	<b>Maintenance .....</b>	<b>73</b>
<b>13</b>	<b>Installation Instructions.....</b>	<b>74</b>



# 1 Foreword

Dear Customer,

We thank you for the trust which you have placed in us by purchasing one of our high quality products.

Please note the information in this operating manual, as:

**safety and accuracy also depend on you!**

## 2 User Information

### 2.1 Importance of the Operating Manual

This operating manual is part of the product and contains important information on safe and correct installation, commissioning, operation, maintenance and simple trouble-shooting.

The NC8 clamping systems are constructed in accordance with the latest technical standards and are safe to operate.

Nevertheless, the NC8 clamping systems may represent a risk if:

- this operating manual is not observed;
- the NC8 clamping systems are installed by operating personnel who have not been instructed;
- the NC8 clamping systems are not used correctly or for their intended purpose.

### 2.2 Signs and Symbols Used

#### 2.2.1 Display of Safety Instructions



#### **DANGER**

A pictogram together with the word “DANGER” warns against an imminent DANGER to the life and health of persons.

Ignoring these safety instructions results in very serious or fatal injury.

- Always observe the measures described to avoid these dangers.



#### **WARNING**

A pictogram together with the word “WARNING” warns against a possibly hazardous situation for the life and health of persons.

Ignoring these safety instructions may result in very serious or fatal injury.

- Always observe the measures described to avoid these dangers.

---

**CAUTION**

A pictogram together with the word “CAUTION” warns against a possibly hazardous situation for the life and health of persons or damage to the environment or property. Ignoring these safety instructions may result in injury or damage to property or the environment.

- Always observe the measures described to avoid these dangers.
- 

**NOTICE**

Indicates a dangerous situation which may lead to damage to property if not prevented.

- List of all measures to be taken to prevent consequences.
- 

**INFO**

Important information.

To mark important information, additional information and tips.

---

**2.2.2 Display of Instructions****Observe supplementary documentation**

A reference to supplementary documentation outside of this operating manual, is marked with this symbol.

**2.2.3 Text Marking**

To improve legibility and comprehensibility of the text, the following conventions were observed:

**Cross references**

Text Marking [▶ 42]

**Operating instructions**

▷ Condition

1. Step 1

⇒ Interim result

2. Step 2

⇒ Result

**Lists**

- a) First list point
- b) Second list point
  - List point

**Operating elements**

Operating elements are written in capital letters.

Example: EMERGENCY-STOP

Buttons are written in inverted commas.

Example: Button "Eject tool"

**2.2.4 Warning and Prohibition Signs**

Warning of a hazard zone!



Danger of hand injuries!



Danger of crushing!



Wear safety goggles!



Wear safety gloves!



Wear safety shoes!

### 2.3 Manufacturer Information

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany  
Phone: +49 (0) 8377 929-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-mail: [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)  
[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

### 2.4 Warranty and Liability

All information and instructions contained in this operating manual are provided on the basis of our experience and to the best of our knowledge. The technical information and data described in this operating manual are valid as of 01.05.2018. Our products are subject to continual further development. We therefore reserve the right to implement changes and improvements which we consider necessary. However, this does not represent an obligation to extend these to products previously supplied. Therefore, no claims can be derived from the information and descriptions given in this operating manual. This operating manual must always be available in the vicinity of the clamping system.

### 2.5 Copyright

The contents published in this operating manual are subject to German copyright laws. The operating manual is only intended for the operator and the users of the NC8 clamping systems.

All forms of reproduction and forwarding to third parties require the prior approval of ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

All copyright infringements may have consequences under penal law.

## 3 Safety

### 3.1 Area of Application

The clamping system of the NC8 is to be installed in enclosed spaces. The foundation for installation must be level and clean and meet the specified requirements.

Operation is permitted under the following environmental conditions:

- ambient temperature at place of installation: +10 to +40 °C.

### 3.2 Use as Intended

The clamping system of the NC8 range may only be used to clamp workpieces.

The manufacturer specifies that the following work is to be carried out on and with the clamping system:

- operation of the clamping system and maintenance / service;
- monitoring of the functions of the clamping system by the user;
- cleaning of the clamping system by the user;
- regular visual inspections for damage by the user;
- regular maintenance and service work by the service personnel;
- troubleshooting by the service personnel.

All user functions in the area of the clamping system require sufficiently trained and qualified personnel. Due to potential dangers, the operator must ensure that trained personnel have also understood the risks involved in use of the clamping system and can use it responsibly.

The safety and quality of the clamping system are only ensured with jaws of ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Reasonably Foreseeable Misuse

The following operating conditions are regarded as **misuse** :

- operation without appropriate monitoring / supervision;
- operation in the case of insufficient maintenance;
- use of non-OEM replacement parts.

The following operating conditions are regarded as **misuse** :

- operation outside of the defined operating parameters;
- operation with modifications not authorised by the manufacturer;
- operation with defective, deactivated or modified safety equipment.

### 3.4 Risks Associated with Use

In the event of insufficient clamping force, there is a danger due to parts becoming detached.

Elastic workpieces only produce low clamping force and represent a danger to persons and the environment.

### 3.5 Notes on Personnel

Persons working on the NC8 must have read the operating manual before beginning work.

All machine-specific accident prevention regulations are to be observed.

All unsafe working practices are to be avoided.

Repairs to the force transmitting spindle may only be carried out by experts. If replacements are required, only components authorised by the manufacturer are to be used.

### 3.6 Note on Accessory Parts

For all accessory parts, the same regulations apply as for the NC8 range.

## 4 Transport and Storage

Only store the clamping system of the NC8 series in a dry environment.

Ensure that your cooling medium has anti-corrosive properties.

---

### WARNING



#### Falling of the NC8.

Crushing of hands and feet.

- Use suitable lifting gear only.
- Wear personal protective equipment.



Wear safety gloves!

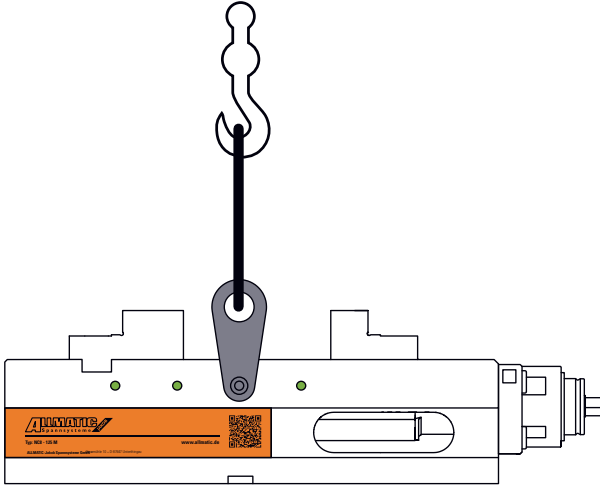


Wear safety shoes!

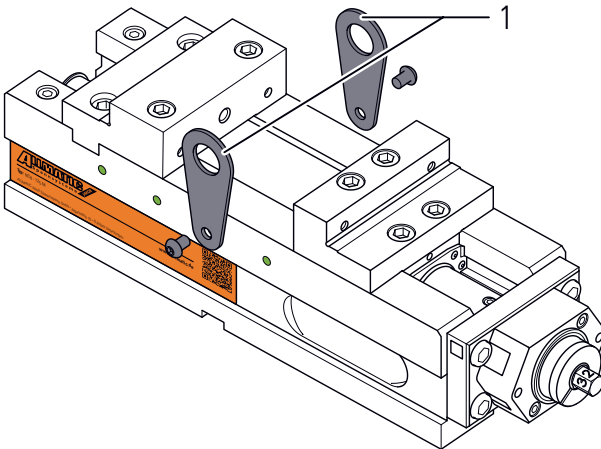
---



The NC8 - 90 is supplied without support plates. Due to the low weight, the NC8 - 90 can be transported by hand.

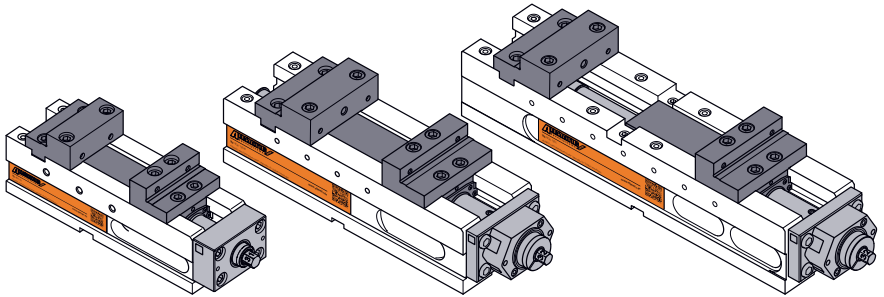
**EN**

Always use both support plates (1) for transportation.



## 5 Technical Specifications

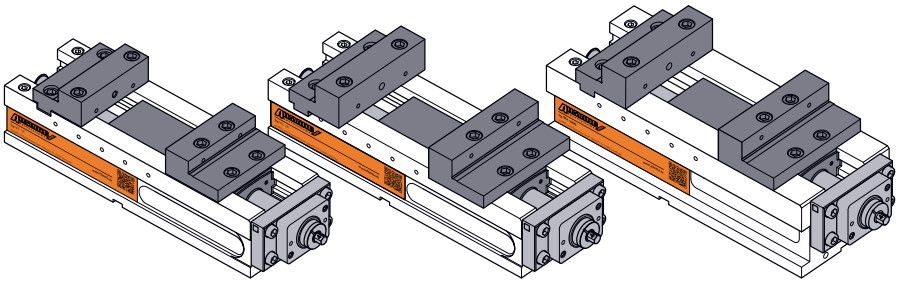
### 5.1 Overview



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
Jaw width in [mm]	90	125	125	160	200	200
steps	11	4	4	4	4	4
Min. clamping force at max. step in [kN]	28	40	40	60	60	80
Weight in [kg]	15	35	43	56	60	85



## 5.2 Dimensions



The NC8 - 90 and the NC8 - 125 M can be mounted with a zero point clamping system.

EN

### 5.2.1 NC8 - 90



Fig. 1: Name plate

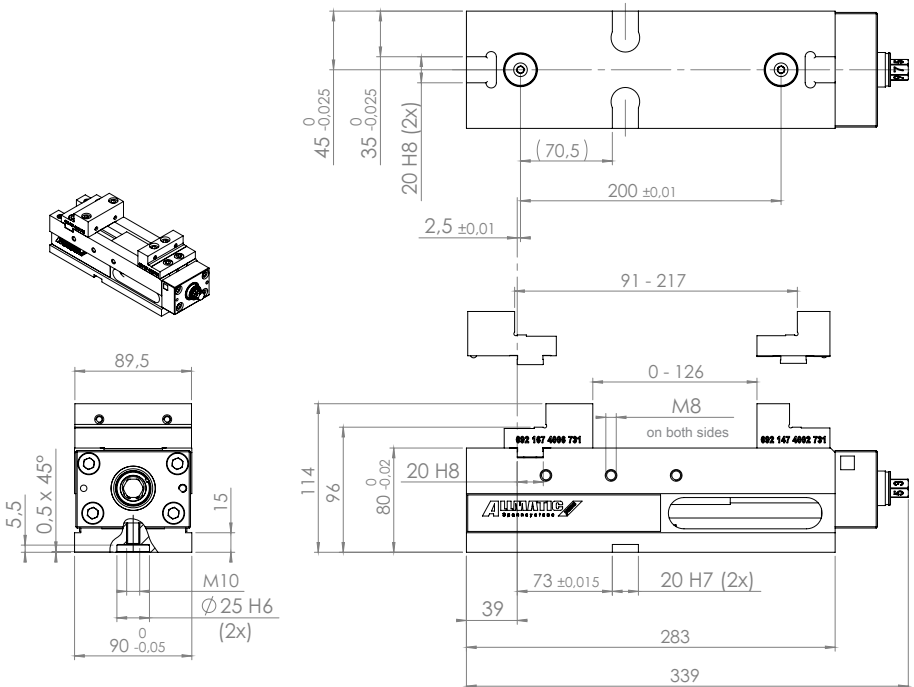


Fig. 2: Dimensions NC8 - 90

5.2.2 NC8 - 125 M



Typ: NC8 - 125 M

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Fig. 3: Name plate

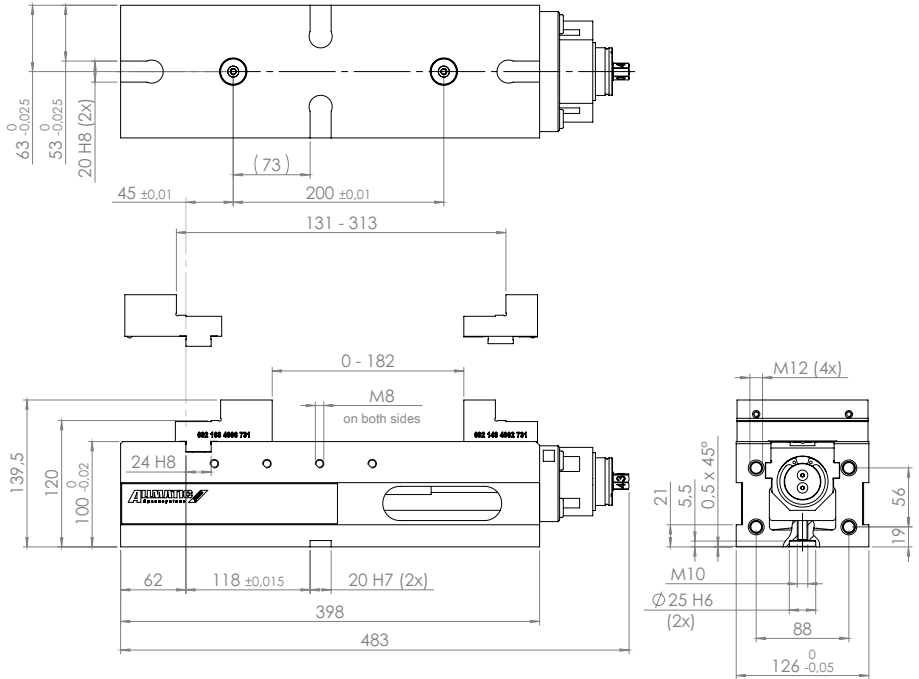


Fig. 4: Dimensions NC8 – 125 M

5.2.3 NC8 - 125 L





---

Typ: NC8 - 125 L

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

EN

Fig. 5: Name plate

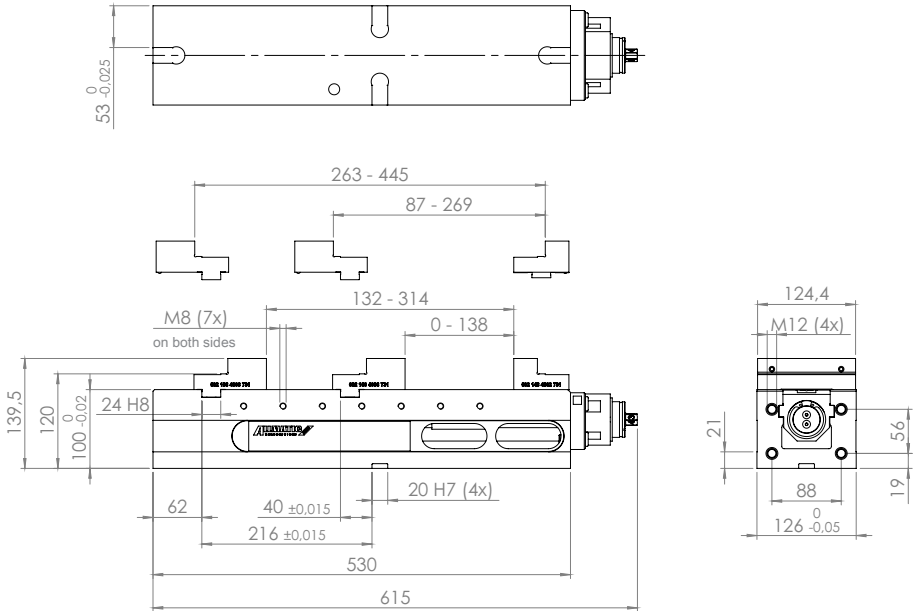


Fig. 6: Dimensions NC8 – 125 L

5.2.4 NC8 - 160



Fig. 7: Name plate

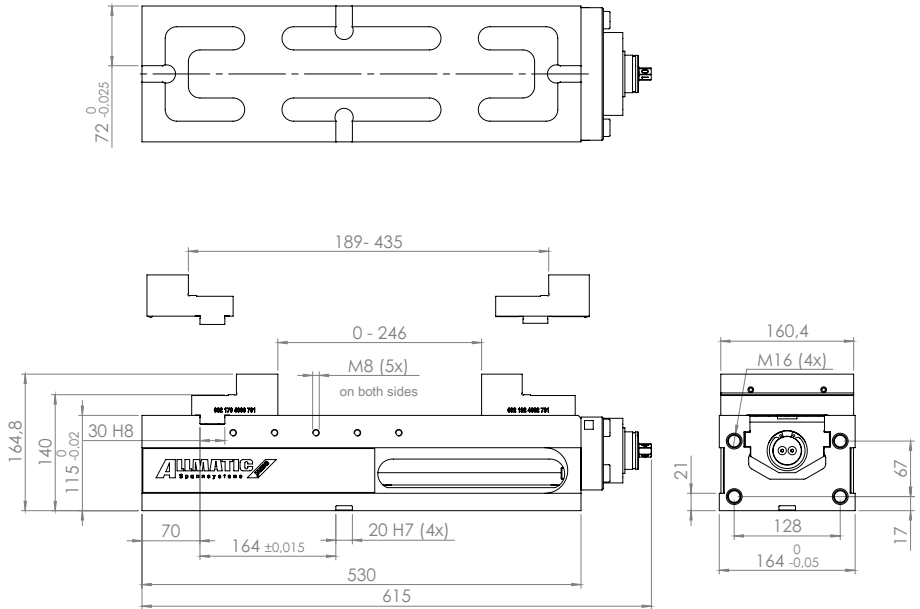


Fig. 8: Dimensions NC8 - 160

5.2.5 NC8 - 200

ALLMATIC

Spansysteme

JAKOB

Typ: NC8 - 200

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)



EN

Fig. 9: Name plate

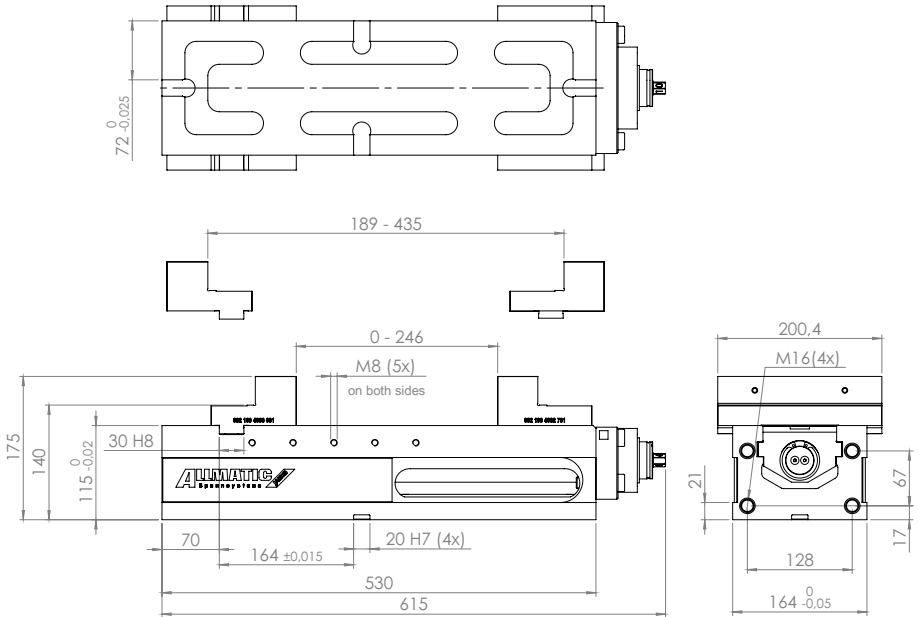


Fig. 10: Dimensions NC8 - 200

5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty





---

**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

Fig. 11: Name plate

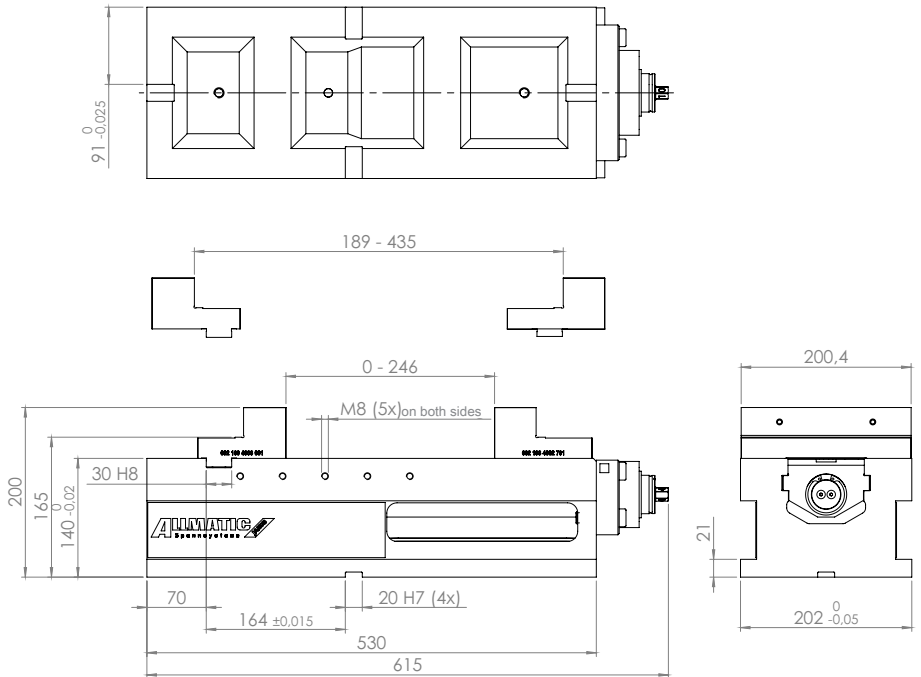


Fig. 12: Dimensions NC8 - 200 Heavy-Duty

## 6 Description

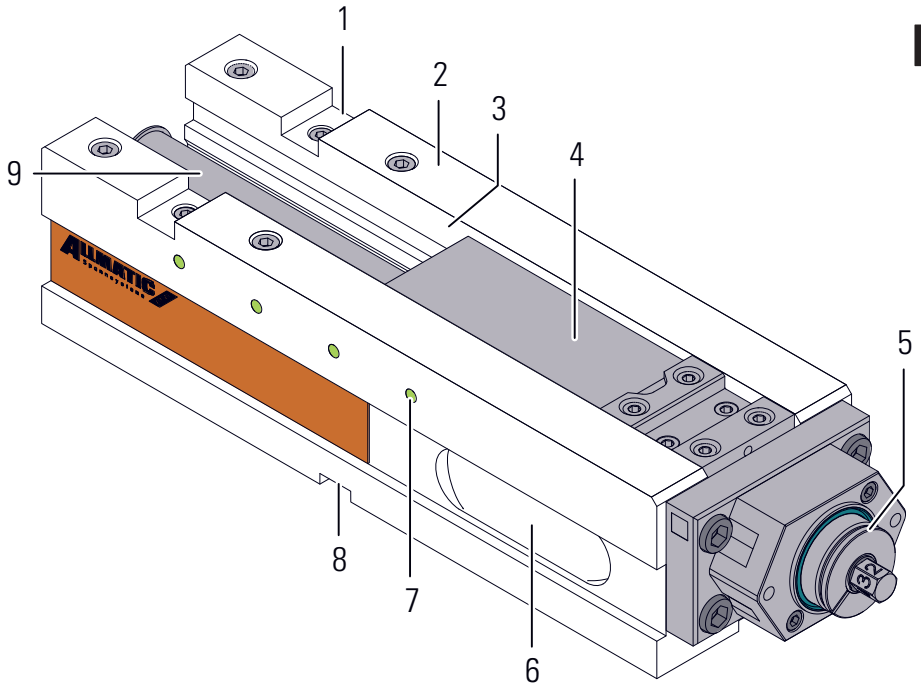


Fig. 13: Product description

1	Precise grooves to attach the clamping jaw assortment	6	Outlet opening for coolant and swarf
2	Guideway inductively hardened and ground	7	Thread M8 for workpiece stop
3	Guide of the spindle nut	8	Slot nuts for positioning
4	Spindle nut	9	Spindle
5	Clamping force pre-setting		

## Function

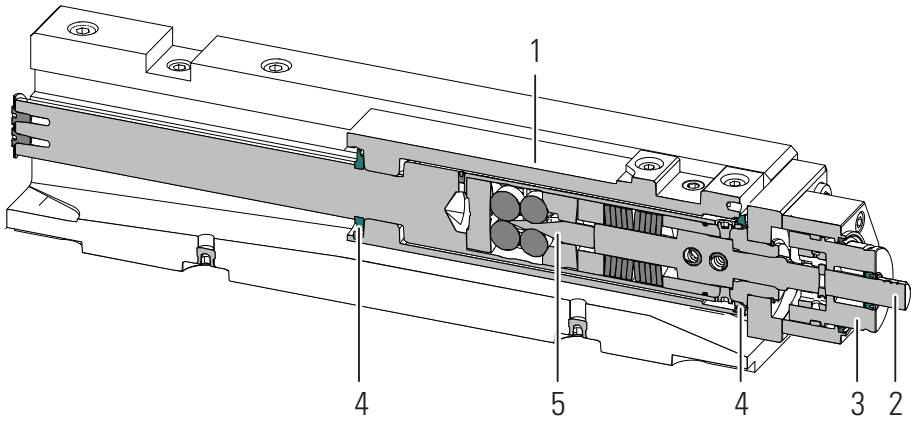


Fig. 14: Section ALLMATIC NC8 - 125M

By turning the drive (2) clockwise with a crank, the spindle nut (1) moves in clamping direction with the mobile jaw. The scrapers (4) prevent dirt from entering the thread of the spindle. The maximum clamping force with which the workpiece is clamped is set with the clamping force pre-setting device (3). The clamping force is built up after the mobile jaw makes contact with the workpiece. The clamping force is increased with a pressure booster (5).



The set clamping force is reached when the drive is turned up to the stop.

**NOTICE****Avoid internal tension.**

Damage to the NC8.

- Only clamp workpieces from the outside.



## 7 Installation on the Machine Table

### WARNING



#### Falling of the NC8.

Crushing of hands and feet.

- Use suitable lifting gear only.
- Wear personal protective equipment.



Wear safety gloves!



Wear safety shoes!

- Check clamping surfaces for cleanliness and unevenness before installation.

### 7.1 Installation on Conventional Machine Tables

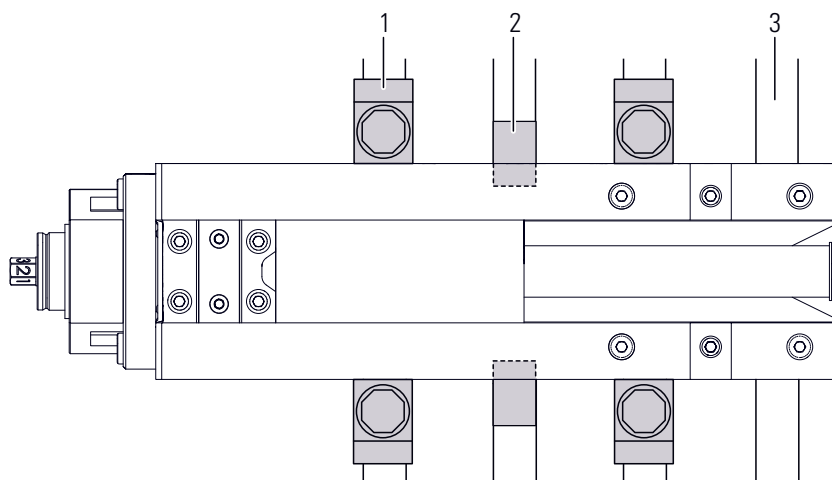


Fig. 15: Installation on a machine table

1	Clamping claw	3	T-groove machine table
2	Fitting slot nut		

## 7.2 Installation on a Grid Plate with Clamping Claws

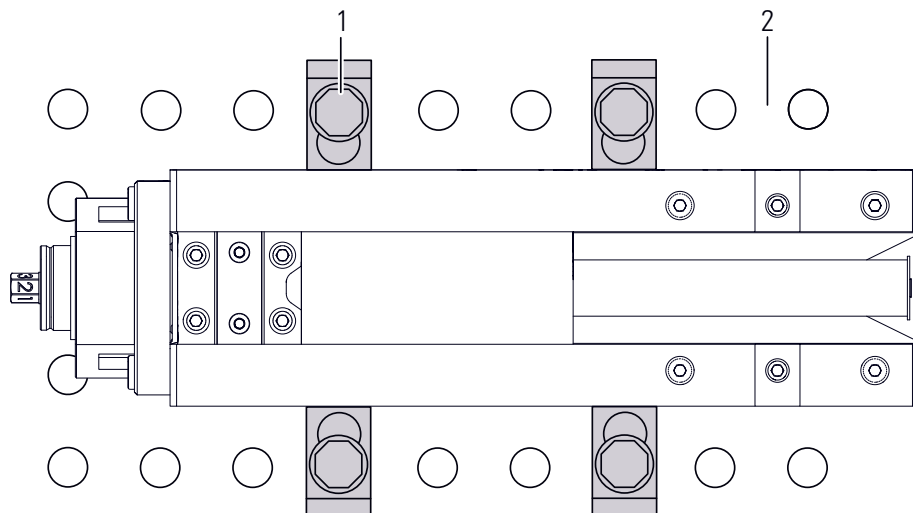


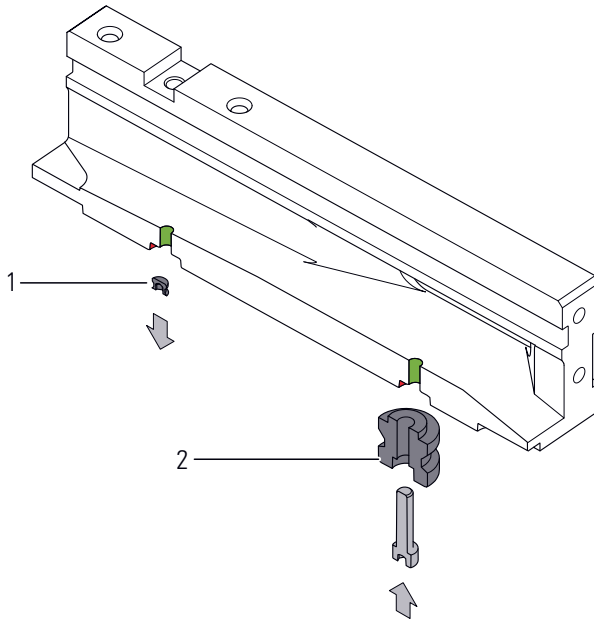
Fig. 16: Installation on a grid plate

1	Clamping claw	2	Grid plate
---	---------------	---	------------

### 7.3 Zero Point Clamping System



The NC8 - 90 and the NC8 - 125 M can be mounted with a zero point clamping system. The clamping bolts are not included in the scope of supply.

**EN**

1. Turn the two screw plugs (1) out of the openings.

2. Fit the clamping bolts (2) with the relevant screws.

⇒ The screw plugs (1) must be screwed in again as soon as the clamping bolts are removed.

## 7.4 Installation On a Console (Only NC8 - 125 M)

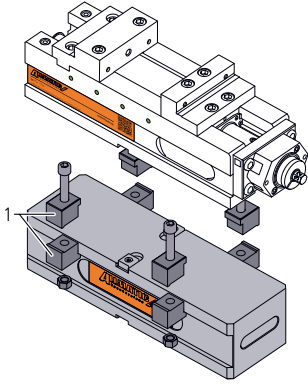


Fig. 17: Console for NC8 - 125 M

1 External clamping claws

Installation on a console 100 mm high with external clamping claws (1).

## 7.5 Angle Drive

An angle drive can be fitted as an option. The operator can thus operate the NC8 in an ergonomic position.

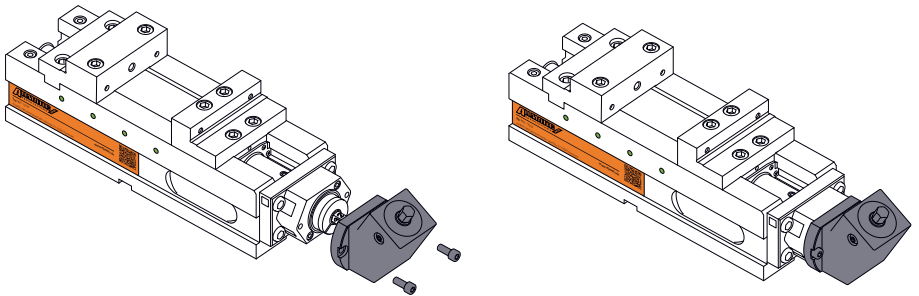


Fig. 18: Angle drive

## 7.6 Clamping Width Extension

If required, a clamping width extension can be fitted to clamp larger workpieces (Only with NC8 125 M, 125 L, 160 and 200).

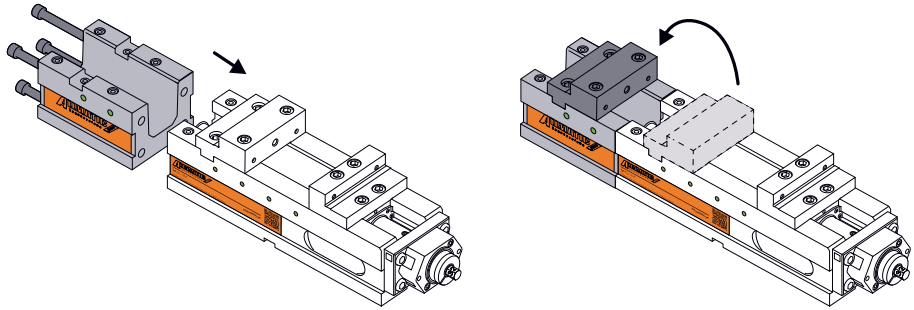


Fig. 19: Clamping width extension

EN

## 8 Clamping

### 8.1 Various Clamping Types

Further information on the clamping types: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) under "Products".

#### 8.1.1 Conventional Clamping of Workpieces

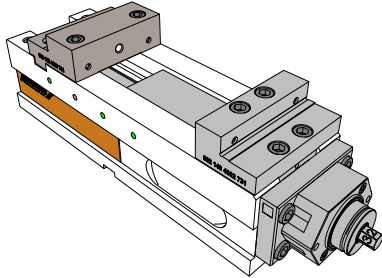


Fig. 20: Clamping jaws for conventional clamping

In the case of conventional clamping, parallel, pre-machined or level workpieces or materials are clamped.

## 8.2 Areas of Application



The NC8 is supplied with clamping jaws and is suitable for conventional clamping. Other clamping jaws are available from our range.

## 8.3 Information on the Jaws

### NOTICE



#### **Incorrect screw length and too high tightening torque.**

Damage to the spindle and thread breakages.

- Do not exceed recommended tightening torque.
- Only use screws of a suitable size.

Unneeded threads must be closed with screw plugs.

## 8.4 Clamping the Workpiece

### 8.4.1 Between Surfaces

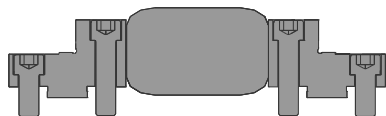


Fig. 21: Clamping between surfaces

When clamping between surfaces, no material displacement takes place, i.e. the clamping force is built up extremely quickly.

## 8.4.2 Clamping Correctly

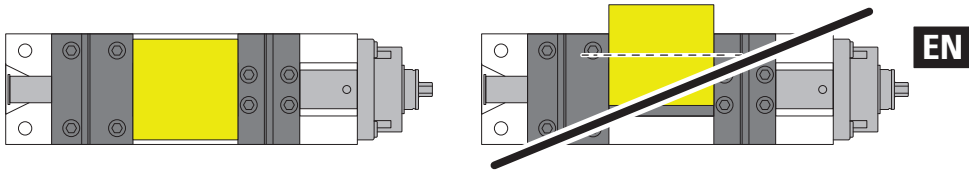


Fig. 22: Position workpiece axis

Workpiece correctly clamped

Workpiece incorrectly clamped



### Workpiece clamped off centre.

Risk of damage to the jaws and the workpiece.

- Clamp workpiece centrally.

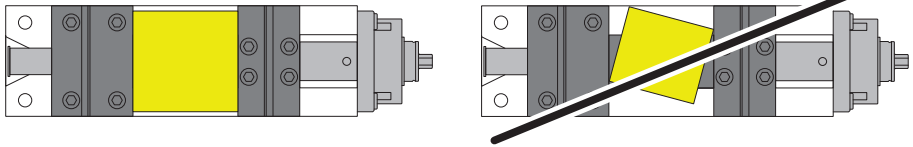


Fig. 23: Positioning of workpiece axis

Workpiece correctly clamped

Workpiece incorrectly clamped



### Workpiece clamped at an angle.

Risk of damage to the jaws and the workpiece.

- Only clamp the workpiece when lying flat.
- Only clamp workpieces of a suitable size.

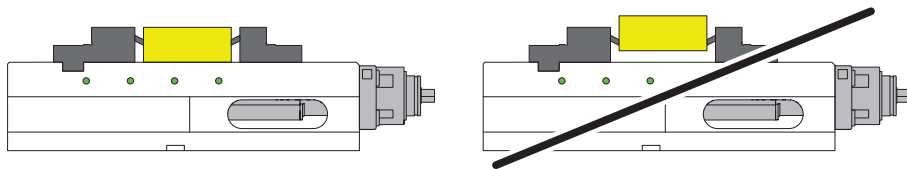


Fig. 24: Hold-down clamping

Workpiece correctly clamped

Workpiece incorrectly clamped

**Workpiece incorrectly clamped.**

Risk of damage to the jaws and the workpiece.

- Only clamp the workpiece when lying flat.
- Only clamp workpieces of a suitable size.



### 8.4.3 Workpiece Stop

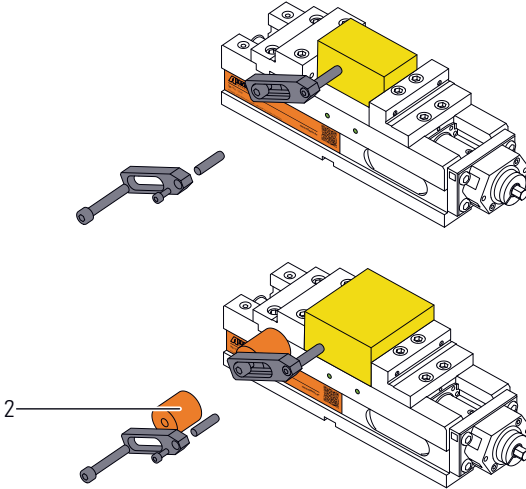
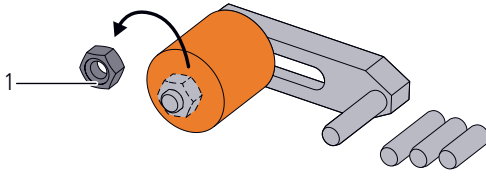


Fig. 25: Workpiece stop 692 168 5670 042

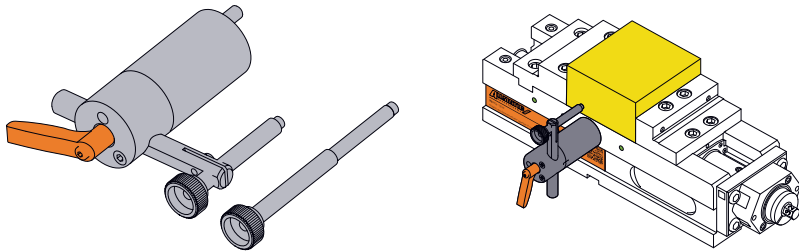


Fig. 26: Workpiece stop 692 128 5650 144

The workpiece stop can be mounted at the intended points with a screw. The clearance to the stop is adjusted with the spacer (2). The same clamping position can be repeated with the workpiece stop. The nut (1) serves as a transport lock.

Article number	
692 168 5670 042	Mechanical workpiece stop with spacer
692 128 5650 144	Mechanical workpiece stop

## 9 Operation

---

### WARNING



#### Falling of the NC8.

Crushing of hands and feet.

- Use suitable lifting gear only.
  - Wear personal protective equipment.
- 
- 

### WARNING



#### Clamping of unsuitable workpieces.

Injuries due to bending, bursting or ejection of workpieces.

- Do not clamp tempered workpieces.
  - Grind flame-cut contours with hardness with an angle grinder.
- 
- 



Wear safety gloves!

---

---



Wear safety shoes!

---

---

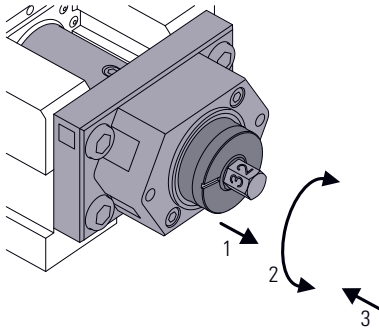


Wear safety goggles!

---

---

## 9.1 Clamping Force Pre-Setting



EN

The clamping force steps are pre-settable in 4 to 11 steps. The set maximum clamping force can be achieved with a maximum of two revolutions.

1. Pull out clamping force pre-setting device.
2. Turn the clamping force pre-setting device to the required value. The marking must point to the corresponding number.
  - ⇒ The clamping force pre-setting device can be turned clockwise and anti-clockwise but not beyond the zero point.
3. Push clamping force pre-setting device back.

### NC8 – 90

Step 1 – 3.5 kN	Step 5 – 13.0 kN	Step 9 – 23.0 kN
Step 2 – 6.0 kN	Step 6 – 15.5 kN	Step 10 – 25.5 kN
Step 3 – 8.0 kN	Step 7 – 18.0 kN	Step 11 – 28.0 kN
Step 4 – 10.5 kN	Step 8 – 20.5 kN	

Step	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Clamping and Releasing Workpieces

### Clamping workpieces



#### NOTICE

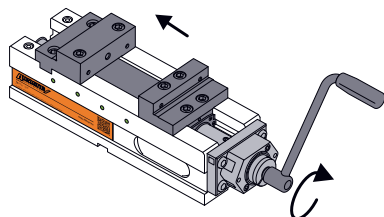
#### Avoid internal tension.

Damage to the NC8.

- Only clamp workpieces from the outside.

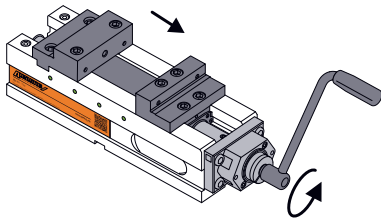


Where possible, machine clamped workpieces against the fixed jaw.



- ▷ Pre-set clamping force set.
  - ▷ Crank mounted.
1. Move the mobile jaw to the workpiece by turning the drive clockwise.
    - ⇒ As soon as both jaws make contact, the coupling is released.
  2. Continue to turn until the stop is reached.
    - ⇒ The workpiece is clamped with the set force.

## Unclamping workpieces

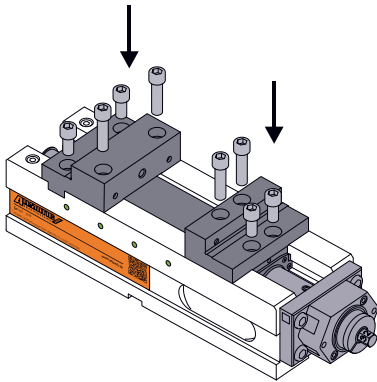


1. Turn crank counter-clockwise until the ball coupling locks into position.  
⇒ Clamping force is reduced and the mobile jaw moves.
2. Continue turning until the workpiece is resting loosely.  
⇒ The workpiece can be removed.

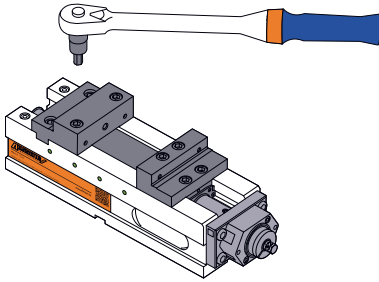
## 9.3 Jaw Installation

### Basic procedure

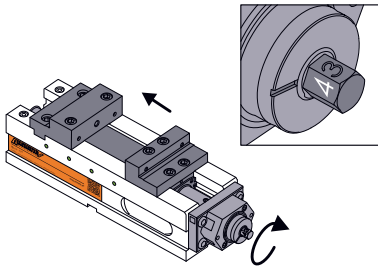
1. Turn out screw plugs at the corresponding position and keep in a safe place.



2. Insert the jaws into the grooves on the NC8.



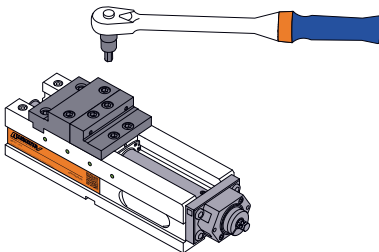
3. Insert screws and tighten with 30 Nm.



4. Set the clamping force to the highest step (step 4, with NC 90 step 11).

5. Move jaws forwards until they make slight contact. Align them with a rubber hammer.

6. Completely clamp NC8.



7. Fully tighten all screws.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Tightening torque	50 Nm	75 Nm	120 Nm

## 10 Cleaning

EN



### CAUTION

#### Flying swarf and cooling emulsion.

Injuries to eyes.

- Wear safety goggles when cleaning with compressed air.



Wear safety goggles!

Use brushes, chip extractor or chip removing hook to clean the NC8.

After long periods of use, we recommend dismantling the NC8, cleaning it thoroughly and oiling it.

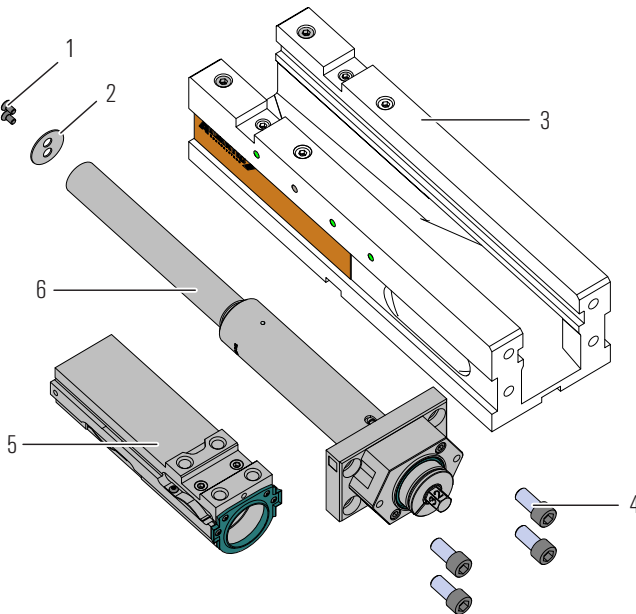


Fig. 27: Disassembly

1. Remove travel limiter (1, 2).
2. Undo screws of the spindle (4) and turn out spindle (6).

3. Push spindle nut (5) out of the basic body (3).
4. Thoroughly clean and oil the individual parts of the NC8.
5. On assembly, tighten the screws of the spindle (4) according to the table.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Tightening torque	50 Nm	60 Nm	80 Nm



When dismantling, work carefully and pay attention to small parts.

## 11 Troubleshooting

<b>Fault</b>	<b>Cause</b>	<b>Remedy</b>
Spindle or spindle nut moves with difficulty.	Spindle thread or sliding surfaces contaminated with swarf or corroded.	Dismantle NC8 and oil.
Clamping force is not built up.	Minimum chuck capacity reached.	Use different jaws.
	Workpiece clamped laterally too far off centre.	Clamp workpiece centrally.
	Coupling is released too early.	Check spindle and spindle nut for smooth running, remove corrosion if necessary.  In the event of a worn coupling mechanism, contact ALLMATIC Service.
	Power assist defective.	Contact ALLMATIC Service.
	After releasing the clamping force, the coupling has no longer tangibly locked into position again.	Lock spindle into position again by turning counter-clockwise.  Install new rubber scrapers.
Spindle can no longer be turned.	Mobile jaw fixed with too long screws.	Use screws of suitable length



Fault	Cause	Remedy
Clamping force cannot be released.	Power assist defective.	Unscrew pressure plate from base part.

## 12 Maintenance

Only OEM parts must be used as replacement parts. Only use non-OEM parts with the permission of ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Maintenance and repair may only be carried out by qualified personnel.

### WARNING



#### Falling of the NC8.

Crushing of hands and feet.

- Use suitable lifting gear only.
- Wear personal protective equipment.



Wear safety gloves!



Wear safety shoes!



Wear safety goggles!

## 13 Installation Instructions

### Declaration of incorporation for incomplete machines EC-RL 2006/42/EC

The manufacturer

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Germany

declares that the following incomplete machine:

Product designation:	ALLMATIC-Jakob Machine Vice
Type designation:	VERSION NC8
Year of manufacture:	2018 and following

meets the following basic requirements of the Machinery Directive (2006/42/EC):

Art. 5 II, 13.

The technical documentation was drawn up in accordance with Appendix VII B.

The manufacturer undertakes to transmit the special documentation of the incomplete machine electronically to the individual national offices on request.

The incomplete machine may only be put into operation when it has been ascertained that the machine into which the incomplete machine is to be installed meets the requirements of the Machinery Directive (2006/42/EC).

Responsible for documentation:

Mr Bernhard Rösch  
 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Germany

Unterthingau, 01.05.2018



Mr Bernhard Rösch  
 Managing Director

# Table des matières

<b>1</b>	<b>Préface</b> .....	<b>77</b>
<b>2</b>	<b>Informations pour l'utilisateur</b> .....	<b>77</b>
2.1	Importance du mode d'emploi original .....	77
2.2	Signes et symboles utilisés .....	77
2.2.1	Représentation des consignes de sécurité .....	77
2.2.2	Représentation des instructions .....	78
2.2.3	Marquage de textes .....	79
2.2.4	Avertissements et obligations .....	79
2.3	Informations du fabricant .....	80
2.4	Garantie et responsabilité .....	80
2.5	Droits d'auteur .....	80
<b>3</b>	<b>Sécurité</b> .....	<b>81</b>
3.1	Domaine d'utilisation .....	81
3.2	Utilisation conforme à l'usage prévu .....	81
3.3	Utilisations erronées prévisibles .....	81
3.4	Dangers émanant de la manipulation .....	82
3.5	Indications pour le personnel .....	82
3.6	Indications relatives aux accessoires .....	82
<b>4</b>	<b>Transport et stockage</b> .....	<b>82</b>
<b>5</b>	<b>Caractéristiques techniques</b> .....	<b>84</b>
5.1	Aperçu .....	84
5.2	Dimensions .....	85
5.2.1	NC8 - 90 .....	85
5.2.2	NC8 - 125 M .....	86
5.2.3	NC8 - 125 L .....	87
5.2.4	NC8 - 160 .....	88
5.2.5	NC8 - 200 .....	89
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty .....	90
<b>6</b>	<b>Description</b> .....	<b>91</b>
<b>7</b>	<b>Installation sur la table de travail</b> .....	<b>93</b>
7.1	Montage sur des tables de travail conventionnelles .....	93

---

7.2	Montage sur une plaque perforée avec des griffes de serrage .....	94
7.3	Système de serrage avec origine .....	95
7.4	Montage sur une console (seulement NC8 – 125 M) .....	96
7.5	Renvoi d'angle .....	96
7.6	Extension de la portée .....	97
<b>8</b>	<b>Serrage .....</b>	<b>97</b>
8.1	Différents types de serrage .....	97
8.1.1	Serrage conventionnel de pièces .....	97
8.2	Domaines d'utilisation .....	98
8.3	Informations relatives aux mâchoires .....	98
8.4	Serrage de la pièce .....	98
8.4.1	Entre les surfaces .....	98
8.4.2	Serrer correctement .....	99
8.4.3	Butée de la pièce .....	101
<b>9</b>	<b>Utilisation .....</b>	<b>102</b>
9.1	Dispositif de pré réglage de la force de serrage .....	103
9.2	Serrer et desserrer les pièces .....	104
9.3	Montage des mâchoires .....	105
<b>10</b>	<b>Nettoyage .....</b>	<b>107</b>
<b>11</b>	<b>Élimination des défauts .....</b>	<b>108</b>
<b>12</b>	<b>Maintenance .....</b>	<b>109</b>
<b>13</b>	<b>Déclaration d'incorporation .....</b>	<b>110</b>

# 1 Préface

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous avez dans nos produits de qualité et nous vous remercions de votre achat.

Veillez observer les indications dans ces instructions de service, car :

**la sécurité et la précision de l'appareil en dépendent !**

## 2 Informations pour l'utilisateur

### 2.1 Importance du mode d'emploi original

Ces instructions de service font partie intégrante du produit et contiennent des informations importantes pour garantir un montage, une mise en service, un fonctionnement, un entretien fiable et réglementaire ainsi que des informations pour faciliter la recherche de défauts.

Les systèmes de serrage NC8 sont construits selon l'état actuel de la technique et fonctionnent donc de manière fiable.

Des risques peuvent toutefois émaner des systèmes de serrage NC8 si

- ces instructions de service ne sont pas observées ;
- les systèmes de serrage NC8 sont installés par du personnel de conduite non instruit ;
- les systèmes de serrage NC8 sont utilisés de manière non réglementaire ou non conforme à l'utilisation.

### 2.2 Signes et symboles utilisés

#### 2.2.1 Représentation des consignes de sécurité

##### **DANGER**



Un symbole associé au terme « DANGER » prévient d'un risque immédiat mettant en danger la santé et la vie des personnes.

Le non-respect de ces consignes de sécurité entraîne des blessures très graves, voire la mort.

- Respecter impérativement les mesures décrites afin de prévenir ces dangers.

---

## AVERTISSEMENT



Un pictogramme associé au terme « AVERTISSEMENT » prévient d'une éventuelle situation de danger pour la santé et la vie des personnes.

Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner des graves blessures, voire la mort.

- Respecter impérativement les mesures décrites afin de prévenir ces dangers.
- 

## ATTENTION



Un pictogramme associé au terme « ATTENTION » prévient d'une éventuelle situation de danger pour la santé des personnes ou le risque de dommages matériels ou de nuisances environnementales.

Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner des blessures ou des dommages matériels ou encore des nuisances environnementales.

- Respecter impérativement les mesures décrites afin de prévenir ces dangers.
- 

## AVIS



Attire l'attention sur une situation potentiellement dangereuse, qui peut entraîner des dégâts matériels si elle n'est pas évitée.

- Liste de toutes les mesures à prendre pour éviter les conséquences.
- 

## INFOS



Information importante.

Pour identifier des instructions importantes, des informations complémentaires et des conseils.

---

### 2.2.2 Représentation des instructions

#### Observer la documentation complémentaire



Tout renvoi à une documentation complémentaire, hormis à ces instructions de service, est marqué par ce symbole.

## 2.2.3 Marquage de textes

Pour améliorer la lisibilité et la compréhension du texte, les conventions suivantes ont été prises :

### Renvois

Marquage de textes [▶ 79]

### Instructions de manipulation

▷ Condition

1. Étape 1

⇒ Résultat intermédiaire

2. Étape 2

⇒ Résultat

### Énumérations

a) Premier élément d'énumération

b) Deuxième élément d'énumération

– Élément d'énumération

### Éléments de réglage

Les éléments de réglage sont écrits en majuscules.

Exemple : ARRÊT D'URGENCE

Les touches sont écrites entre guillemets.

Exemple : Touche «Éjecter outil»

FR

## 2.2.4 Avertissements et obligations



Attention ! Danger !



Attention ! Risques de blessures aux mains !



Attention ! Risque d'écrasement !



Porter des lunettes de protection !



Porter des gants de protection !



Porter des chaussures de protection !

## 2.3 Informations du fabricant

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Allemagne  
Tél. : +49 (0) 8377 929-0  
Fax : +49 (0) 8377 929-380  
E-mail : [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)  
[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

## 2.4 Garantie et responsabilité

Toutes les indications et consignes dans ces instructions de service ont été rédigées en tenant compte de nos expériences et connaissances jusqu'au moment de la rédaction de ce document. Les informations et données techniques décrites dans ces instructions de service répondent à la version du 01.05.2018. Nos produits sont perfectionnés en permanence. Nous nous réservons dès lors le droit d'apporter les modifications et perfectionnements que nous jugeons opportuns. Une obligation d'étendre ceci sur des produits livrés antérieurement est exclue. Aucune réclamation ne peut être déduite des indications et descriptions dans ces instructions de service. Ces instructions de service doivent toujours être conservées à portée de main à proximité du système de serrage.

## 2.5 Droits d'auteur

Les contenus publiés dans ces instructions de service sont régis par le droit d'auteur allemand. Ces instructions de service sont uniquement destinées à l'exploitant et aux utilisateurs des systèmes de serrage NC8.

Il est interdit de photocopier ou de remettre ce ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH à des tiers sans notre autorisation préalable.

Toute non-observation du droit d'auteur peut donner lieu à une action en justice.



## 3 Sécurité

### 3.1 Domaine d'utilisation

Le système de serrage de la série NC8 est installé dans des locaux fermés. Les fondations pour le montage doivent être planes, propres et conformes aux exigences requises.

Le fonctionnement est autorisé dans les conditions environnementales suivantes :

- Température ambiante au lieu d'emplacement : +10 à +40 °C.

### 3.2 Utilisation conforme à l'usage prévu

Le système de serrage de la série NC8 peut uniquement être utilisé pour le serrage de pièces.

Les travaux suivants sont prévus par le fabricant sur le système de serrage :

- Fonctionnement du système de serrage et entretien / maintenance.
- Contrôle des fonctions du système de serrage par l'opérateur.
- Nettoyage du système de serrage par l'opérateur.
- Contrôles visuels réguliers par l'opérateur pour détecter les détériorations.
- Réalisation des travaux d'entretien et maintenance par le personnel chargé de la maintenance.
- Dépannage par le personnel chargé de la maintenance.

Toutes les fonctions utilisateur au niveau du système de serrage peuvent uniquement être activées par un personnel instruit et qualifié. En raison du risque potentiel, l'exploitant doit veiller à ce que le personnel formé ait compris les risques inhérents à la manipulation du système de serrage, qu'il puisse les identifier et qu'il sache comment les gérer.

La sécurité et la qualité du système de serrage est uniquement garanti avec des mâchoires de la marque ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Utilisation erronées prévisibles

Les conditions d'exploitation suivantes sont qualifiées d'**utilisations erronées** :

- le fonctionnement sans système de contrôle / de surveillance approprié ;
- le fonctionnement sans entretien suffisant ;
- l'utilisation de pièces non d'origine comme pièces de rechange.

Les conditions d'exploitation suivantes sont qualifiées d'**utilisation détournée** :

- le fonctionnement en dehors des paramètres de fonctionnement définis ;
- le fonctionnement avec des modifications non autorisées par le fabricant ;
- le fonctionnement avec des dispositifs de sécurité défectueux, désactivés ou modifiés.

### 3.4 Dangers émanant de la manipulation

Lorsque la force de serrage est trop petite, les pièces risquent de se détacher.

Les pièces élastiques sont serrées de manière plus faible et représentent un danger pour les personnes et l'environnement.

### 3.5 Indications pour le personnel

Avant d'entamer les travaux, les personnes sensés travailler sur l'NC8 doivent avoir lu ces instructions de service.

Toutes les prescriptions de prévention des accidents spécifiques à la machine sont à observer. S'abstenir de toute méthode de travail qui risque d'entraver la sécurité.

Des réparations sur la broche à démultiplication peuvent uniquement être effectuées par des experts. En cas de besoin de pièces de rechange, utiliser seulement les pièces de rechange autorisées par le fabricant.

### 3.6 Indications relatives aux accessoires

Toutes les prescriptions qui s'appliquent aux accessoires, s'appliquent également à la série NC8.

## 4 Transport et stockage

Stocker le système de serrage de la série NC8 uniquement dans un environnement sec.

Veiller à ce que votre fluide réfrigérant dispose de propriétés anti-corrosion.

---

### AVERTISSEMENT



#### Chute de l'appareil.

Écrasements des pieds et des mains.

- Utiliser uniquement un engin de levage approprié.
- Porter un équipement de protection personnel (EPP).



Porter des gants de protection !

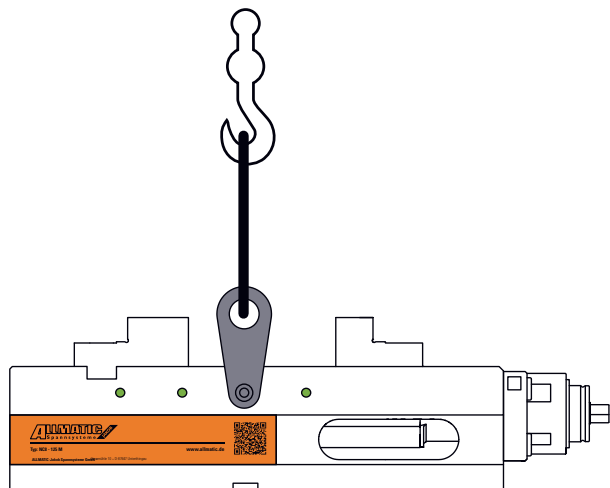


Porter des chaussures de protection !

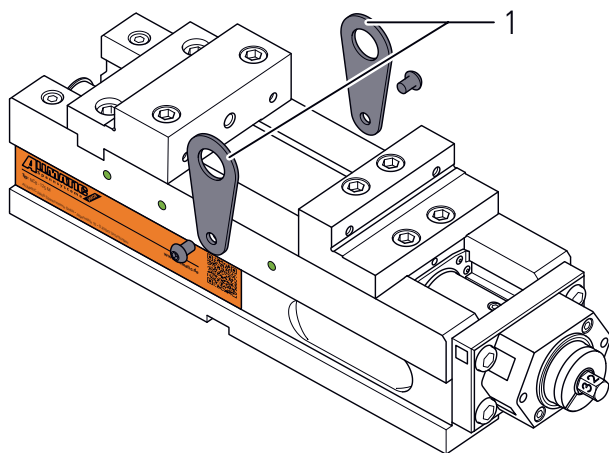
---



Le NC8 - 90 est livré sans tôles de support. En raison du faible poids, le NC8 - 90 peut être transporté à la main.

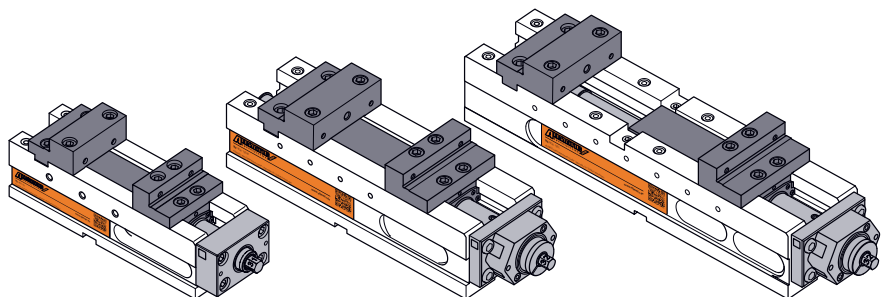


Pour le transport, toujours utiliser les deux tôles de support (1).



## 5 Caractéristiques techniques

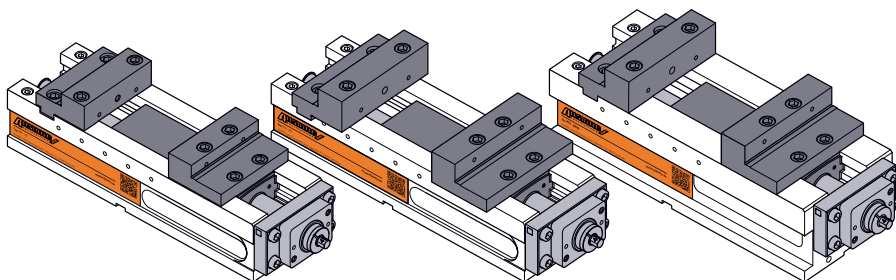
### 5.1 Aperçu



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
Largeur des mâchoires en [mm]	90	125	125	160	200	200
Niveaux	11	4	4	4	4	4
Force de serrage min. à niveau max. en kN	28	40	40	60	60	80
Poids en [kg]	15	35	43	56	60	85

## 5.2 Dimensions



Le NC8 - 90 et le NC8 - 125 M peuvent être montés par système de serrage avec origine.

FR

### 5.2.1 NC8 - 90



Fig. 1: Plaque signalétique

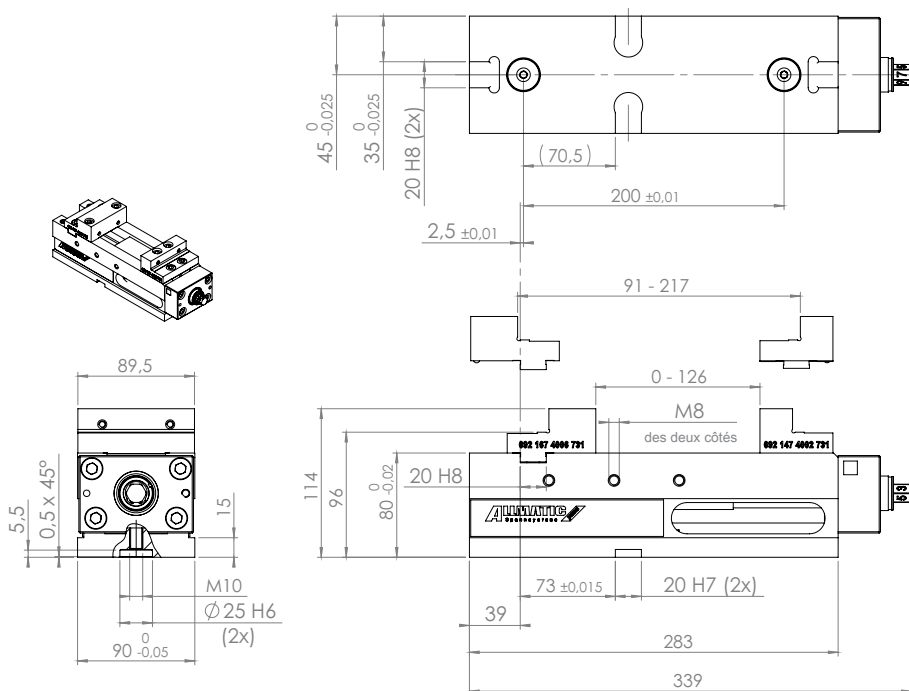


Fig. 2: Dimensions NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M





---

Typ: NC8 - 125 M

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

Fig. 3: Plaque signalétique

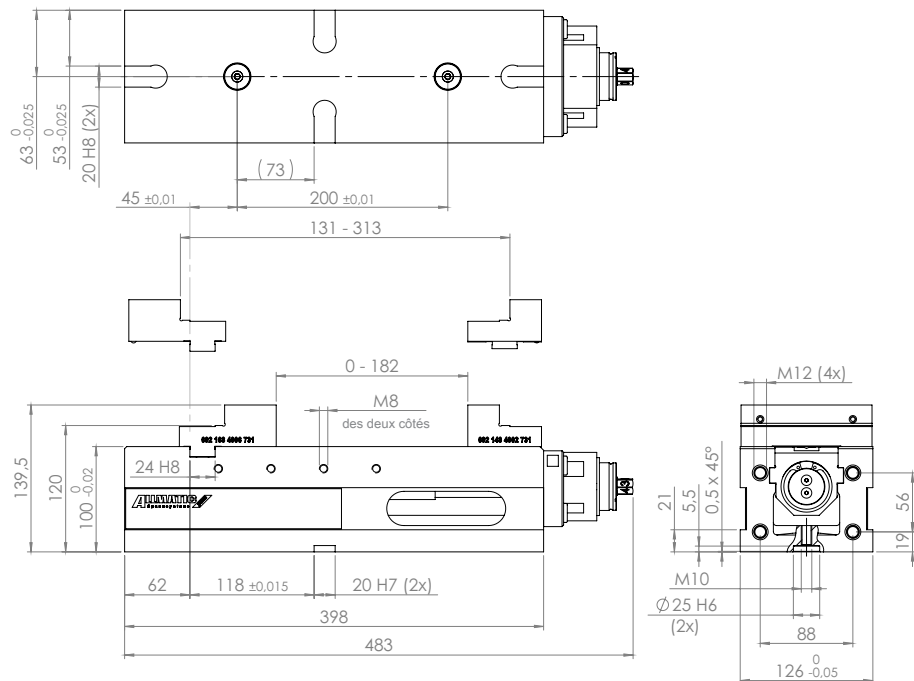


Fig. 4: Dimensions NC8 – 125 M

5.2.3 NC8 - 125 L



Typ: NC8 - 125 L

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

FR

Fig. 5: Plaque signalétique

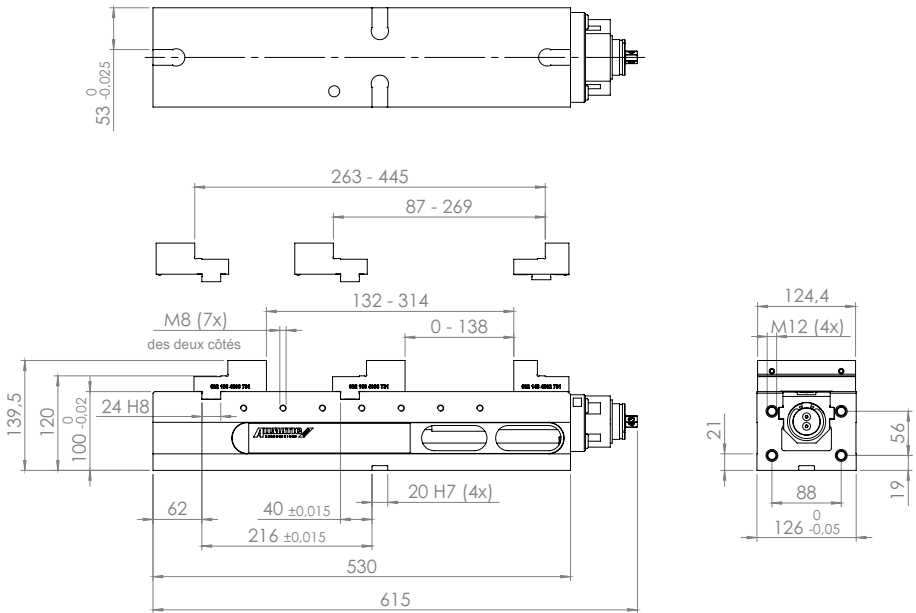


Fig. 6: Dimensions NC8 – 125 L

## 5.2.4 NC8 - 160

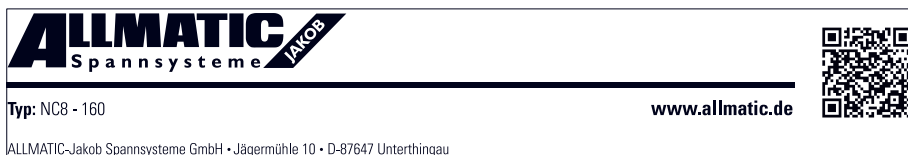


Fig. 7: Plaque signalétique

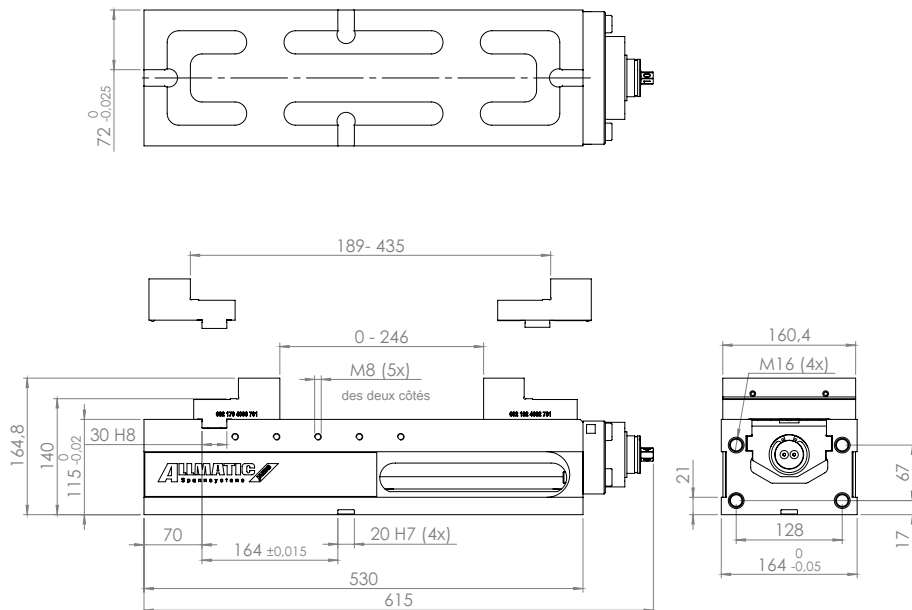


Fig. 8: Dimensions NC8 - 160



## 5.2.5 NC8 - 200





Typ: NC8 - 200 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

FR

Fig. 9: Plaque signalétique

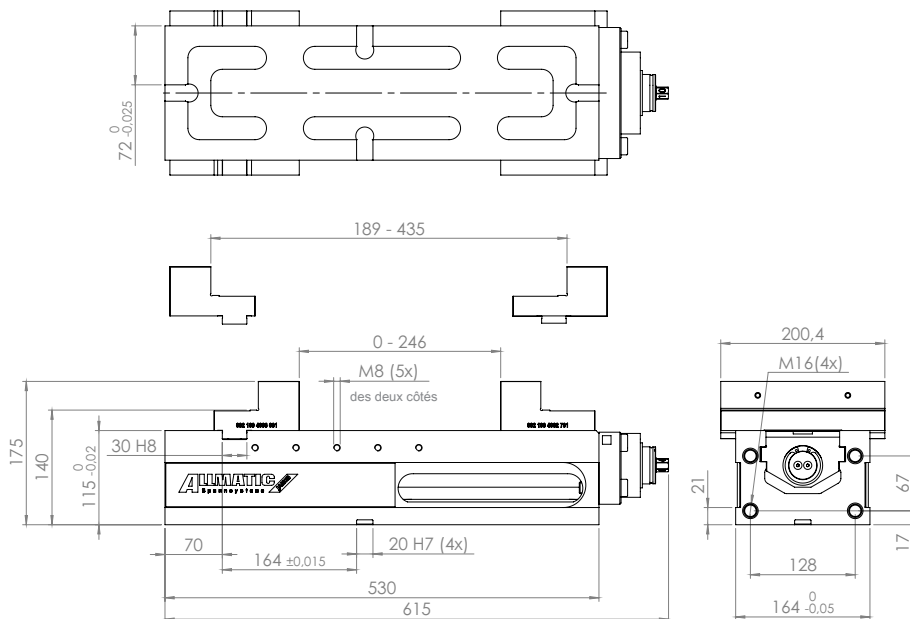


Fig. 10: Dimensions NC8 - 200

## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty





---

**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

Fig. 11: Plaque signalétique

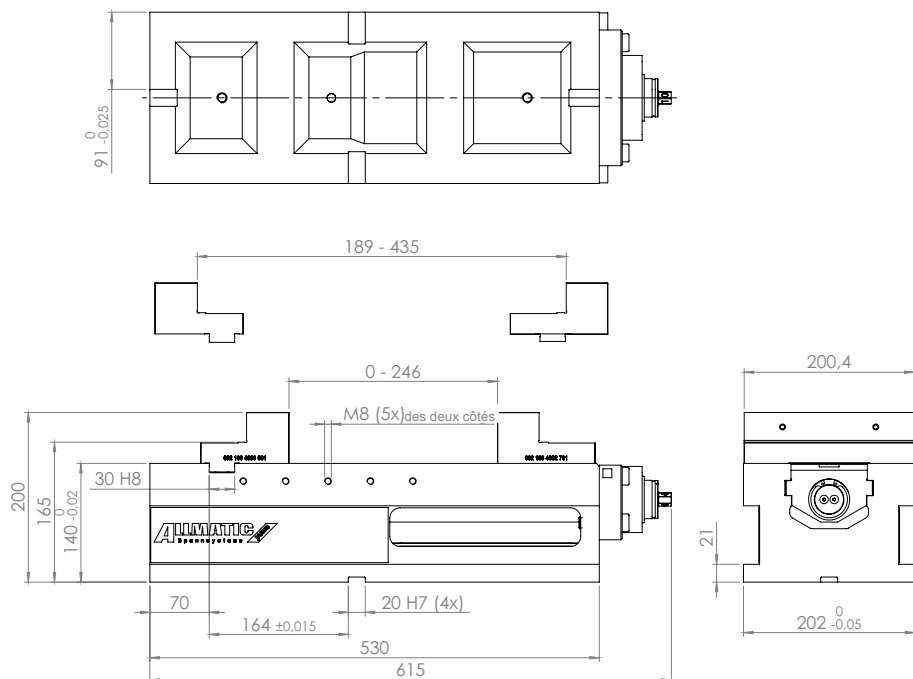


Fig. 12: Dimensions NC8 - 200 Heavy-Duty

## 6 Description

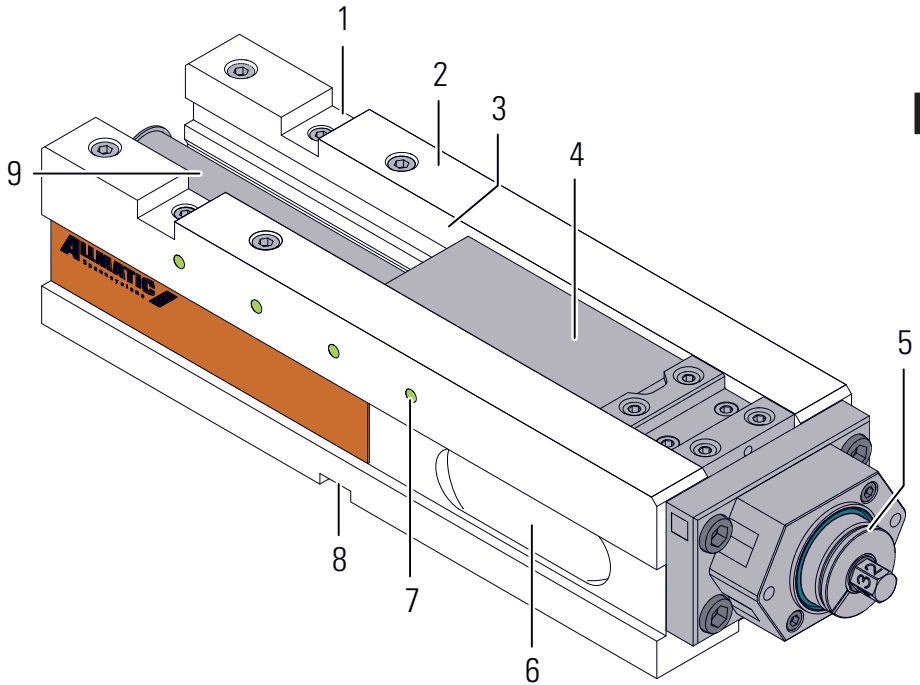


Fig. 13: Description du produit

1	Rainures précises pour la fixation des différentes mâchoires	6	Orifice de sortie du réfrigérant et des copeaux
2	Glissière trempée par induction et rectifiée	7	Filet M8 pour la butée de la pièce
3	Guidage de l'écrou de la broche	8	Rainures de positionnement
4	Écrou de la broche	9	Broche
5	Dispositif de pré réglage de la force de serrage		

## Fonctionnement

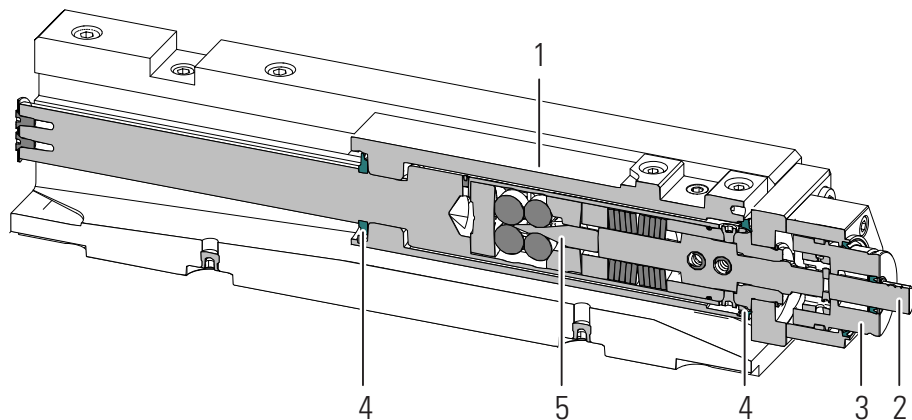


Fig. 14: Coupe de l'ALLMATIC NC8 - 125M

En tournant l'entraînement (2) vers la droite avec une manivelle, l'écrou de broche (1) se déplace avec la mâchoire mobile dans le dispositif de serrage. Le racleur (4) empêche la pénétration d'impuretés dans le filet de la broche. Le dispositif de pré réglage de la force de serrage (3) permet de régler la force de serrage maximale avec laquelle la pièce est serrée. Après la mise en contact de la mâchoire mobile à la pièce, la force de serrage est engendrée. On peut augmenter la force de serrage au moyen de l'amplificateur de pression (5) jusqu'à la valeur réglée.



La force de serrage réglée est atteinte, lorsque l'entraînement est en butée.

**AVIS****Éviter tout serrage intérieur.**

Détérioration de l'NC8.

- Serrer uniquement les pièces depuis l'extérieur.

## 7 Installation sur la table de travail

### AVERTISSEMENT



#### Chute de l'appareil.

Écrasements des pieds et des mains.

- Utiliser uniquement un engin de levage approprié.
- Porter un équipement de protection personnel (EPP).

FR



Porter des gants de protection !



Porter des chaussures de protection !

- Avant le montage, contrôler si les surfaces de serrage sont propres et planes.

### 7.1 Montage sur des tables de travail conventionnelles

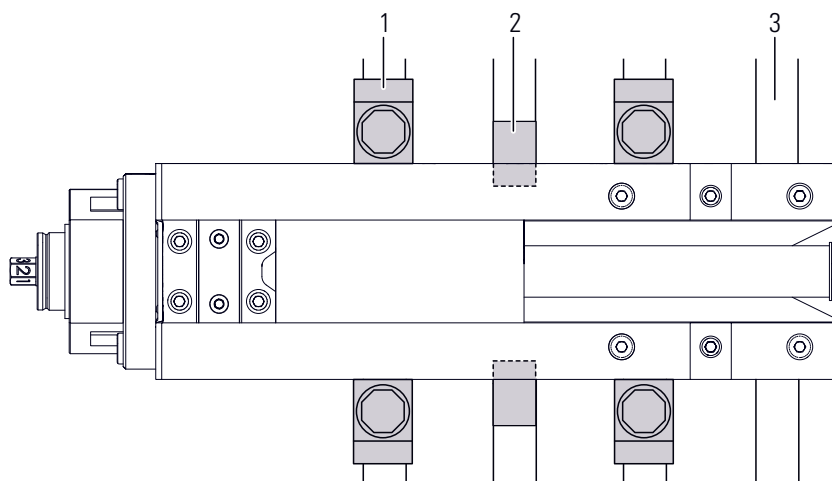


Fig. 15: Montage sur une table de la machine

1	Griffes de serrage	3	Rainure en T de la table de la machine
2	Écrou d'ajustage		

## 7.2 Montage sur une plaque perforée avec des griffes de serrage

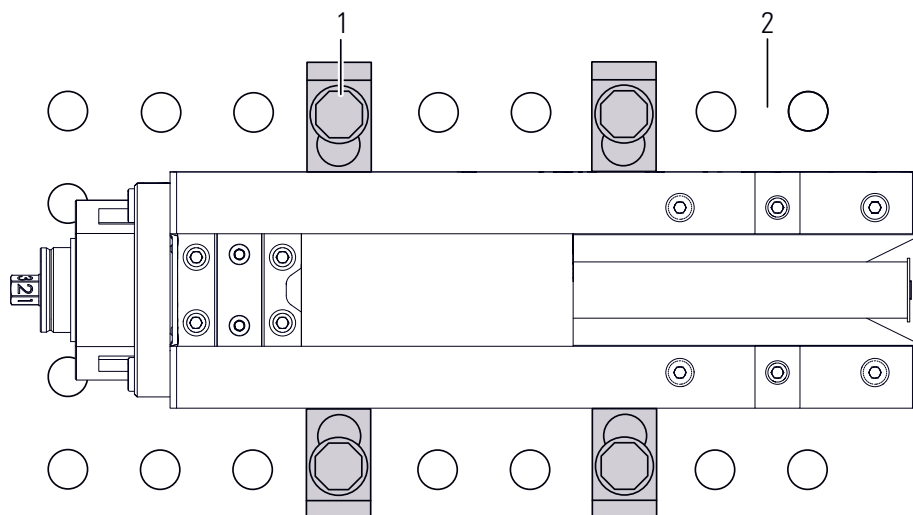


Fig. 16: Montage sur une plaque perforée

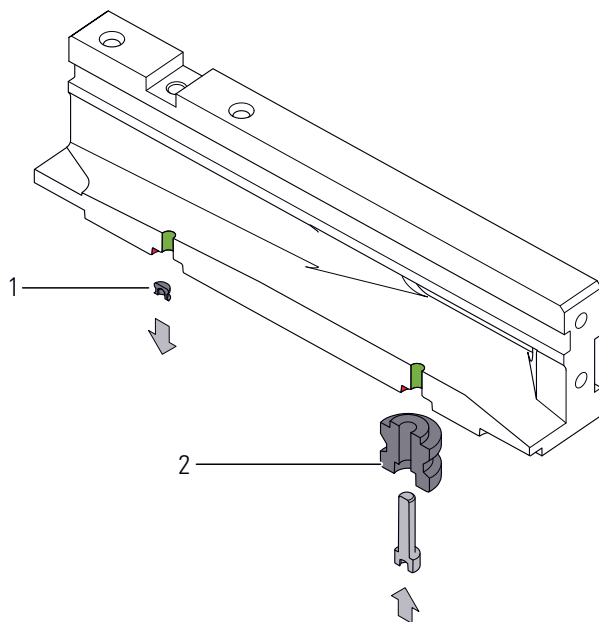
1 Griffes de serrage

2 Plaque perforée

### 7.3 Système de serrage avec origine



Le NC8 - 90 et le NC8 - 125 M peuvent être montés par système de serrage avec origine. Les tirettes de serrage ne font pas partie des fournitures.

**FR**

1. Tourner les deux bouchons filetés (1) hors des orifices.

2. Monter les boulons de serrage (2) avec les vis respectives.

⇒ Revisser les bouchons filetés (1) dès que les boulons de serrage sont démontés.

## 7.4 Montage sur une console (seulement NC8 – 125 M)

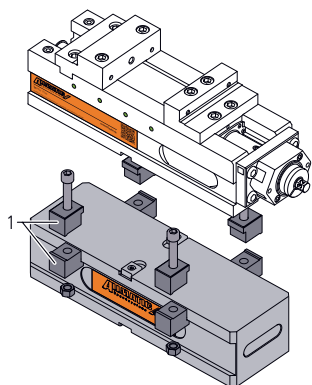


Fig. 17: Console pour NC8 - 125 M

1 Griffes de serrage ext.

Montage sur une console de 100 mm de hauteur avec des griffes de serrage extérieures (1).

## 7.5 Renvoi d'angle

On peut à titre optionnel monter un renvoi d'angle. Ainsi, l'opérateur peut commander le NC8 dans une position ergonomique.

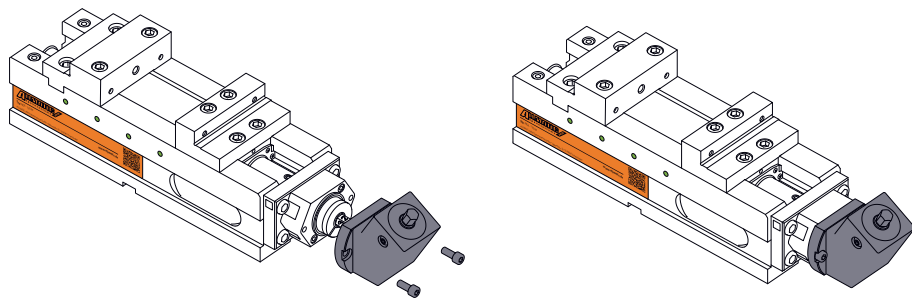


Fig. 18: Renvoi d'angle



## 7.6 Extension de la portée

S'il y a lieu, on peut monter l'extension de la portée pour serrer des pièces plus grandes (uniquement pour le NC8 125 M, 125 L, 160 et 200).

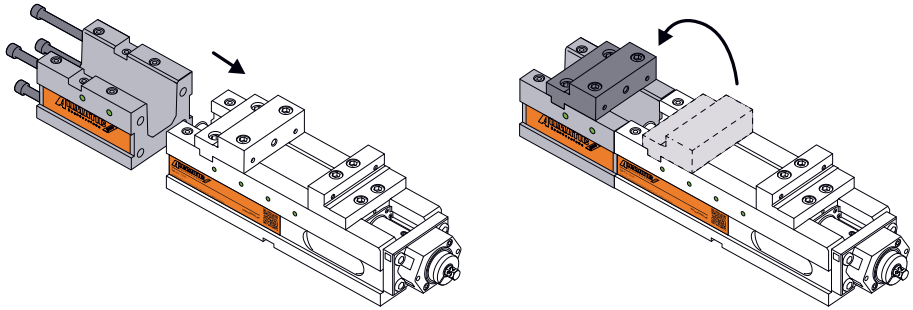


Fig. 19: Extension de la portée

## 8 Serrage

### 8.1 Différents types de serrage

Vous trouvez de plus amples informations sur les types de serrage : [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) sous «Produits».

#### 8.1.1 Serrage conventionnel de pièces

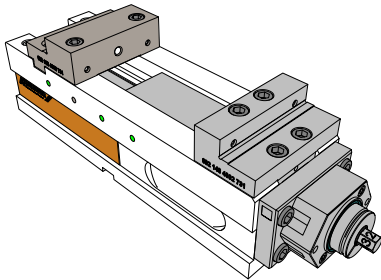


Fig. 20: Mâchoires de serrage pour le serrage conventionnel

Lors du serrage conventionnel, des pièces ou des matériaux parallèles, pré-usinées ou planes sont serrées.

## 8.2 Domaines d'utilisation



Le NC8 est fourni avec des mâchoires de serrage. Celui-ci est indiqué pour le serrage conventionnel. D'autres mâchoires de serrage sont disponibles dans notre programme.

## 8.3 Informations relatives aux mâchoires

### AVIS



#### Longueur de vis erronée et couple de serrage trop élevé.

Détériorations de la broche et des filetages.

- Ne pas dépasser le couple de serrage recommandé.
- Utiliser uniquement des vis adaptées.

Boucher les filetages non utilisés avec des bouchons.

## 8.4 Serrage de la pièce

### 8.4.1 Entre les surfaces

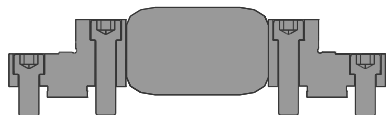


Fig. 21: Serrage entre des surfaces

Lors du serrage entre des surfaces aucun refoulement de matériau n'a lieu ; c'est-à-dire que la force de serrage augmente extrêmement rapidement.

## 8.4.2 Serrer correctement

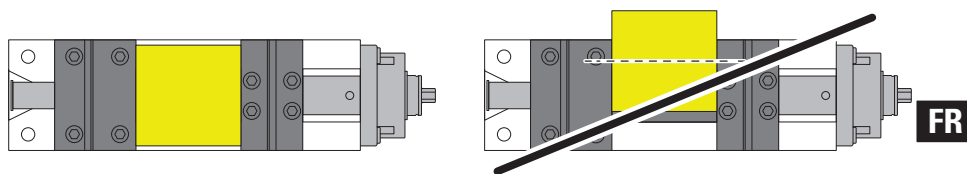


Fig. 22: Position de l'axe de la pièce

Pièce serrée correctement

Pièce serrée incorrectement



### La pièce est serrée latéralement par rapport à son centre.

Risque de détérioration au niveau des mâchoires et de la pièce.

- Serrer la pièce au milieu.

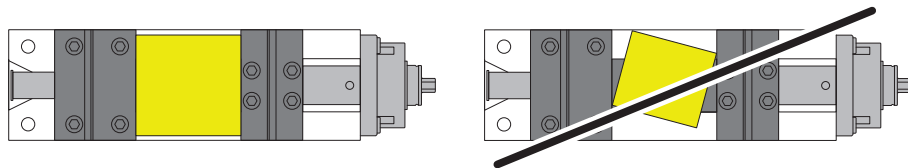


Fig. 23: Positionnement de l'axe de la pièce

Pièce serrée correctement

Pièce serrée incorrectement



### La pièce est serrée gauchie.

Risque de détérioration au niveau des mâchoires et de la pièce.

- Serrer l'outil uniquement lorsqu'il est en contact plan avec la surface d'appui.
- Serrer uniquement des pièces de taille appropriée.

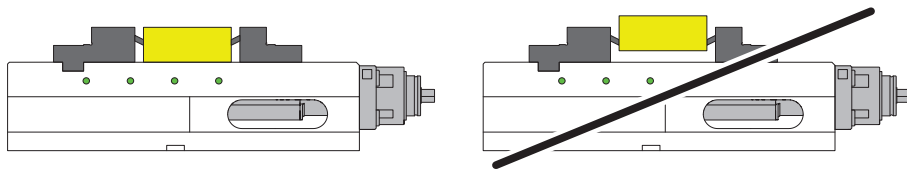


Fig. 24: Serrage par placage

Pièce serrée correctement

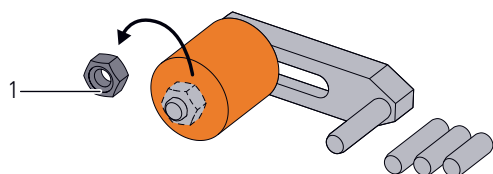
Pièce serrée incorrectement

**Pièce serrée incorrectement.**

Risque de détérioration au niveau des mâchoires et de la pièce.

- Serrer l'outil uniquement lorsqu'il est en contact plan avec la surface d'appui.
- Serrer uniquement des pièces de taille appropriée.

### 8.4.3 Butée de la pièce



FR

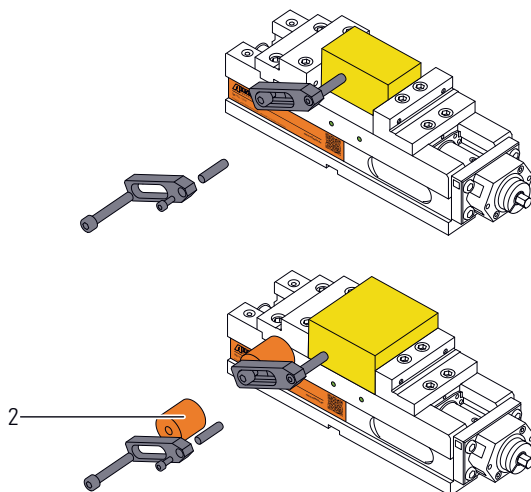


Fig. 25: Butée de la pièce 692 168 5670 042

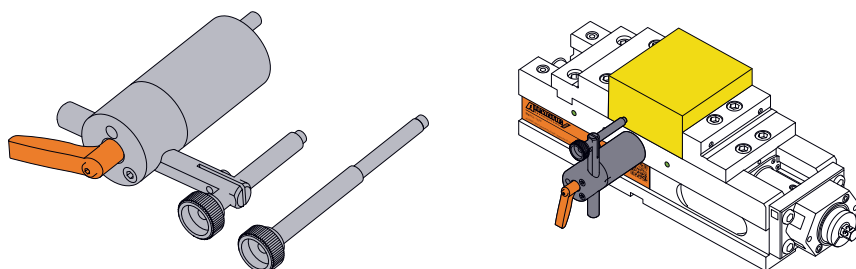


Fig. 26: Butée de la pièce 692 128 5650 144

La butée de la pièce peut être montée avec une vis aux endroits prévus. L'écarteur (2) permet de varier la distance de la butée. On peut répéter la même position de serrage avec la butée de la pièce. L'écrou (1) sert d'auxiliaire de transport.

#### N° article

692 168 5670 042

Butée de la pièce mécanique avec écarteur

692 128 5650 144

Butée de la pièce mécanique

## 9 Utilisation

---

### AVERTISSEMENT



#### Chute de l'appareil.

Écrasements des pieds et des mains.

- Utiliser uniquement un engin de levage approprié.
  - Porter un équipement de protection personnel (EPP).
- 
- 

### AVERTISSEMENT



#### Serrage de pièces non appropriées.

Blessures dues aux flexions, l'éclatement de pièces ou de pièces qui sautent en dehors.

- Ne pas serrer des pièces trempées.
  - Rectifier les contours coupés par oxycoupage avec du matériau d'apport avec une meuleuse flex.
- 
- 



Porter des gants de protection !

---

---



Porter des chaussures de protection !

---

---

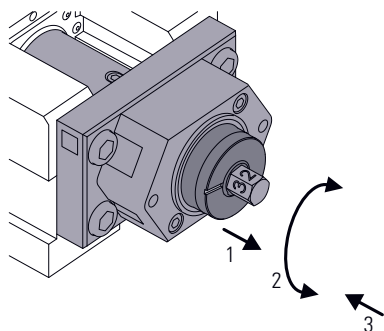


Porter des lunettes de protection !

---

---

## 9.1 Dispositif de pré réglage de la force de serrage



FR

Les niveaux de forces de serrage peuvent être réglés au préalable entre 4 et 11 niveaux. Avec deux tours maximum on obtient la force de serrage maximale réglée.

1. Tirer le dispositif de pré réglage de la force de serrage en dehors.
2. Régler le dispositif de pré réglage de la force de serrage sur la valeur souhaitée. Le marquage doit indiquer le chiffre en question.
  - ⇒ Le dispositif de pré réglage de la force de serrage peut être tourné dans le sens horaire ou dans le sens anti-horaire, mais pas au-delà de l'origine.
3. Repousser le dispositif de pré réglage de la force de serrage à l'intérieur.

### NC8 – 90

Niveau 1 – 3,5 kN	Niveau 5 – 13,0 kN	Niveau 9 – 23,0 kN
Niveau 2 – 6,0 kN	Niveau 6 – 15,5 kN	Niveau 10 – 25,5 kN
Niveau 3 – 8,0 kN	Niveau 7 – 18,0 kN	Niveau 11 – 28,0 kN
Niveau 4 – 10,5 kN	Niveau 8 – 20,5 kN	

Niveau	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Serrer et desserrer les pièces

Serrer les pièces



### AVIS

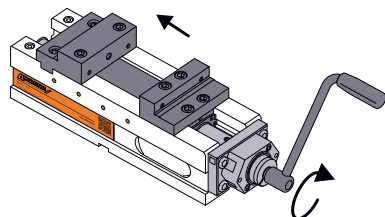
#### Éviter tout serrage intérieur.

Détérioration de l'NC8.

- Serrer uniquement les pièces depuis l'extérieur.



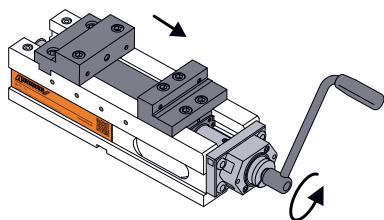
Si possible, usiner les pièces serrées contre la mâchoire fixe.



- ▷ Le niveau de la force de serrage est pré réglé.
  - ▷ La manivelle est enfichée.
1. Déplacer la mâchoire mobile en tournant l'entraînement de la pièce vers la droite.
    - ⇒ Dès que les deux mâchoires sont en contact, l'accouplement se désaccouple.
  2. Continuer à tourner jusqu'en butée.
    - ⇒ La pièce est serrée avec la force de serrage réglée.



## Desserrer les pièces



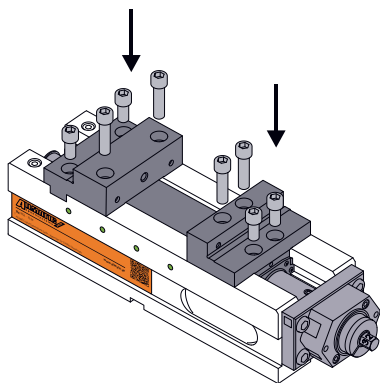
FR

1. Tourner la manivelle vers la gauche jusqu'à ce que l'accouplement encliquette.  
⇒ La force de serrage diminue et la mâchoire mobile se déplace.
2. Continuer à tourner jusqu'à ce que la pièce soit en contact sans être serrée.  
⇒ On peut retirer la pièce.

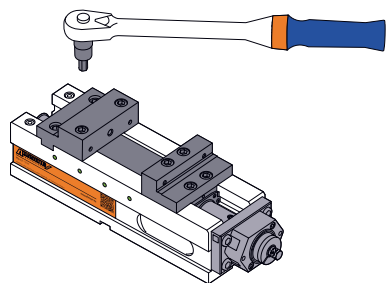
### 9.3 Montage des mâchoires

#### Manière de procéder générale

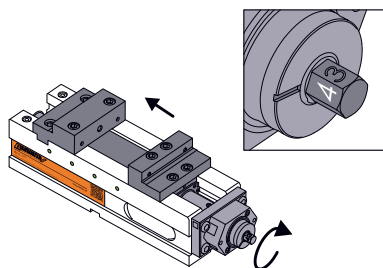
1. Dévisser les bouchons qui obstruent les filetages au niveau du point respectif et les conserver dans un endroit sûr.



2. Mettre en place les mâchoires dans les rainures sur le NC8.



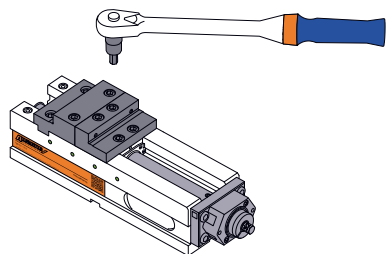
3. Mettre en place les vis et les serrer avec un couple de serrage de 30 Nm.



4. Régler la force de serrage sur le niveau maximum (niveau 4, sur une CN 90 niveau 11).

5. Déplacer les mâchoires vers l'avant jusqu'à ce qu'elles soient légèrement en contact. Les aligner avec une massette.

6. Serrer le NC8 à fond.



7. Serrer à fond toutes les vis.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200/Heavy - Duty</b>
Couple de serrage	50 Nm	75 Nm	120 Nm

## 10 Nettoyage



### ATTENTION

#### Copeaux et réfrigérant projetés aux alentours.

Blessures aux yeux.

- Lors du nettoyage au jet sous pression, porter des lunettes de protection.

FR



Porter des lunettes de protection !

Pour le nettoyage du NC8, utiliser un balai, un aspirateur de copeaux ou un crochet à copeaux. Après une utilisation prolongée, nous vous recommandons de désassembler le NC8, de le nettoyer à fond et de le graisser.

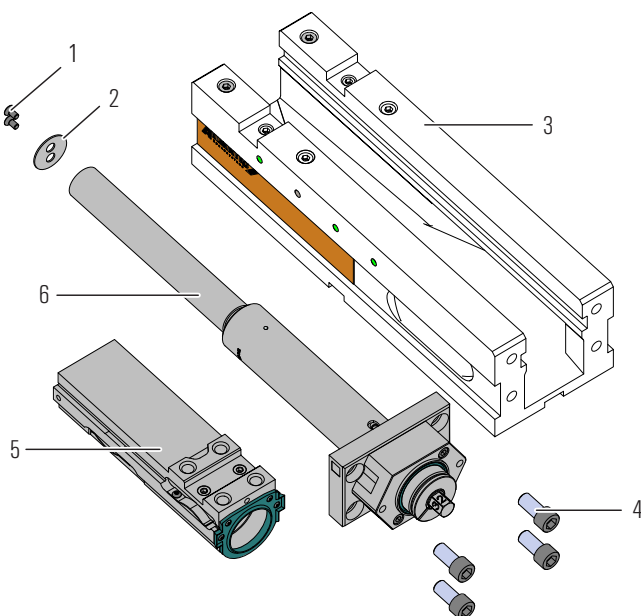


Fig. 27: Démontage

1. Enlever le limiteur de course (1, 2).
2. Desserrer les vis de la broche (4) et dévisser la broche (6).

3. Glisser l'écrou de la broche (5) hors du boîtier (3).
4. Nettoyer les pièces détachées de NC8 à fond et les huiler.
5. Lors du montage, serrer les vis de la broche (4) selon les valeurs indiquées sur le tableau.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Couple de serrage	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Pour le désassemblage procéder soigneusement et veiller à ne pas perdre les petits composants.

## 11 Élimination des défauts

<b>Dysfonctionnements</b>	<b>Causes possibles</b>	<b>Mesures à prendre</b>
La broche ou l'écrou de la broche marchent difficilement.	Le filet de la broche ou les surfaces de glissements sont souillés par des copeaux ou corrodés.	Désassembler le NC8, le nettoyer et le graisser.
La force de serrage n'augmente pas.	La largeur de serrage minimale est atteinte.	Utiliser d'autres mâchoires.
	La pièce est trop serrée latéralement par rapport à son centre.	Serrer la pièce au milieu.
	L'accouplement se désaccouple trop tôt.	Vérifier la marche facile de la broche et de l'écrou de la broche. Event. supprimer la corrosion. Si le mécanisme de couplage est usé, contacter le S.A.V. de l'entreprise ALLMATIC.
	L'amplificateur de force est défectueux.	Contacteur le S.A.V. de l'entreprise ALLMATIC.
	Après le desserrage de la force de serrage, l'accouplement n'encliquette plus de manière palpable.	Faire encliqueter la broche en la tournant pour vers la gauche. Monter de nouveaux racleurs en caoutchouc.

Dysfonctionnements	Causes possibles	Mesures à prendre
La broche ne se laisse plus tourner.	La mâchoire mobile a été fixée avec des vis trop longues.	Utiliser des vis de longueur appropriée
La force de serrage ne peut pas être débloquée.	L'amplificateur de force est défectueux.	Dévisser la plaque de pression de la partie inférieure.

FR

## 12 Maintenance

Seules des pièces d'origine peuvent être utilisées comme pièces de rechange. D'autres pièces de rechange que des pièces d'origine peuvent uniquement être utilisées après accord de l'ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

L'entretien et la maintenance peuvent uniquement être réalisés par un personnel qualifié.

### AVERTISSEMENT



#### Chute de l'appareil.

Écrasements des pieds et des mains.

- Utiliser uniquement un engin de levage approprié.
- Porter un équipement de protection personnel (EPP).



Porter des gants de protection !



Porter des chaussures de protection !



Porter des lunettes de protection !

## 13 Déclaration d'incorporation

Déclaration d'incorporation pour les quasi-machines dans le sens de la directive RL 2006/42/CE

Par la présente, le fabricant :

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Allemagne

déclare que la quasi-machine suivante :

Désignation du produit :	Machine étau ALLMATIC-Jakob
Désignation du type :	VERSION NC8
Année de construction :	2018 et suivants

est conforme aux exigences fondamentales de la directive sur les machines (2006/42/CE) : art. 5 II, 13.

Les documents techniques spéciaux ont été élaborés selon l'annexe VII B.

Le fabricant s'engage à transmettre sur demande les documents spéciaux relatifs à la quasi-machine par voie électronique aux autorités nationales.

La quasi-machine peut uniquement être mise en service après avoir certifié que la machine, dans laquelle la quasi-machine sera installée, est conforme aux prescriptions de la directive sur les machines (2006/42/CE) en vigueur.

Rédacteur responsable :

M. Bernard Rösch  
 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Allemagne

Unterthingau, 01.05.2018



M. Bernard Rösch  
 Gérant

# Sommarìo

<b>1</b>	<b>Introduzione .....</b>	<b>113</b>
<b>2</b>	<b>Informazioni per l'utente.....</b>	<b>113</b>
2.1	Significanza del manuale operativo originale .....	113
2.2	Segni e simboli utilizzati.....	113
2.2.1	Rappresentazione delle avvertenze di sicurezza .....	113
2.2.2	Rappresentazione delle avvertenze .....	114
2.2.3	Marcatùra dei testi .....	115
2.2.4	Segnali di avvertimento e d'obbligo .....	115
2.3	Informazioni del fabbricante .....	116
2.4	Garanzia e responsabilità .....	116
2.5	Copyright.....	117
<b>3</b>	<b>Sicurezza .....</b>	<b>117</b>
3.1	Campo d'impiego .....	117
3.2	Impiego conforme alla destinazione .....	117
3.3	Uso sbagliato ragionevolmente prevedibile.....	118
3.4	Pericoli nel maneggio .....	118
3.5	Informazioni per il personale.....	118
3.6	Informazioni riguardo a elementi accessori .....	118
<b>4</b>	<b>Trasporto e tenuta a magazzino .....</b>	<b>119</b>
<b>5</b>	<b>Dati tecnici.....</b>	<b>121</b>
5.1	Panoramica.....	121
5.2	Dimensioni .....	122
5.2.1	NC8 - 90 .....	122
5.2.2	NC8 - 125 M .....	123
5.2.3	NC8 - 125 L.....	124
5.2.4	NC8 - 160 .....	125
5.2.5	NC8 - 200 .....	126
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty.....	127
<b>6</b>	<b>Descrizione .....</b>	<b>128</b>
<b>7</b>	<b>Installazione sul banco macchina .....</b>	<b>130</b>
7.1	Montaggio su banchi macchina tradizionali.....	130

---

7.2	Montaggio su una piastra modulare con staffe di serraggio .....	131
7.3	Sistemi di serraggio al punto zero .....	132
7.4	Montaggio su una mensola (solo NC8 – 125 M) .....	133
7.5	Trasmissione ortogonale .....	133
7.6	Prolunga larghezza di serraggio .....	134
<b>8</b>	<b>Bloccaggio .....</b>	<b>134</b>
8.1	Diversi tipi di bloccaggio .....	134
8.1.1	Bloccaggio tradizionale di pezzi .....	134
8.2	Campi di applicazione .....	135
8.3	Informazioni sulle ganasce .....	135
8.4	Bloccaggio del pezzo .....	135
8.4.1	Tra le superfici .....	135
8.4.2	Bloccaggio corretto .....	136
8.4.3	Arresto pezzo .....	138
<b>9</b>	<b>Uso .....</b>	<b>139</b>
9.1	Regolatore preliminare della forza di serraggio .....	140
9.2	Bloccaggio e sbloccaggio pezzi .....	141
9.3	Montaggio ganasce .....	142
<b>10</b>	<b>Pulitura .....</b>	<b>144</b>
<b>11</b>	<b>Eliminazione guasti .....</b>	<b>145</b>
<b>12</b>	<b>Manutenzione .....</b>	<b>146</b>
<b>13</b>	<b>Dichiarazione di incorporazione .....</b>	<b>147</b>



# 1 Introduzione

Gentile cliente,

apprezziamo la vostra fiducia che mettete nei nostri prodotti di qualità e desideriamo perciò ringraziarvi per l'acquisto.

La preghiamo di osservare le indicazioni riportate nel presente manuale d'uso, poiché:

**La sicurezza e la precisione dipende anche da voi!**

**IT**

## 2 Informazioni per l'utente

### 2.1 Significanza del manuale operativo originale

Il presente manuale d'uso è parte integrante del prodotto e contiene informazioni importanti per il montaggio, messa in funzione, funzionamento, manutenzione sicuri e a regola d'arte e per la facile ricerca dei guasti.

I sistemi di serraggio NC8 sono costruiti secondo lo stato attuale della tecnica e sicuri nel funzionamento.

Dai sistemi di serraggio NC8 possono nonostante ciò derivare dei pericoli, quando

- il presente manuale d'uso non viene osservato e rispettato;
- i sistemi di serraggio NC8 vengono montati da personale operatore non istruito;
- i sistemi di serraggio NC8 non vengono utilizzati conformi alla destinazione oppure in modo inappropriato.

### 2.2 Segni e simboli utilizzati

#### 2.2.1 Rappresentazione delle avvertenze di sicurezza

---

#### PERICOLO



Un pittogramma abbinato alla parola «PERICOLO» avverte di un PERICOLO che minaccia direttamente la salute e la vita delle persone.

La mancata osservanza di queste avvertenze di sicurezza provoca lesioni molto gravi, anche mortali.

- Attenersi assolutamente alle misure descritte per evitare tali pericoli.
-

---

## AVVERTENZA



Un pittogramma abbinato alla parola «AVVERTENZA» avverte di una situazione potenzialmente pericolosa per la salute e la vita delle persone. La mancata osservanza di queste avvertenze di sicurezza può provocare lesioni gravi, anche mortali.

- Attenersi assolutamente alle misure descritte per evitare tali pericoli.
- 

## ATTENZIONE



Un pittogramma abbinato alla parola «ATTENZIONE» avverte di una situazione potenzialmente pericolosa per la salute delle persone o di possibili danni alle cose e all'ambiente.

La mancata osservanza di tali avvertenze di sicurezza può provocare lesioni o danni alle cose e all'ambiente.

- Attenersi assolutamente alle misure descritte per evitare tali pericoli.
- 

## AVVISO



Rimanda a una situazione probabilmente pericolosa, la quale può provocare danni alle cose, se non viene evitata.

- Elenco di tutte le misure che devono essere adottate per evitare le conseguenze.
- 



## INFO

Informazione importante.

Per contrassegnare importanti avvertenze, informazioni supplementari e suggerimenti.

---

### 2.2.2 Rappresentazione delle avvertenze

#### Osservare la documentazione complementare



Un rimando a una documentazione complementare, fuori del presente manuale d'uso è contrassegnato con questo simbolo.

## 2.2.3 Marcatura dei testi

Al fine di migliorare la leggibilità e la comprensibilità del testo, sono state adottate le seguenti convenzioni:

### Rimandi trasversali

Marcatura dei testi [▶ 115]

### Istruzioni operative

▷ Presupposto

1. Operazione 1

⇒ Risultato intermedio

2. Operazione 2

⇒ Risultato

### Enumerazioni

a) Primo elemento di enumerazione

b) Secondo elemento di enumerazione

– Elemento di enumerazione

### Elementi di comando

Gli elementi di comando sono scritti in lettere maiuscole.

Esempio: ARRESTO D'EMERGENZA

I pulsanti vengono scritti tra segni esclamativi.

Esempio: Tasto «Espulsione utensile»

IT

## 2.2.4 Segnali di avvertimento e d'obbligo



Avvertimento da un punto di pericolo!



Avvertimento dal pericolo di lesioni alle mani!



Avvertimento dal pericolo di schiacciamento!



Indossare occhiali di protezione!



Indossare guanti di protezione!



Indossare scarpe di sicurezza!

## 2.3 Informazioni del fabbricante

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germania  
Telefono: +49 (0) 8377 929-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-mail: [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)  
[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

## 2.4 Garanzia e responsabilità

Tutte le informazioni e le avvertenze in questo manuale d'uso vengono fornite secondo le nostre esperienze e conoscenze attuali e nella maniera più accurata possibile. Le informazioni tecniche e i dati descritti nel presente manuale d'uso corrispondono all'ultimo aggiornamento del 01/05/2018. I nostri prodotti sono in uno sviluppo continuo. Ci riserviamo pertanto il diritto di apportare eventuali modifiche e miglioramenti che riteniamo necessario. Un obbligo di estendere ciò anche ai prodotti precedentemente forniti non è connesso. Dalle informazioni e descrizioni di questo manuale d'uso quindi non è possibile rivendicare alcun diritto. Questo manuale d'uso deve essere conservato sempre a portata di mano nelle vicinanze del sistema di serraggio.

## 2.5 Copyright

I contenuti pubblicati nel presente manuale d'uso sono soggetti al copyright tedesco. Il manuale d'uso è destinato solo per il gestore e gli utenti dei sistemi di serraggio NC8.

Qualsiasi tipo di riproduzione e inoltre a terzi richiede una previa autorizzazione della ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Qualsiasi inosservanza del copyright può avere conseguenze penali.

IT

## 3 Sicurezza

### 3.1 Campo d'impiego

Il sistema di serraggio della serie NC8 viene installato in locali chiusi. La base per il montaggio deve essere piana e pulita e soddisfare i requisiti attribuitele.

Il funzionamento è consentito solo con condizioni climatiche seguenti:

- Temperatura ambiente sul luogo d'installazione: da +10 a +40 °C.

### 3.2 Impiego conforme alla destinazione

Il sistema di serraggio della serie NC8 deve essere utilizzato unicamente per il bloccaggio di pezzi.

Da parte del fabbricante, sul sistema di serraggio sono previste le attività seguenti:

- Funzionamento del sistema di serraggio e manutenzione / riparazione.
- Monitoraggio delle funzioni del sistema di serraggio per mezzo dell'operatore.
- Pulitura del sistema di serraggio per mezzo dell'operatore.
- Esecuzione di controlli visivi regolari su danneggiamenti da parte dell'operatore.
- Esecuzione di lavori di manutenzione (ordinaria e correttiva) da parte di personale addetto alla manutenzione.
- Eliminazione guasti da parte del personale di manutenzione.

Tutte le funzioni d'utilizzo in zona del sistema di serraggio richiedono del personale sufficientemente qualificato e addestrato. A causa del potenziale pericolo, il gestore deve assicurare che il personale addestrato abbia capito i rischi, che si creano con l'uso del sistema di serraggio, e che lo stesso sia in grado di manovrarlo consapevole del pericolo.

La sicurezza e la qualità del sistema di serraggio è garantita solo con ganasce della ditta ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Uso sbagliato ragionevolmente prevedibile

Le seguenti condizioni operative vengono classificate come **Uso sbagliato**:

- Il funzionamento senza idoneo monitoraggio / sorveglianza.
- Il funzionamento in caso di insufficiente manutenzione.
- L'utilizzo di parti non originali come ricambi.

Le seguenti condizioni operative vengono classificate come **Uso differente da quello previsto**:

- Il funzionamento fuori i parametri operativi definiti.
- Il funzionamento con modifiche non autorizzate dal fabbricante.
- Il funzionamento con dispositivi di sicurezza difettosi, disattivati o modificati.

### 3.4 Pericoli nel maneggio

Avendo una forza di serraggio ridotta sussiste il pericolo che i pezzi si staccano.

Materiali elastici generano solo una piccola forza di serraggio e rappresentano un pericolo per le persone e l'ambiente.

### 3.5 Informazioni per il personale

Le persone che operano sul sistema NC8 devono aver letto il manuale d'uso prima di iniziare a lavorare.

Vanno osservate e rispettate tutte le norme antinfortunistiche specifiche della macchina.

Astenersi da qualsiasi modo di lavoro che pregiudica la sicurezza.

Le riparazioni su mandrini a trasmissione di forza devono essere eseguite solo da esperti in materia. In caso di fabbisogno di sostituzione, utilizzare assolutamente solo componenti omologati e autorizzati dal fabbricante.

### 3.6 Informazioni riguardo a elementi accessori

Per tutti gli elementi accessori valgono le stesse norme come per la serie del sistema NC8.

## 4 Trasporto e tenuta a magazzino

Immagazzinare il sistema di serraggio della serie NC8 solo in ambiente asciutto.

Assicurarsi che il mezzo di raffreddamento abbia delle proprietà che impediscono corrosione.

### AVVERTENZA



#### Caduta del NC8.

Contusioni alle mani e piedi.

- Utilizzare solo idonei mezzi di sollevamento.
- Indossare l'equipaggiamento di protezione individuale.

IT



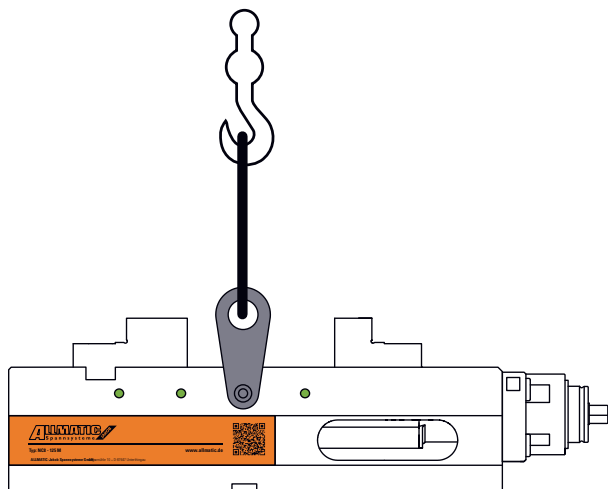
Indossare guanti di protezione!



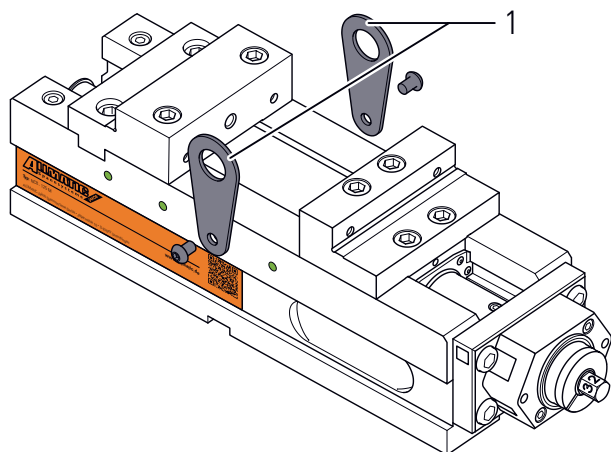
Indossare scarpe di sicurezza!



Il sistema NC8 - 90 viene fornito senza lamierini portanti. Per il suo peso ridotto, il sistema NC8 - 90 può essere trasportato a mano.



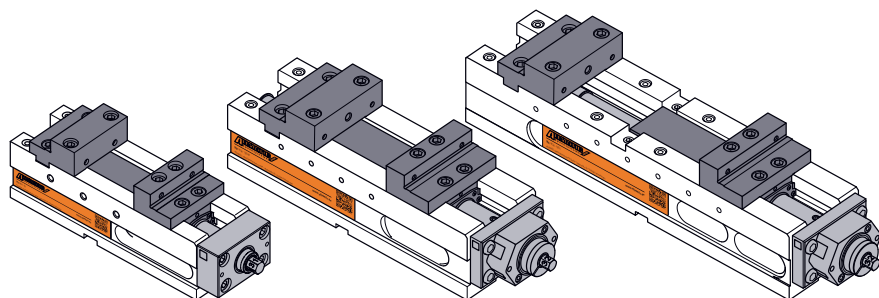
Per il trasporto, utilizzare sempre entrambi i lamierini portanti (1).





## 5 Dati tecnici

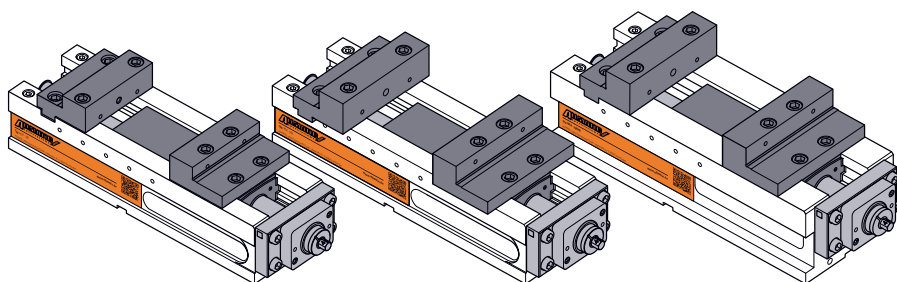
### 5.1 Panoramica



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

<b>NC8</b>	<b>90</b>	<b>125 M</b>	<b>125 L</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>200 Heavy-Duty</b>
Larghezza ganascia in [mm]	90	125	125	160	200	200
Livelli	11	4	4	4	4	4
Forza min. di serraggio a livello max. in [kN]	28	40	40	60	60	80
Peso in [kg]	15	35	43	56	60	85

## 5.2 Dimensioni



I sistemi NC8 - 90 e NC8 - 125 M possono essere montati in base al sistema di serraggio al punto zero.

### 5.2.1 NC8 - 90



Fig. 1: Targhetta identificativa

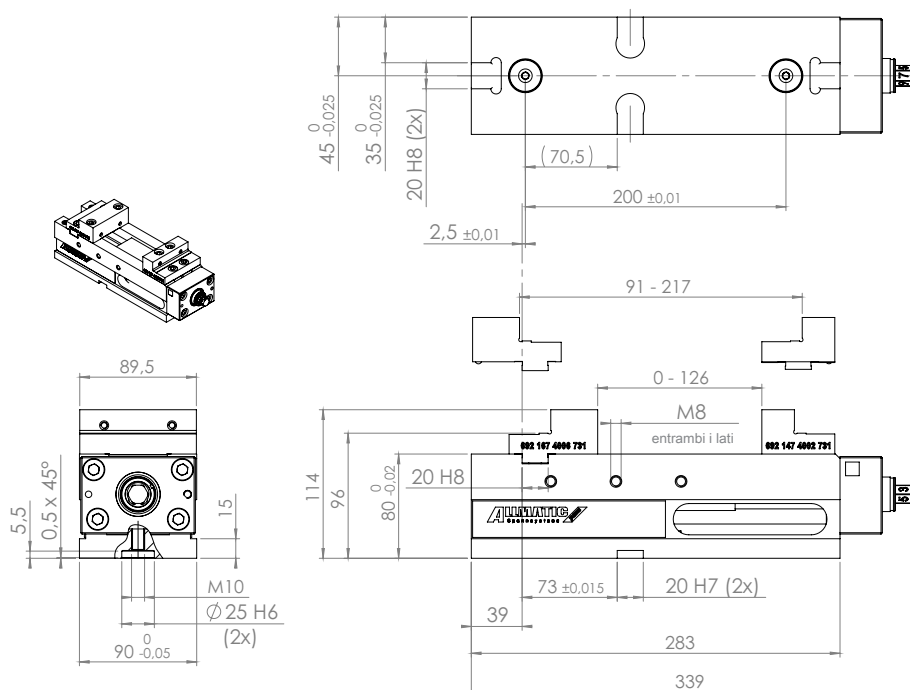


Fig. 2: Dimensioni NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M



Fig. 3: Targhetta identificativa

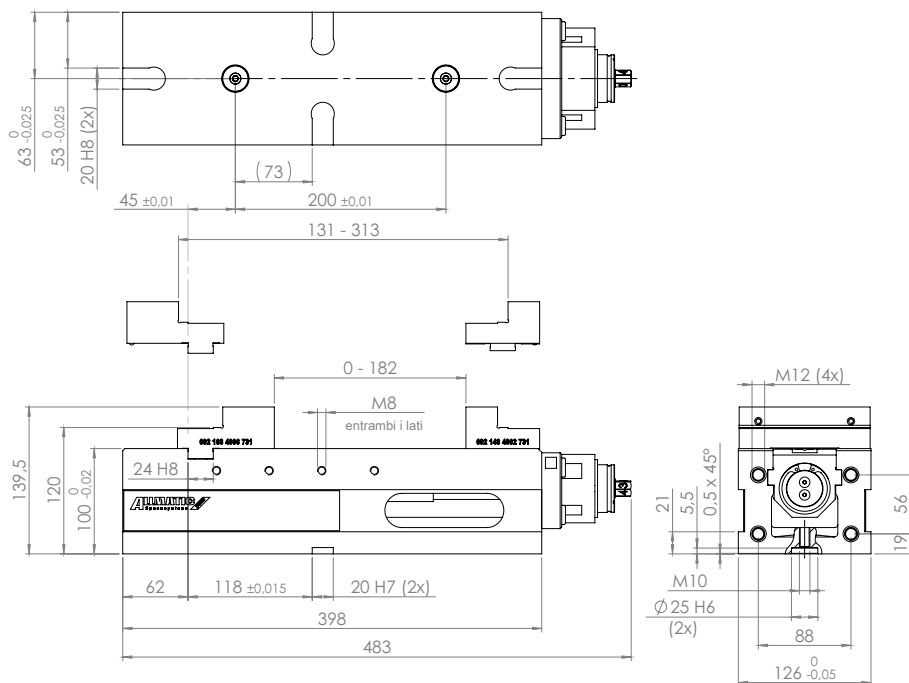


Fig. 4: Dimensioni NC8 – 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L



Typ: NC8 - 125 L

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau



Fig. 5: Targhetta identificativa

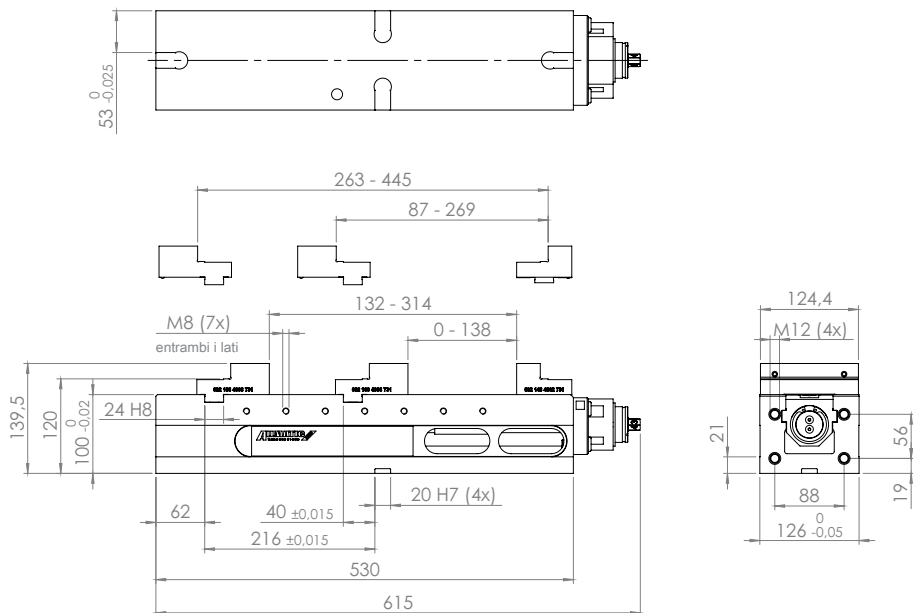


Fig. 6: Dimensioni NC8 – 125 L

## 5.2.4 NC8 - 160

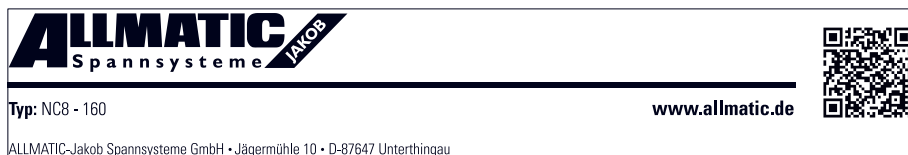


Fig. 7: Targhetta identificativa

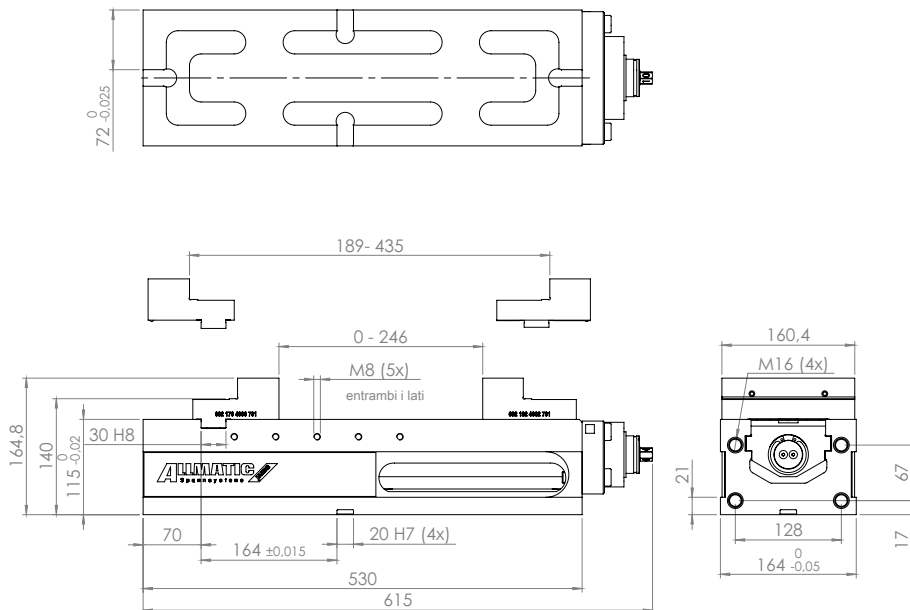


Fig. 8: Dimensioni NC8 - 160

## 5.2.5 NC8 - 200



Fig. 9: Targhetta identificativa

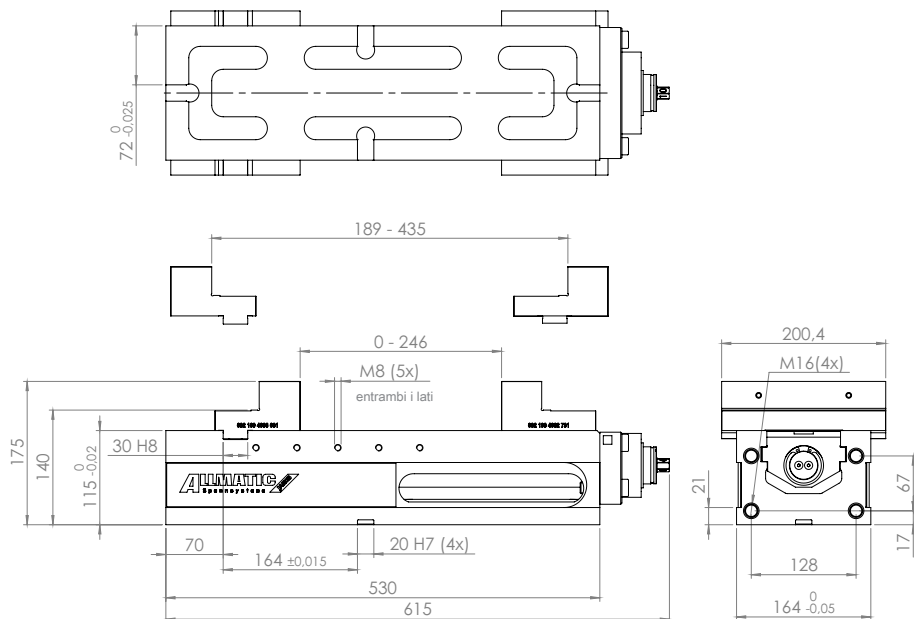


Fig. 10: Dimensioni NC8 - 200

## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty





---

**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

Fig. 11: Targhetta identificativa

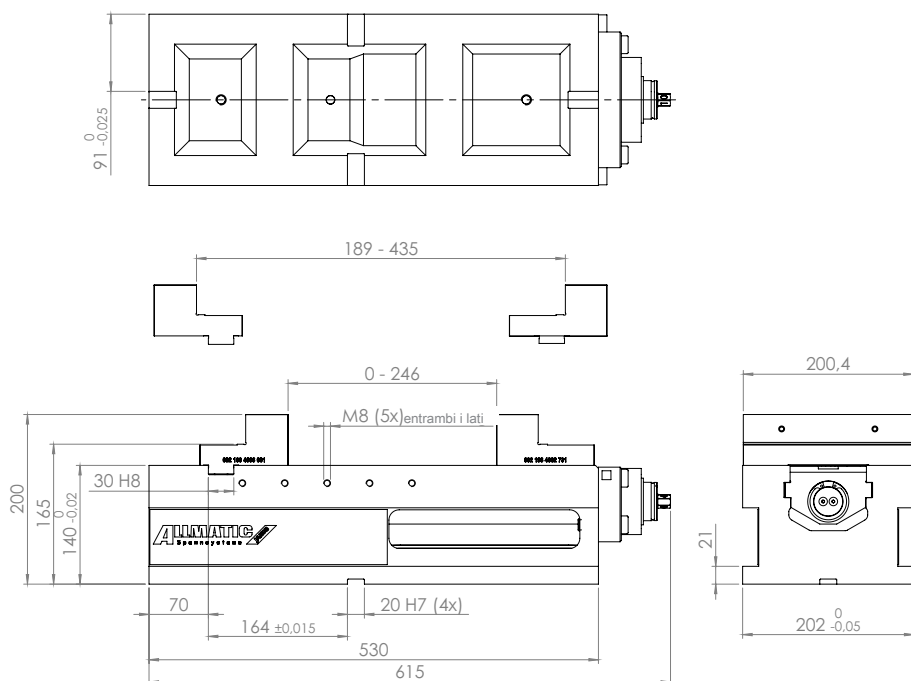


Fig. 12: Dimensioni NC8 - 200 Heavy-Duty

## 6 Descrizione

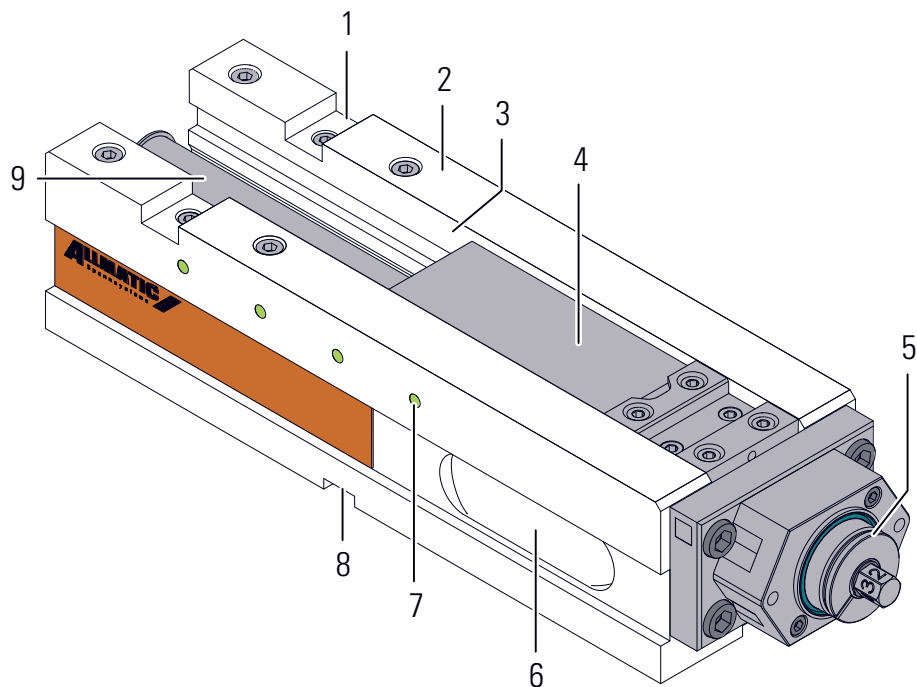


Fig. 13: Descrizione del prodotto

1	Scanalature precise per il fissaggio dell'assortimento di ganasce di serraggio	6	Apertura d'uscita per refrigerante e trucioli
2	Guida di scorrimento temprata e rettificata induttivamente	7	Filetto M8 per l'arresto pezzo
3	Guida della madre vite	8	Scanalature per il posizionamento
4	Madre vite	9	Mandrino
5	Regolatore preliminare della forza di serraggio		



## Funzione

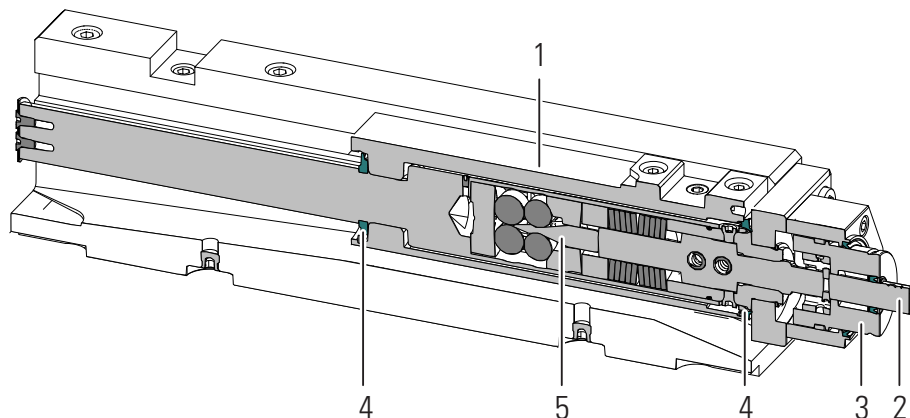


Fig. 14: ALLMATIC NC8 - 125M in sezione

Ruotando l'azionamento (2) in senso orario con una manovella, la madrevite (1) con la ganaschia mobile si sposta nella direzione di serraggio. I raschiatori (4) impediscono che lo sporco possa introdursi nel filetto del mandrino. Con la preimpostazione della forza di serraggio (3) viene impostata la forza di serraggio massima con cui il pezzo viene bloccato. La forza di serraggio viene caricata dopo aver applicato la ganaschia mobile al pezzo. La forza di serraggio viene aumentata fino al valore impostato tramite un amplificatore di pressione (5).



La forza di serraggio impostata è raggiunta, quando l'azionamento viene ruotato fino all'arresto.

**AVVISO****Evitare tensioni interne.**

Danneggiamento del NC8.

- Serrare i pezzi solo dall'esterno.

## 7 Installazione sul banco macchina

### AVVERTENZA



#### Caduta del NC8.

Contusioni alle mani e piedi.

- Utilizzare solo idonei mezzi di sollevamento.
- Indossare l'equipaggiamento di protezione individuale.



Indossare guanti di protezione!



Indossare scarpe di sicurezza!

- Verificare prima del montaggio se le superfici di bloccaggio sono pulite e se hanno dislivelli.

### 7.1 Montaggio su banchi macchina tradizionali

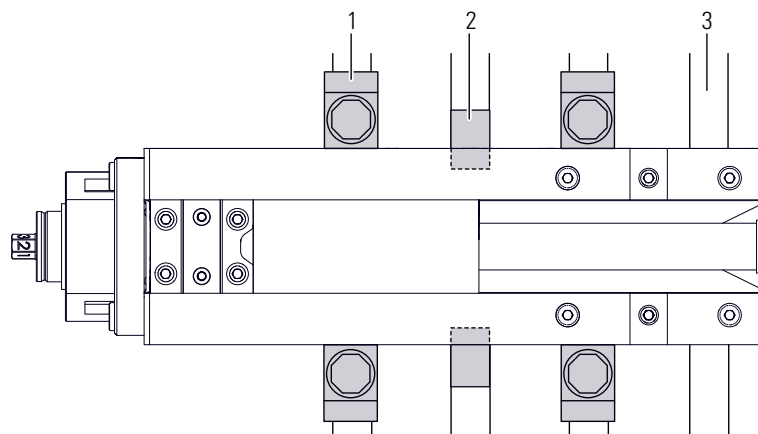


Fig. 15: Montaggio su un banco macchina

1	Staffa di serraggio	3	Banco macchina con scanalature a T
2	Tassello scorrevole di accoppiamento		

## 7.2 Montaggio su una piastra modulare con staffe di serraggio

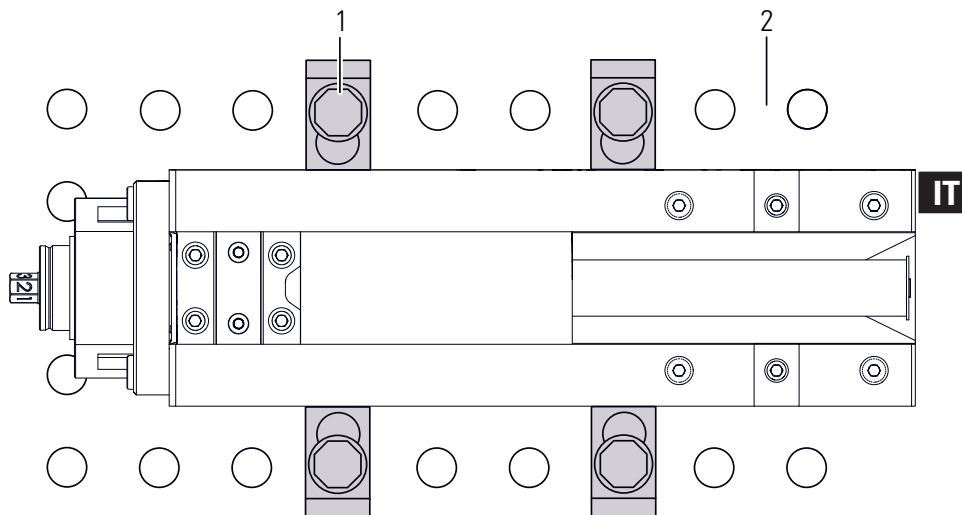


Fig. 16: Montaggio su piastra modulare

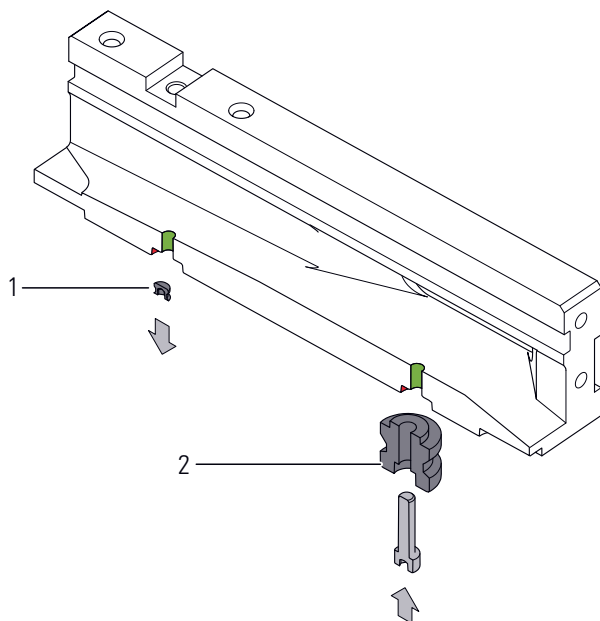
1 Staffa di serraggio

2 Piastra modulare

### 7.3 Sistemi di serraggio al punto zero



I sistemi NC8 - 90 e NC8 - 125 M possono essere montati in base al sistema di serraggio al punto zero. I rispettivi perni di bloccaggio non sono compresi nella fornitura.



1. Svitare i due tappi a vite (1) fuori dalle aperture.

2. Montare i perni di bloccaggio (2) con le rispettive viti.

⇒ I tappi a vite (1) devono essere riavvitati non appena i perni di bloccaggio sono smontati.

## 7.4 Montaggio su una mensola (solo NC8 – 125 M)

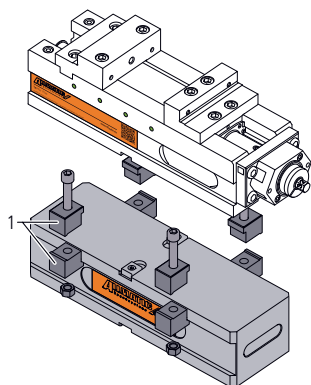


Fig. 17: Mensola per NC8 - 125 M

1 Staffe di serraggio esterne

Montaggio su una mensola alta 100 mm con staffe di serraggio esterne (1).

## 7.5 Trasmissione ortogonale

In opzione è possibile montare una trasmissione ortogonale. L'operatore con ciò può comandare il sistema NC8 in una posizione ergonomica.

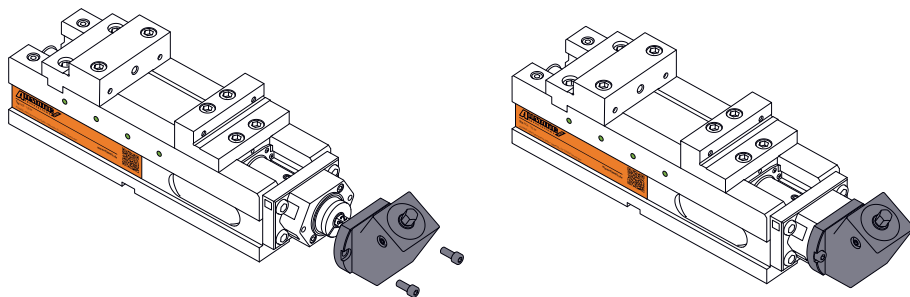


Fig. 18: Trasmissione ortogonale

## 7.6 Prolunga larghezza di serraggio

Se necessario, è possibile montare una prolunga per larghezza di serraggio per bloccare pezzi più grandi (Solo per sistema NC8 125 M, 125 L, 160 e 200).

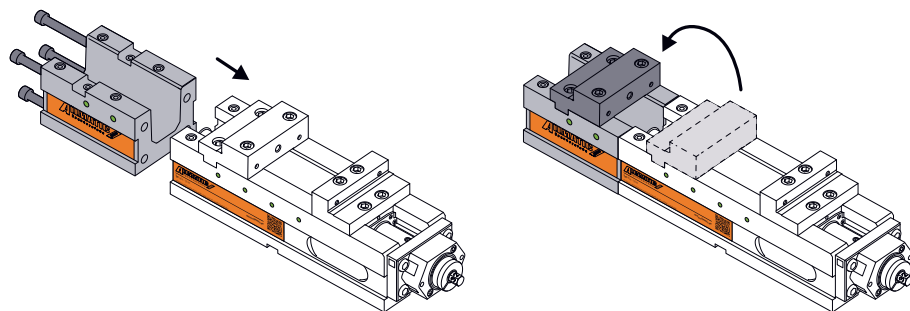


Fig. 19: Prolunga larghezza di serraggio

## 8 Bloccaggio

### 8.1 Diversi tipi di bloccaggio

Ulteriori informazioni sui tipi di bloccaggio: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) alla voce «Prodotti».

#### 8.1.1 Bloccaggio tradizionale di pezzi

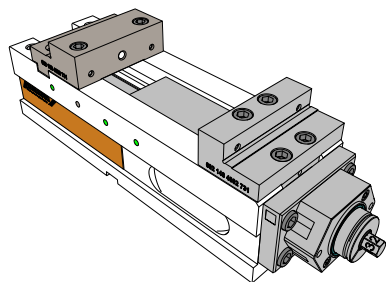


Fig. 20: Ganasce di serraggio per bloccaggio tradizionale

Al bloccaggio tradizionale vengono serrati pezzi ovvero materiali paralleli, prelaborati o pezzi piatti.

## 8.2 Campi di applicazione



Il sistema NC8 viene fornito con ganasce di serraggio ed è adatto per il bloccaggio tradizionale. Altre ganasce di serraggio sono disponibili nel nostro ampio assortimento.

## 8.3 Informazioni sulle ganasce

IT

### AVVISO



#### Lunghezza vite sbagliata e coppia di serraggio troppo alta.

Danneggiamenti del mandrino e rotture/crepe del filetto.

- Non superare la coppia di serraggio raccomandata.
- Utilizzare solo viti adatte.

I fori con filetto non necessari vanno assolutamente chiusi con tappi a vite.

## 8.4 Bloccaggio del pezzo

### 8.4.1 Tra le superfici

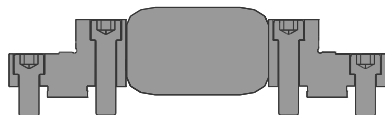


Fig. 21: Bloccaggio tra le superfici

Per il bloccaggio tra le superfici non avviene nessun spostamento di materiale, cioè la forza di serraggio viene generata velocemente.

## 8.4.2 Bloccaggio corretto

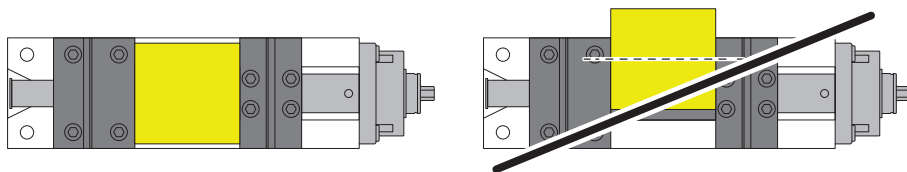


Fig. 22: Posizionamento asse del pezzo

Pezzo correttamente bloccato

Pezzo bloccato sbagliato



### **Pezzo bloccato eccentrico.**

Pericolo di danni alle ganasce e al pezzo.

- Bloccare al centro il pezzo.

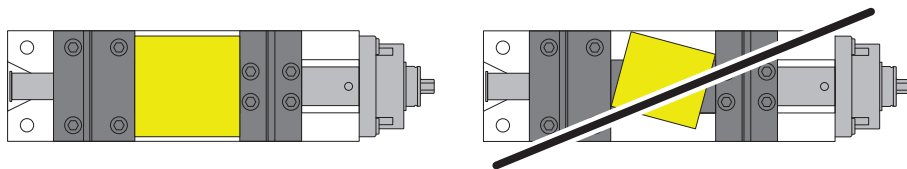


Fig. 23: Posizionamento asse del pezzo

Pezzo correttamente bloccato

Pezzo bloccato sbagliato



### **Pezzo bloccato spigolato.**

Pericolo di danni alle ganasce e al pezzo.

- Bloccare il pezzo solo se appoggiato in piano.
- Bloccare solo pezzi con grandezza adatta.



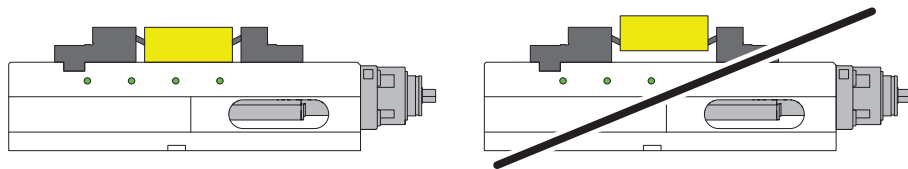


Fig. 24: Serraggio a bassa trazione

Pezzo correttamente bloccato

Pezzo bloccato sbagliato

IT

**Pezzo bloccato sbagliato.**

Pericolo di danni alle ganasce e al pezzo.

- Bloccare il pezzo solo se appoggiato in piano.
- Bloccare solo pezzi con grandezza adatta.

### 8.4.3 Arresto pezzo

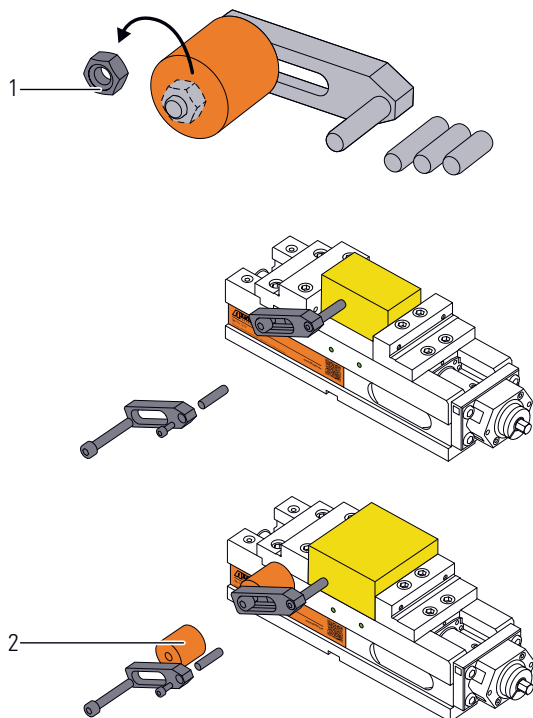


Fig. 25: Arresto pezzo 692 168 5670 042

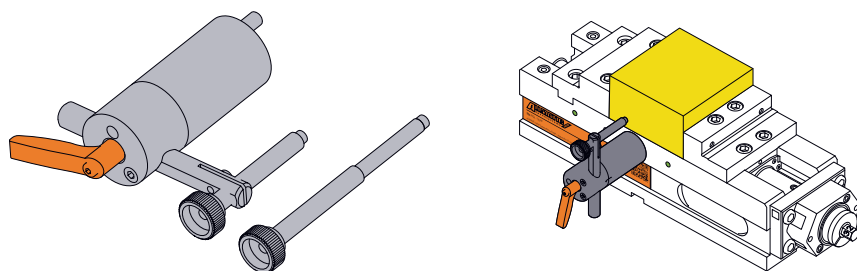


Fig. 26: Arresto pezzo 692 128 5650 144

L'arresto del pezzo può essere montato con vite al punto previsto. Con il distanziatore (2) viene variata la distanza dell'arresto. Con l'arresto pezzo è possibile ripetere la stessa posizione di serraggio. Il dado (1) serve come sicurezza di trasporto.

#### Numero articolo

692 168 5670 042	Arresto meccanico del pezzo con distanziatore
692 128 5650 144	Arresto meccanico del pezzo

## 9 Uso

---

### AVVERTENZA



#### **Caduta del NC8.**

Contusioni alle mani e piedi.

- Utilizzare solo idonei mezzi di sollevamento.
- Indossare l'equipaggiamento di protezione individuale.

**IT**

---

### AVVERTENZA



#### **Bloccaggio di pezzi non idonei.**

Lesioni a causa di piegatura, scoppio o il saltare via dei pezzi.

- Non bloccare pezzi temprati.
- Molare contorni di pezzi a taglio con zone dure con mola flex.



Indossare guanti di protezione!



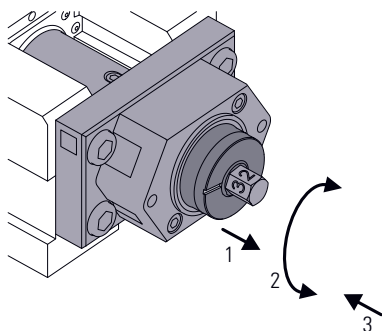
Indossare scarpe di sicurezza!



Indossare occhiali di protezione!

---

## 9.1 Regolatore preliminare della forza di serraggio



I livelli della forza di serraggio sono pre-impostabili in 4 e/o in 11 livelli. La forza di serraggio massima impostata può essere raggiunta con massimo due giri.

1. Tirare fuori il regolatore preliminare della forza di serraggio.
2. Girare il regolatore preliminare della forza di serraggio al valore desiderato. La marcatura deve indicare alla cifra corrispondente.

⇒ Il regolatore preliminare della forza di serraggio può essere ruotato in senso orario e in senso antiorario, ma non oltre il punto zero.

3. Spingere indietro il regolatore preliminare della forza di serraggio.

### NC8 – 90

Livello 1 – 3,5 kN	Livello 5 – 13,0 kN	Livello 9 – 23,0 kN
Livello 2 – 6,0 kN	Livello 6 – 15,5 kN	Livello 10 – 25,5 kN
Livello 3 – 8,0 kN	Livello 7 – 18,0 kN	Livello 11 – 28,0 kN
Livello 4 – 10,5 kN	Livello 8 – 20,5 kN	

Livello	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Bloccaggio e sbloccaggio pezzi

### Bloccaggio pezzi



#### AVVISO

#### Evitare tensioni interne.

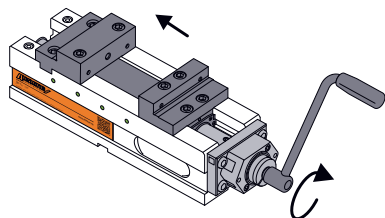
Danneggiamento del NC8.

- Serrare i pezzi solo dall'esterno.

IT

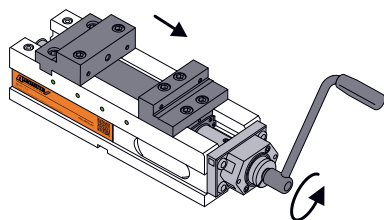


Se possibile, lavorare i pezzi bloccati contro la ganasca fissa.



- ▷ Livello della forza di serraggio preimpostata.
  - ▷ Manovella infilata.
1. Muovere verso il pezzo la ganasca mobile con rotazione destrorsa dell'azionatore.
    - ⇒ Il giunto si disinnesta non appena entrambe le ganasce sono accoppiate.
  2. Continuare a girare finché l'arresto è raggiunto.
    - ⇒ Il pezzo è bloccato con la forza impostata.

## Sbloccaggio pezzi

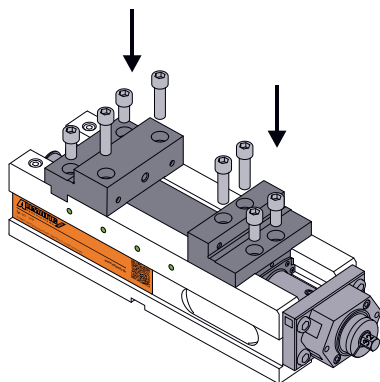


1. Ruotare a sinistra la manovella finché il giunto si innesta.  
⇒ La forza di serraggio viene scaricata e la ganasca mobile si muove.
2. Continuare a ruotare finché il pezzo è appoggiato allentato.  
⇒ Il pezzo può essere prelevato.

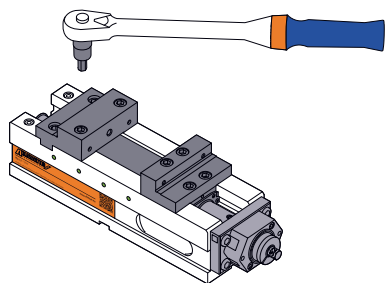
## 9.3 Montaggio ganasce

### Procedura generale

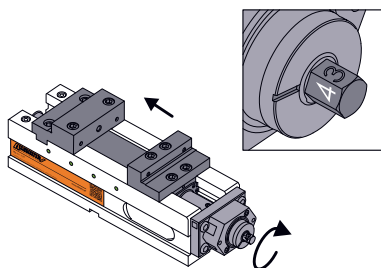
1. Svitare i tappi filettati dalle corrispondenti posizioni e conservarli in posto sicuro.



2. Inserire le ganasce nella scanalature del sistema NC8.



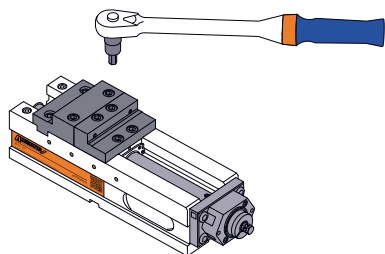
3. Inserire le viti e serrarle con coppia di 30 Nm.



4. Impostare la forza di serraggio al livello massimo (livello 4, per il sistema NC 90 livello 11).

5. Avanzare le ganasce finché appoggiano leggermente. Allineare con un martello di gomma.

6. Serrare completamente il sistema NC8.



7. Serrare completamente tutte le viti.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200/Heavy - Duty</b>
Coppia di serraggio	50 Nm	75 Nm	120 Nm

## 10 Pulitura



### ATTENZIONE

#### Trucioli e emulsione refrigerante che volano via.

Lesioni degli occhi.

- Alla pulizia con aria compressa indossare occhiali di protezione.



Indossare occhiali di protezione!

Per pulire il NC8 utilizzare una scopa, un aspiratore per trucioli o un gancio per trucioli.

Dopo averlo utilizzato a lungo, raccomandiamo di scomporre il sistema NC8 nelle sue parti, di pulirlo a fondo e di oliarlo.

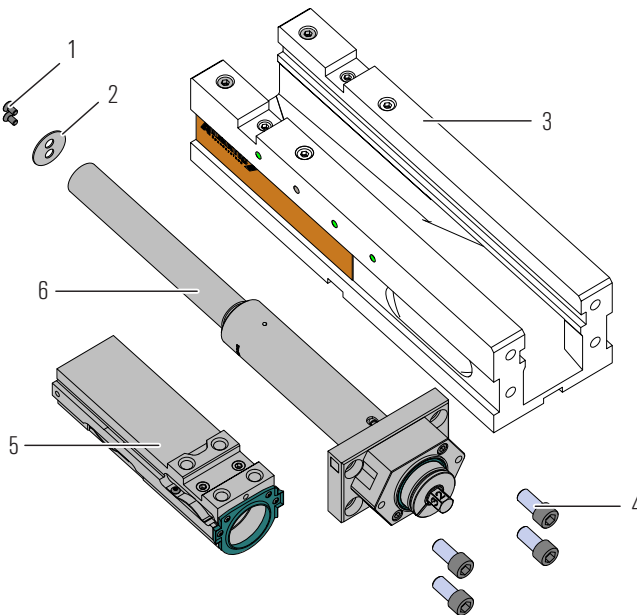


Fig. 27: Smontaggio

1. Rimuovere il limitatore della corsa di traslazione (1, 2).
2. Allentare le viti del mandrino (4) e svitare il mandrino (6).



3. Spingere la madrevite (5) fuori dal corpo base (3).
4. Pulire a fondo i singoli elementi del sistema NC8 e oliarli.
5. Per l'assemblaggio, serrare le viti del mandrino (4) secondo la tabella.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Coppia di serraggio	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Allo smontaggio dei singoli elementi, lavorare accuratamente e fare attenzione alla minuteria.

IT

## 11 Eliminazione guasti

<b>Guasto</b>	<b>Causa</b>	<b>Rimedio/eliminazione</b>
Mandrino o madrevite scorrono pesantemente.	Filetto mandrino e/o superfici scorrevoli sporchi di trucioli e/o corrosi.	Smontare il sistema NC8 nelle sue parti, pulirlo e oliarlo.
La forza di serraggio non viene generata.	La larghezza di serraggio minima è stata raggiunta.	Utilizzare altre ganasce.
	Pezzo bloccato troppo eccentrico a lato.	Bloccare al centro il pezzo.
	Il giunto si disinnesta anticipatamente.	Verificare la scorrevolezza del mandrino e della madrevite, eventualmente eliminare la corrosione.  Se il meccanismo di accoppiamento è usurato, contattare il servizio di assistenza ALLMATIC.
	Moltiplicatore di forza difettoso.	Contattare il servizio di assistenza ALLMATIC.
Il mandrino non si lascia più ruotare.	Allentata la forza di serraggio, il giunto non si è innestato in modo percettibile.	Fare innestare di nuovo il mandrino ruotando a sinistra.  Montare nuovi raschiatori di gomma.
	Ganascia mobile fissata con viti troppo lunghe.	Utilizzare viti con lunghezza adatta

Guasto	Causa	Rimedio/eliminazione
La forza di serraggio non può essere allentata.	Moltiplicatore di forza difettoso.	Svitare la piastra premente dalla parte inferiore.

## 12 Manutenzione

Utilizzare solo ricambi originali. Installare altri ricambi che quelli originali solo in concordanza con ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

La manutenzione e la riparazione devono essere eseguiti soltanto da personale specializzato.

### AVVERTENZA



#### Caduta del NC8.

Contusioni alle mani e piedi.

- Utilizzare solo idonei mezzi di sollevamento.
- Indossare l'equipaggiamento di protezione individuale.



Indossare guanti di protezione!



Indossare scarpe di sicurezza!



Indossare occhiali di protezione!

## 13 Dichiarazione di incorporazione

Dichiarazione di incorporazione per quasi-macchine, Direttiva CE 2006/42/CE

Con la presente il fabbricante:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Germania

**IT**

dichiara che la quasi-macchina seguente:

Denominazione del prodotto:	Morsa per macchine ALLMATIC-Jakob
Denominazione modello:	VERSIONE NC8
Anno di fabbricazione:	2018 e seguenti

corrisponde ai requisiti fondamentali della direttiva macchine (2006/42/CE) seguenti:  
art. 5 II, 13.

La documentazione tecnica ai sensi dell'allegato VII B è stata redatta.

Il fabbricante s'impegna di trasmettere la documentazione speciale della quasi-macchina a seguito di una richiesta motivata alle rispettive autorità di vigilanza del mercato in forma elettronica.

La quasi-macchina può essere messa in funzione solo, quando è stato accertato, che la macchina, nella quale la quasi-macchina deve essere installata, soddisfa le disposizioni della direttiva macchine (2006/42/CE).

Responsabile della documentazione:

Signor Bernhard Rösch  
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Germania

Unterthingau, 01/05/2018



Signor Bernhard Rösch  
amministratore delegato



# Índice

<b>1</b>	<b>Introducción</b>	<b>151</b>
<b>2</b>	<b>Información para el usuario</b>	<b>151</b>
2.1	Importancia de las instrucciones de servicio originales	151
2.2	Señales y símbolos utilizados	151
2.2.1	Representación de indicaciones de seguridad	151
2.2.2	Representación de indicaciones	152
2.2.3	Identificación del texto	153
2.2.4	Símbolo de aviso y prescripción	153
2.3	Información sobre el fabricante	154
2.4	Garantía y responsabilidad	154
2.5	Derecho de autor	155
<b>3</b>	<b>Seguridad</b>	<b>155</b>
3.1	Campo de aplicación	155
3.2	Utilización según lo estipulado	155
3.3	Mal uso razonablemente previsible	156
3.4	Peligros en el tratamiento	156
3.5	Indicaciones sobre el personal	156
3.6	Indicaciones sobre piezas-accesorios	156
<b>4</b>	<b>Transporte y almacenamiento</b>	<b>157</b>
<b>5</b>	<b>Datos técnicos</b>	<b>159</b>
5.1	Vista general	159
5.2	Dimensiones	160
5.2.1	NC8 - 90	160
5.2.2	NC8 - 125 M	161
5.2.3	NC8 - 125 L	162
5.2.4	NC8 - 160	163
5.2.5	NC8 - 200	164
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty	165
<b>6</b>	<b>Descripción</b>	<b>166</b>
<b>7</b>	<b>Instalación sobre la mesa de máquina</b>	<b>168</b>
7.1	Montaje sobre mesas de máquina convencionales	168

---

7.2	Montaje sobre una placa de trama con bridas.....	169
7.3	Sistema de punto cero.....	170
7.4	Montaje sobre una consola (sólo NC8 - 125 M).....	171
7.5	Transmisión angular.....	171
7.6	Prolongación de la envergadura de sujeción.....	172
<b>8</b>	<b>Sujetar.....</b>	<b>172</b>
8.1	Diversos tipos de sujeción.....	172
8.1.1	Sujeción convencional de piezas.....	172
8.2	Campos de aplicación.....	173
8.3	Información sobre las bocas.....	173
8.4	Fijar la pieza.....	173
8.4.1	Entre superficies.....	173
8.4.2	Fijar correctamente.....	174
8.4.3	Tope de pieza.....	176
<b>9</b>	<b>Manejo.....</b>	<b>177</b>
9.1	Ajuste previo de la fuerza de sujeción.....	178
9.2	Sujetar y desbloquear las piezas.....	179
9.3	Montaje de las bocas.....	180
<b>10</b>	<b>Limpieza.....</b>	<b>182</b>
<b>11</b>	<b>Eliminación de averías.....</b>	<b>183</b>
<b>12</b>	<b>Mantenimiento.....</b>	<b>184</b>
<b>13</b>	<b>Declaración de montaje.....</b>	<b>185</b>

# 1 Introducción

Estimado cliente:

Le damos las gracias por la confianza depositada en nuestros productos de calidad y por la adquisición realizada.

Le rogamos que tenga en cuenta las observaciones en estas instrucciones de servicio, pues:

**¡La seguridad y la precisión dependen también de usted!**

## 2 Información para el usuario

**ES**

### 2.1 Importancia de las instrucciones de servicio originales

Estas instrucciones de servicio forman parte del producto y contienen información importante para el montaje seguro y adecuado, la puesta en marcha, el servicio, el mantenimiento y para la localización sencilla de averías.

Los sistemas de sujeción NC8 se han construido de acuerdo con la técnica actual y son seguros en su funcionamiento.

No obstante, pueden derivar peligros de los sistemas NC8, en caso de que

- estas instrucciones de servicio no sean consideradas;
- los sistemas de sujeción NC8 no se monten por parte de personal de manejo instruido;
- los sistemas de sujeción NC8 no se utilicen según las disposiciones o bien se utilicen de modo inadecuado.

### 2.2 Señales y símbolos utilizados

#### 2.2.1 Representación de indicaciones de seguridad

##### PELIGRO



Un pictograma en combinación con la palabra «PELIGRO» avisa de un PELIGRO inminente para la salud y vida de personas.

La falta de respeto de estas observaciones de seguridad puede conllevar lesiones gravísimas, también con resultado mortal.

- Por eso se deberán respetar las medidas descritas a fin de evitar estos peligros.

---

## ADVERTENCIA



Un pictograma en combinación con la palabra «ADVERTENCIA» avisa de una situación posiblemente peligrosa para la salud y vida de personas.  
La falta de respeto de estas observaciones de seguridad puede conllevar lesiones gravísimas, también con resultado mortal.

- Por eso se deberán respetar las medidas descritas a fin de evitar estos peligros.
- 

## ATENCIÓN



Un pictograma en combinación con la palabra «ATENCIÓN» avisa de una situación posiblemente peligrosa para la salud de personas o daños materiales y medioambientales.

La falta de respeto de estas observaciones de seguridad puede conllevar lesiones o daños materiales y medioambientales.

- Por eso se deberán respetar las medidas descritas a fin de evitar estos peligros.
- 

## AVISO



Indica una situación posiblemente peligrosa, que puede conllevar daños materiales si no se evita.

- Relación de todas las medidas que se han de adoptar para evitar consecuencias.
- 



## INFO

Información importante.

Para la identificación de observaciones importantes, información adicional y consejos.

---

### 2.2.2 Representación de indicaciones

#### Tener en cuenta la documentación suplementaria



Una remisión a una documentación suplementaria, fuera de las instrucciones de servicio presentes, se marca con este símbolo.



## 2.2.3 Identificación del texto

A fin de mejorar la legibilidad y la comprensibilidad del texto se han adoptado las siguientes convenciones:

### Remisiones cruzadas

Identificación del texto [▶ 153]

### Instrucciones de intervención

▷ Requisito

1. Etapa de actuación 1

⇒ Resultado intermedio

2. Etapa de actuación 2

⇒ Resultado

### Enumeraciones

a) Primer elemento de enumeración

b) Segundo elemento de enumeración

– Elemento de enumeración

### Elementos de mando

Los elementos de mando se escriben con mayúsculas.

Ejemplo: PARADA DE EMERGENCIA

Los botones se escriben entre comillas.

Ejemplo: Tecla «Expulsar herramienta»

ES

## 2.2.4 Símbolo de aviso y prescripción



¡Aviso de un lugar peligroso!



¡Advertencia de peligro de lesiones en la mano!



¡Advertencia de peligro de atrapamiento!



¡Ponerse gafas protectoras!



¡Utilice calzado de seguridad!



¡Ponerse zapatos de seguridad!

## 2.3 Información sobre el fabricante

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany  
Teléfono: +49 (0) 8377 929-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-Mail: [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)  
[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

## 2.4 Garantía y responsabilidad

Todos los datos e indicaciones en estas instrucciones de servicio se efectúan considerando nuestra experiencia anterior y conocimientos según nuestro mejor saber. La información y los datos técnicos, descritos en estas instrucciones de servicio, corresponden a la fecha del 01.05.2018. Nuestros productos se perfeccionan continuamente. Nos reservamos el derecho de realizar modificaciones y mejoras que consideremos necesarias. No obstante, a los productos suministrados con anterioridad no se extiende obligación alguna a este respecto. Por este motivo, no se pueden derivar demandas resultantes de los datos y descripciones de estas instrucciones de servicio. Estas instrucciones de servicio deberán guardarse siempre al alcance de la mano, cerca del sistema de sujeción.

## 2.5 Derecho de autor

Los contenidos publicados en estas instrucciones de servicio están sujetos al derecho alemán de autor. Las instrucciones de servicio se han concebido únicamente para el propietario y los usuarios de los sistemas de sujeción NC8.

Todo tipo de reproducción y transmisión a terceros requiere la autorización previa de ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Toda falta de observación del derecho de autor puede tener consecuencias jurídico-penales.

## 3 Seguridad

**ES**

### 3.1 Campo de aplicación

El sistema de sujeción de la serie NC8 se instala en recintos cerrados. La base para el montaje tiene ser plano y estar limpio y cumplir con los requisitos correspondientes.

El funcionamiento sólo está permitido bajo las condiciones ambientales siguientes:

- Temperatura ambiental en el lugar de la instalación: +10 a +40 °C.

### 3.2 Utilización según lo estipulado

El sistema de sujeción de la serie NC8 sólo se puede utilizar para sujetar piezas.

Las siguientes actividades están previstas en el y con el sistema de sujeción por parte del fabricante:

- Servicio del sistema de sujeción y mantenimiento / conservación.
- Vigilancia de las funciones del sistema de sujeción por el operador o usuario.
- Limpieza del sistema de sujeción por el operador o usuario.
- Realización de controles visuales regulares por parte del operador o usuario para constatar la posible presencia de daños.
- Realización de trabajos de mantenimiento y conservación por parte del personal de conservación.
- Eliminación de averías y fallos por parte del personal de conservación.

Todas las funciones del usuario en el área del sistema de sujeción se deben realizar por parte de un personal cualificado y suficientemente formado. Debido al peligro potencial, el propietario deberá asegurar que el personal formado también haya comprendido los riesgos causados durante el manejo del sistema de sujeción, y que actúe consciente de su responsabilidad.

La seguridad y la calidad del sistema de sujeción se garantizan únicamente empleando bocas de la compañía ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Mal uso razonablemente previsible

Las siguientes condiciones de servicio se clasifican como **mal uso**:

- El funcionamiento sin vigilancia ni control adecuados.
- El funcionamiento con mantenimiento insuficiente.
- La utilización de piezas no originales como piezas de recambio.

Las siguientes condiciones de servicio se clasifican como **uso indebido**:

- El funcionamiento fuera de los parámetros de servicio definidos.
- El funcionamiento con modificaciones no autorizadas por el fabricante.
- El funcionamiento con instalaciones de seguridad defectuosas, desactivadas o modificadas.

### 3.4 Peligros en el tratamiento

En caso de una fuerza de sujeción demasiado pequeña se corre el peligro de que la pieza se suelte.

Las piezas elásticas forman tan sólo una fuerza de sujeción reducida y son un peligro para personas y entorno.

### 3.5 Indicaciones sobre el personal

Las personas que trabajan en el NC8 tienen que haber leído las instrucciones de servicio antes de comenzar el trabajo.

Todas las normativas sobre la prevención de accidentes específicas de la máquina se deberán observar.

Se deberá prescindir de realizar todo tipo de trabajo que pudiera mermar la seguridad.

Únicamente personal experto podrá realizar las reparaciones en el husillo transmisor de fuerza. En caso necesario, se deberán utilizar únicamente componentes autorizados por el fabricante.

### 3.6 Indicaciones sobre piezas-accesorios

Para todas las piezas-accesorios se aplican las mismas normativas, como para la serie NC8.

## 4 Transporte y almacenamiento

El sistema de sujeción de la serie NC8 sólo se puede almacenar en un entorno seco. Asegúrese de que el medio refrigerante tiene propiedades preventivas de la corrosión.

### ADVERTENCIA



#### Caída del NC8.

Aplastamientos en manos y pies.

- Utilizar sólo un aparejo elevador adecuado.
- Ponerse el equipamiento protector personal.

**ES**

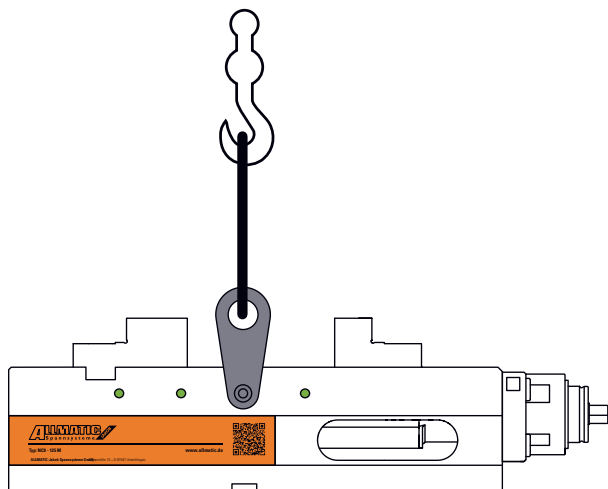
¡Utilice calzado de seguridad!



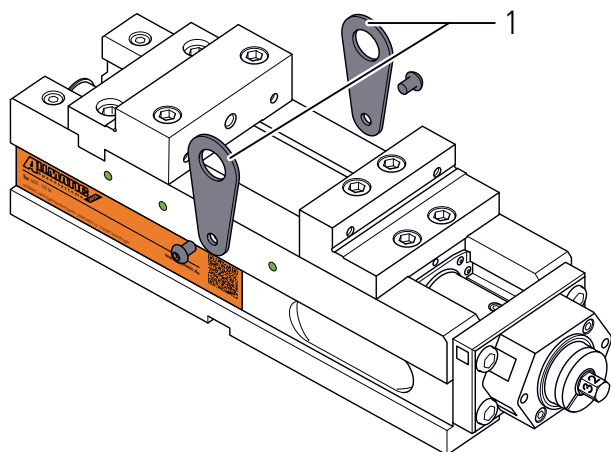
¡Ponerse zapatos de seguridad!



La serie NC8 - 90 se suministra sin chapas de apoyo. Debido a su liviano peso, es posible transportar a mano la NC8 - 90.

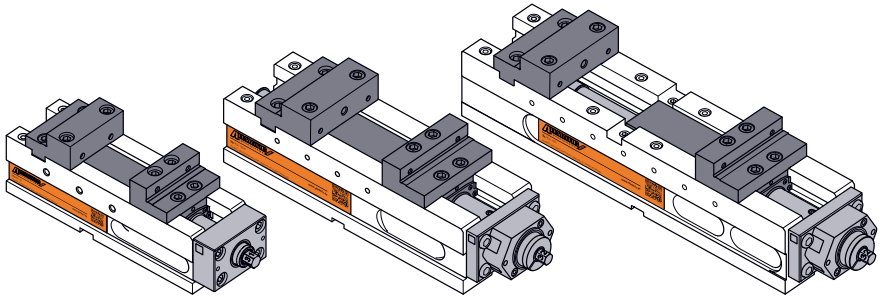


Utilizar siempre durante el transporte ambas chapas de apoyo (1).



## 5 Datos técnicos

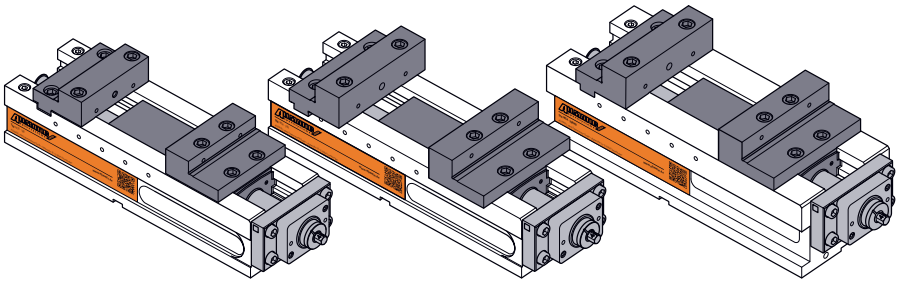
### 5.1 Vista general



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

<b>NC8</b>	<b>90</b>	<b>125 M</b>	<b>125 L</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>200 Heavy-Duty</b>
Anchura de boca en [mm]	90	125	125	160	200	200
Escalones	11	4	4	4	4	4
Fuerza mín. de sujeción escalón máx. en [kN]	28	40	40	60	60	80
Peso en [kg]	15	35	43	56	60	85

ES

## 5.2 Dimensiones



La serie NC8 -90 y la serie NC8 - 125 M se pueden montar por medio del sistema de punto cero.

### 5.2.1 NC8 - 90



Fig. 1: Placa identificadora

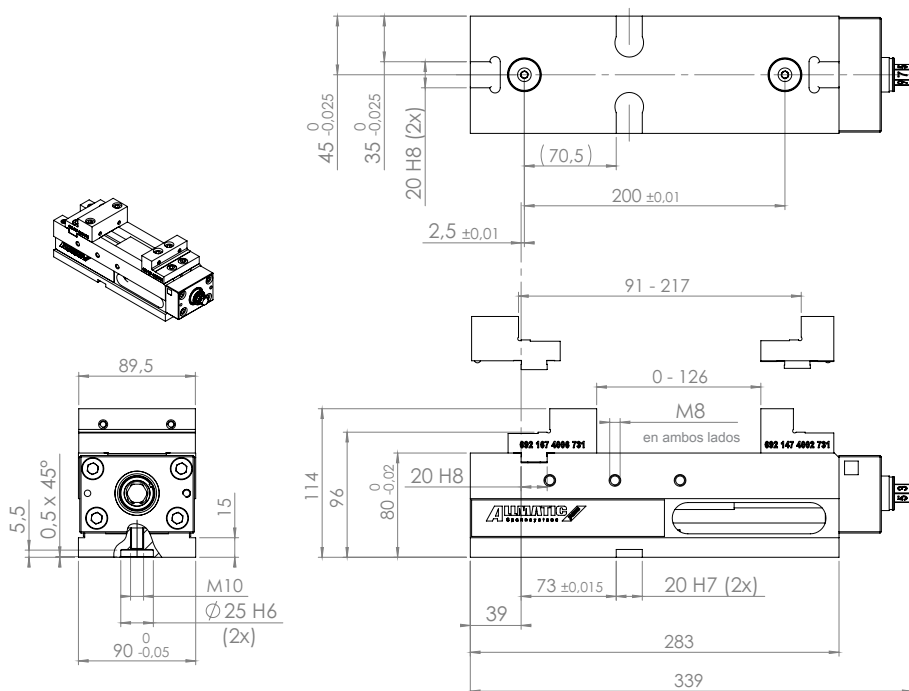


Fig. 2: Dimensiones NC8 - 90



5.2.2 NC8 - 125 M

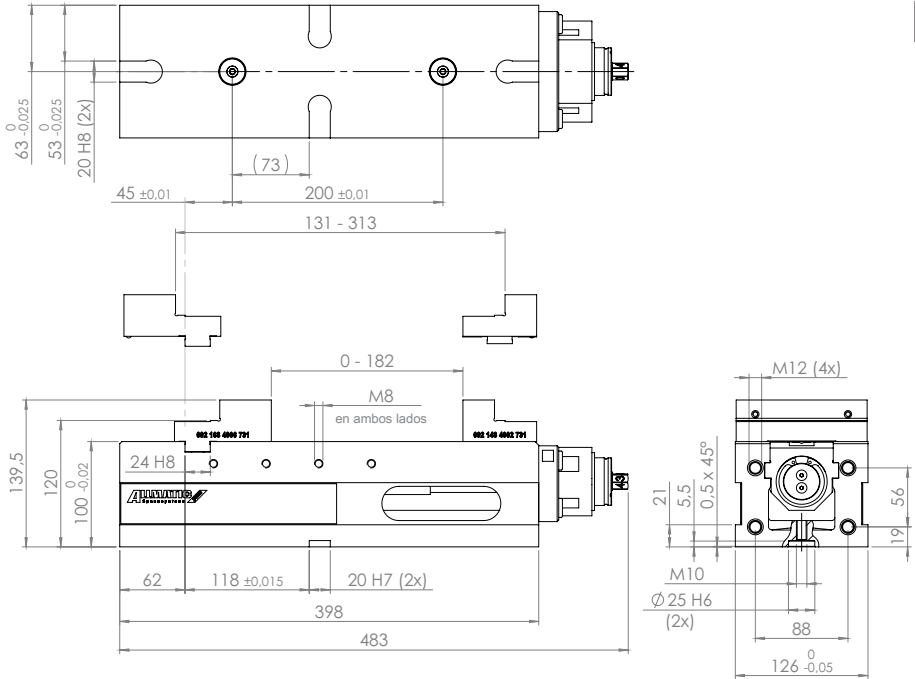


Typ: NC8 - 125 M

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Fig. 3: Placa identificadora



ES

Fig. 4: Dimensiones NC8 – 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L



Fig. 5: Placa identificadora

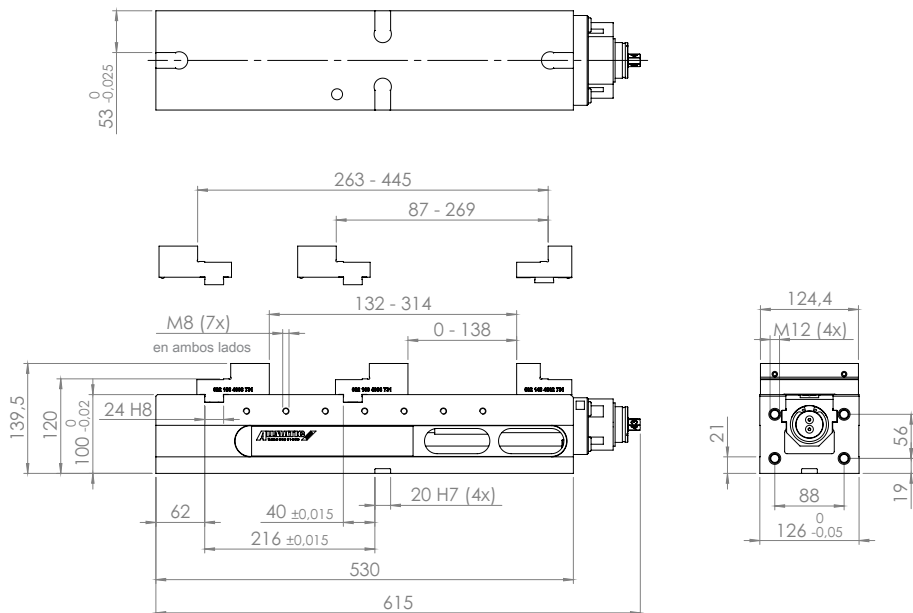


Fig. 6: Dimensiones NC8 – 125 L

5.2.4 NC8 - 160



Fig. 7: Placa identificadora

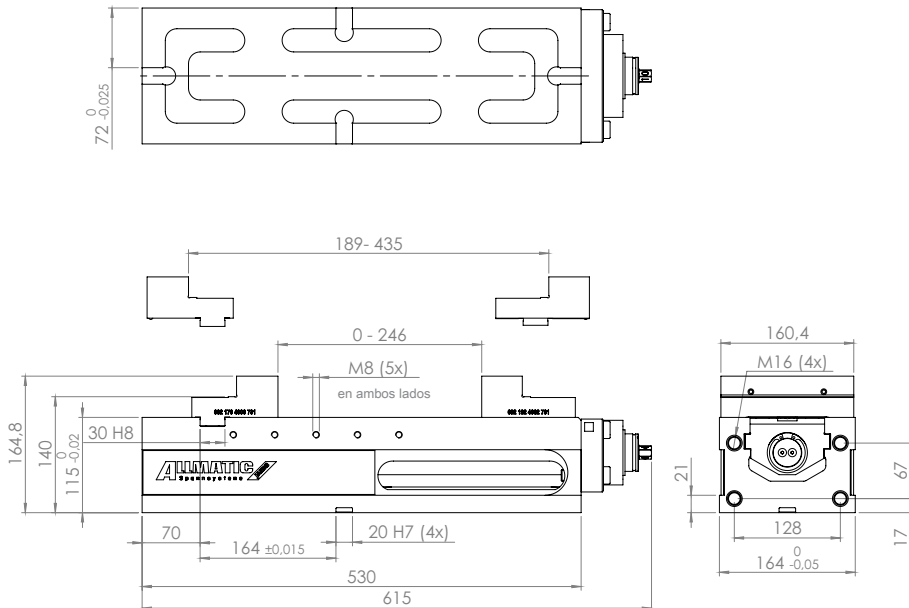


Fig. 8: Dimensiones NC8 - 160

ES

## 5.2.5 NC8 - 200



Fig. 9: Placa identificadora

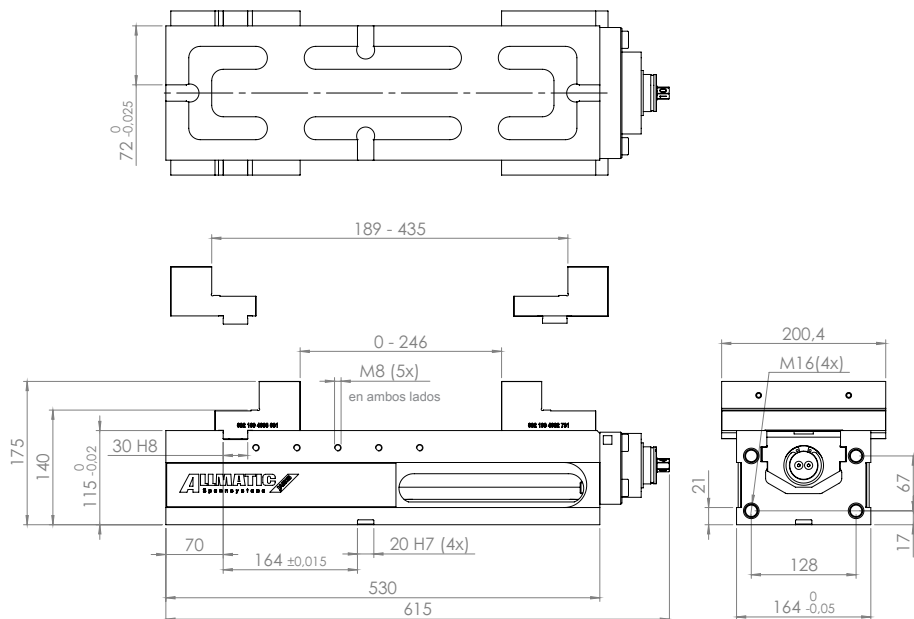


Fig. 10: Dimensiones NC8 - 200

5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty





---

**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty **www.allmatic.de**

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Fig. 11: Placa identificadora

ES

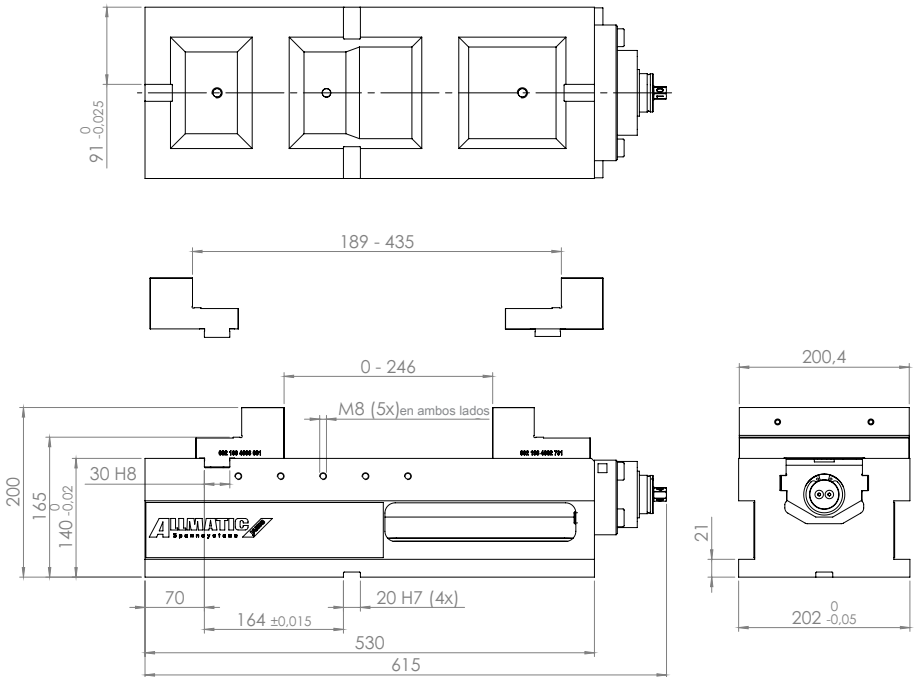


Fig. 12: Dimensiones NC8 - 200 Heavy-Duty

## 6 Descripción

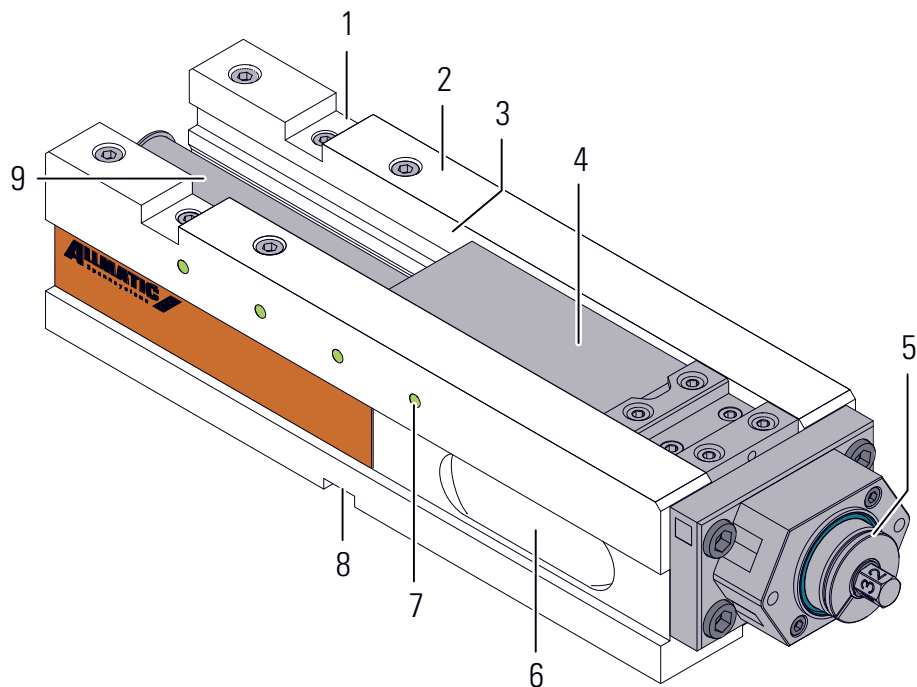


Fig. 13: Descripción del producto

1	Ranuras precisas para la fijación del surtido de la boca de sujeción	6	Apertura de salida para refrigerante y virutas
2	Vía de conducción templada por inducción y rectificada	7	Rosca M8 para tope de pieza a trabajar
3	Conducción de la tuerca del husillo	8	Posicionamiento de las ranuras
4	Tuerca del husillo	9	Husillo
5	Ajuste previo de la fuerza de sujeción		

## Función

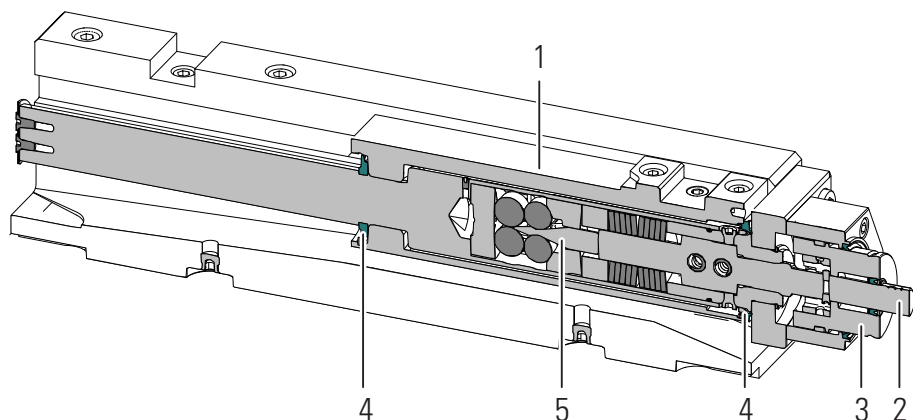


Fig. 14: Sección ALLMATIC NC8 - 125M

Girando a la derecha el accionamiento (2) con una manivela se mueve la tuerca del husillo (1) con la boca móvil en sentido de sujeción. Los rascadores (4) impiden la penetración de suciedad en la rosca del husillo. Con el ajuste previo de la fuerza de sujeción (3) se ajusta la fuerza de sujeción máxima con la que se va a sujetar la pieza. Después de colocar la boca móvil en la pieza se forma la fuerza de sujeción. La fuerza de sujeción se incrementa por medio del multiplicador de presión (5) hasta llegar al valor ajustado.



La fuerza de sujeción ajustada se ha alcanzado cuando el accionamiento gira en el tope.

**NOTA****la tensión interior.**

Daño del NC8.

- Sujetar las piezas únicamente desde el exterior.

## 7 Instalación sobre la mesa de máquina

### ADVERTENCIA



#### Caída del NC8.

Aplastamientos en manos y pies.

- Utilizar sólo un aparejo elevador adecuado.
- Ponerse el equipamiento protector personal.



¡Utilice calzado de seguridad!



¡Ponerse zapatos de seguridad!

- Comprobar las superficies de sujeción antes del montaje para constatar si están limpias y si hay desigualdades.

### 7.1 Montaje sobre mesas de máquina convencionales

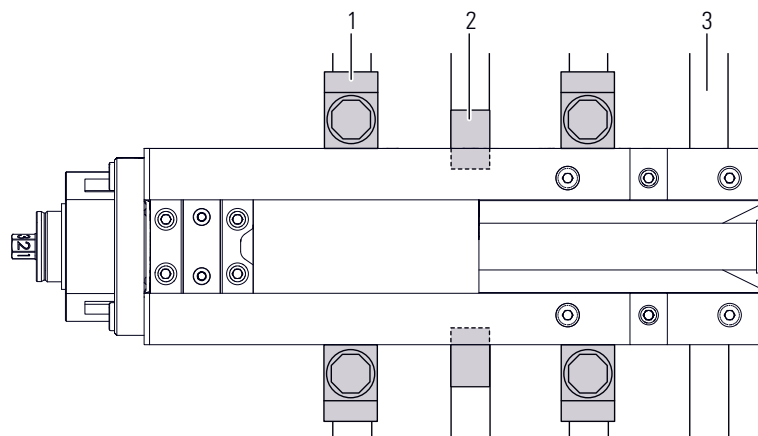


Fig. 15: Montaje sobre una mesa de máquina

1	Brida	3	Tuerca en T mesa de la máquina
2	Taco guiado de ajuste		



## 7.2 Montaje sobre una placa de trama con bridas

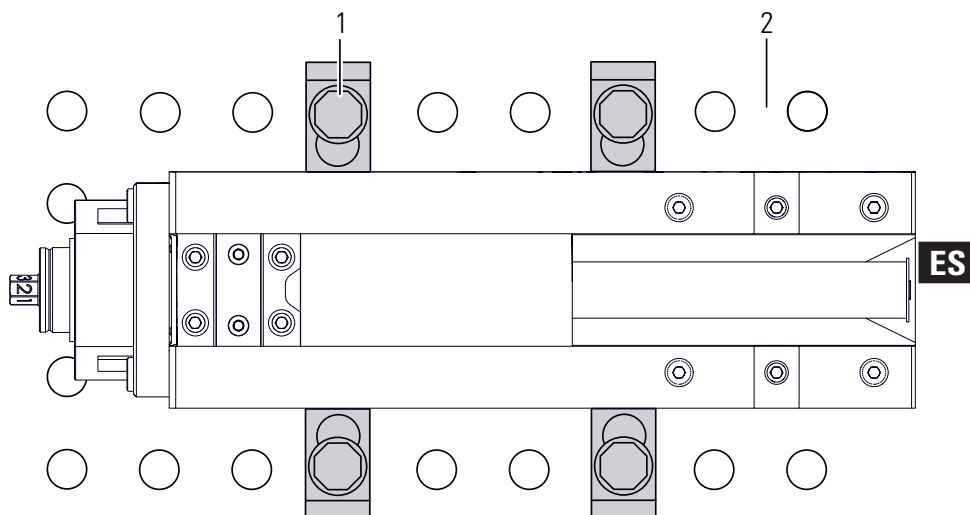


Fig. 16: Montaje sobre una placa de trama

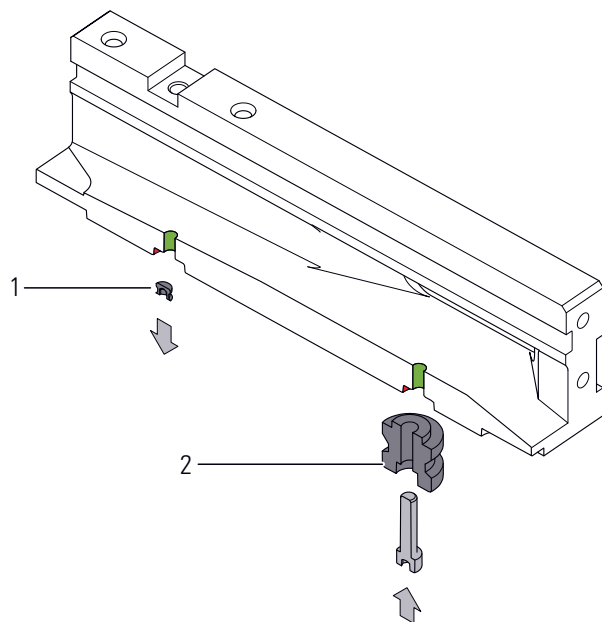
1 Brida

2 Placa de trama

### 7.3 Sistema de punto cero



La serie NC8 -90 y la serie NC8 - 125 M se pueden montar por medio del sistema de punto cero. Los pernos de sujeción no están incluidos en el volumen de entrega.



1. Ambos tapones roscados (1) deberán girarse para sacarlos de los orificios.
2. Montar los pernos de sujeción (2) con los tornillos respectivos.

⇒ Los tapones roscados (1) tienen que enroscarse de nuevo en cuanto se desmonten los pernos de sujeción.

## 7.4 Montaje sobre una consola (sólo NC8 - 125 M)

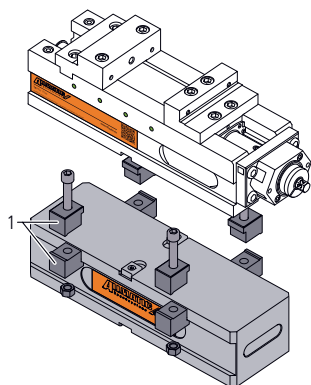


Fig. 17: Consola para NC8 - 125 M

1 Bridas externas

Montaje sobre una consola de 100 mm de altura con bridas externas (1).

## 7.5 Transmisión angular

Como opción se puede montar una transmisión angular. El usuario pueden manejar la serie NC8 así de una manera más ergonómica.

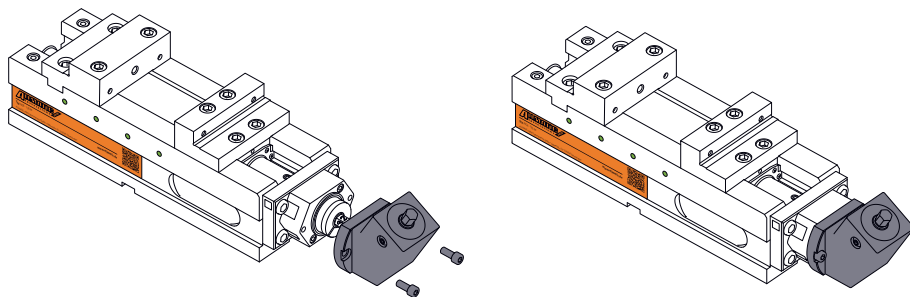


Fig. 18: Transmisión angular

ES

## 7.6 Prolongación de la envergadura de sujeción

Si fuera necesario, se puede montar una prolongación de la envergadura de sujeción para sujetar piezas más grandes (sólo para NC8 125 M, 125 L, 160 y 200).

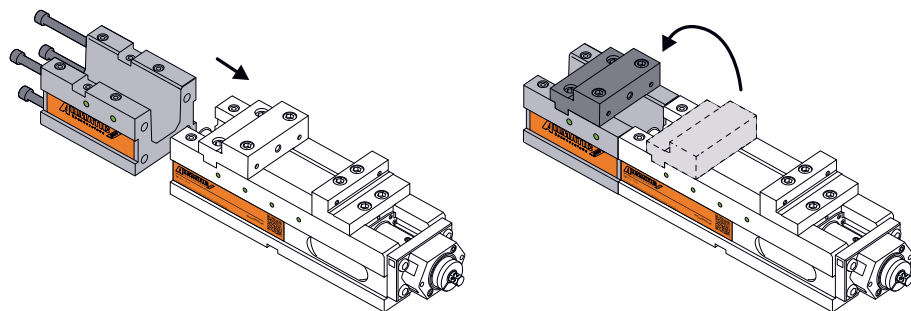


Fig. 19: Prolongación de la envergadura de sujeción

## 8 Sujetar

### 8.1 Diversos tipos de sujeción

Más información sobre los tipos de sujeción: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) en «productos».

#### 8.1.1 Sujeción convencional de piezas

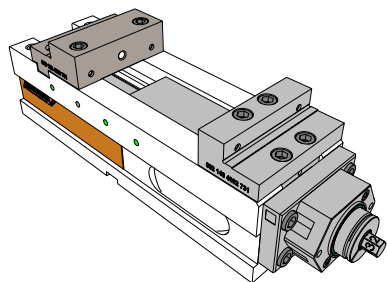


Fig. 20: Bocas de sujeción para sujeción convencional

Para la sujeción convencional se sujetan piezas o materiales paralelos, premecanizados o planos.

## 8.2 Campos de aplicación



La serie NC8 se suministra con bocas de sujeción, concebidas para la sujeción convencional. Nuestro programa de producción incluye también otras bocas de sujeción.

## 8.3 Información sobre las bocas

### NOTA

**ES**


### Longitud de tornillos incorrecta para un momento de apriete demasiado alto.

Daños del husillo y roturas de la rosca.

- No superar el momento de apriete recomendado.
- Utilizar sólo tornillos adecuados.

Las rocas que no se necesitan se deberán cerrar con tapones roscados.

## 8.4 Fijar la pieza

### 8.4.1 Entre superficies

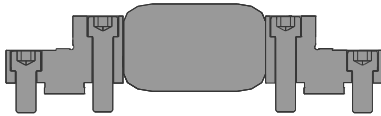


Fig. 21: Fijación entre superficies

En caso de fijación entre superficies, no hay movimiento de material, es decir, la fuerza de sujeción se forma extremadamente rápida.

## 8.4.2 Fijar correctamente

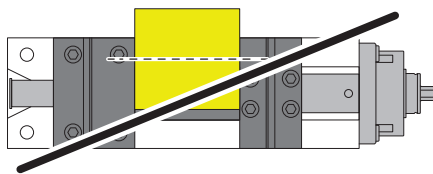
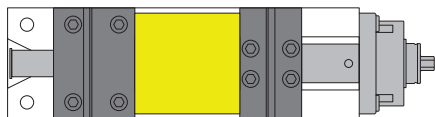


Fig. 22: Posición eje de pieza

Pieza sujeta correctamente

Pieza sujeta incorrectamente



### **Pieza se ha sujetado descentrada.**

Peligro de daños en las bocas y en la pieza a trabajar.

- Sujetar pieza trabajar centrada.

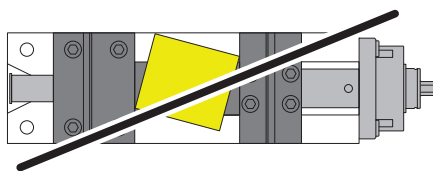
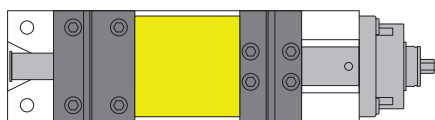


Fig. 23: Posicionamiento del eje de la pieza

Pieza sujeta correctamente

Pieza sujeta incorrectamente



### **Pieza sujeta ladeada.**

Peligro de daños en las bocas y en la pieza.

- Sujetar la pieza sólo en la superficie.
- Sujetar sólo piezas con el tamaño adecuado.

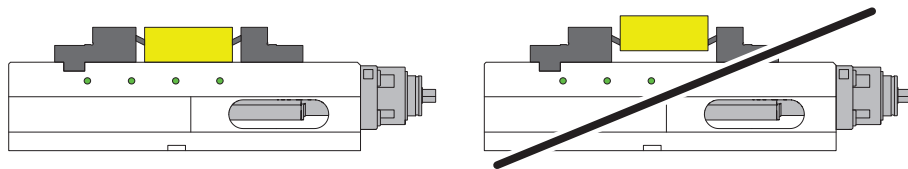


Fig. 24: Tensión por tracción hacia abajo

Pieza sujeta correctamente

Pieza sujeta incorrectamente



### **Pieza sujeta incorrectamente.**

Peligro de daños en las bocas y en la pieza.

- Sujetar la pieza sólo en la superficie.
- Sujetar sólo piezas con el tamaño adecuado.

**ES**

### 8.4.3 Tope de pieza

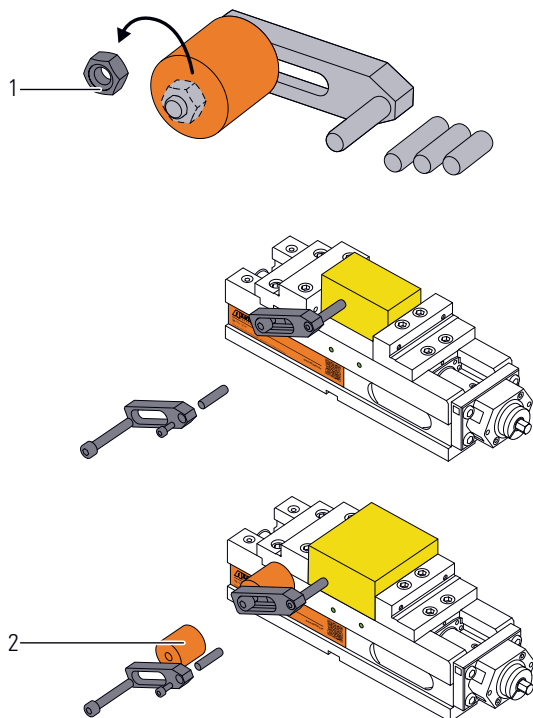


Fig. 25: Tope de pieza 692 168 5670 042

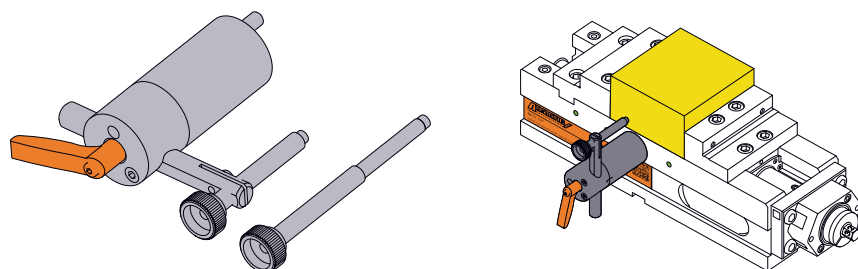


Fig. 26: Tope de pieza 692 128 5650 144

El tope de la pieza puede montarse por tornillo en los lugares previstos para este fin. Con la pieza distanciadora (2) varía la distancia del tope. Con el tope de pieza se puede repetir la misma posición de sujeción. La tuerca (1) sirve de seguro de transporte.

#### Número de artículo

692 168 5670 042	Tope de pieza mecánico con distancia
692 128 5650 144	Tope de pieza mecánico



## 9 Manejo

---

### ADVERTENCIA



#### Caída del NC8.

Aplastamientos en manos y pies.

- Utilizar sólo un aparejo elevador adecuado.
- Ponerse el equipamiento protector personal.

**ES**

### ADVERTENCIA



#### Sujeción de piezas inadecuadas.

Lesiones por flexión, reventón o expulsión de piezas.

- No sujetar piezas templadas.
- Rectificar los contornos de corte con gas con endurecimiento con la tronzadora por abrasión.



¡Utilice calzado de seguridad!

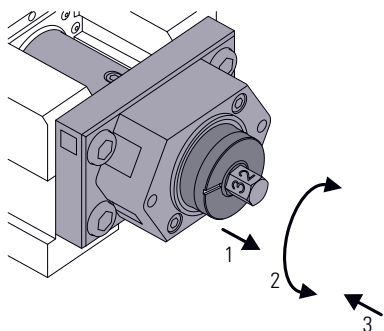


¡Ponerse zapatos de seguridad!



¡Ponerse gafas protectoras!

## 9.1 Ajuste previo de la fuerza de sujeción



Escalones de fuerza de sujeción se pueden ajustar previamente en 4 u 11 escalones. Con como máximo dos vueltas se puede alcanzar la fuerza de sujeción máxima ajustada.

1. Extraer el ajuste previo de la fuerza de sujeción.
2. Girar el ajuste previo de la fuerza de sujeción al valor deseado. La marcación tiene que mostrar el número correspondiente.
  - ⇒ El ajuste previo de la fuerza de sujeción se puede girar en el sentido de las agujas del reloj o bien en sentido contrario, pero no por el punto cero.
3. Empujar hacia atrás el ajuste previo de la fuerza de sujeción.

### NC8 – 90

Escalón 1 - 3,5 kN	Escalón 5 - 13,0 kN	Escalón 9 - 23,0 kN
Escalón 2 - 6,0 kN	Escalón 6 - 15,5 kN	Escalón 10 - 25,5 kN
Escalón 3 - 8,0 kN	Escalón 7 - 18,0 kN	Escalón 11 - 28,0 kN
Escalón 4 - 10,5 kN	Escalón 8 - 20,5 kN	

Escalón	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Sujetar y desbloquear las piezas

### Sujetar las piezas



#### NOTA

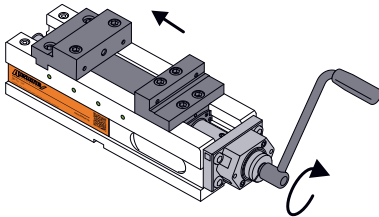
#### Evitar la tensión interior.

Daño del NC8.

- Sujetar las piezas únicamente desde el exterior.

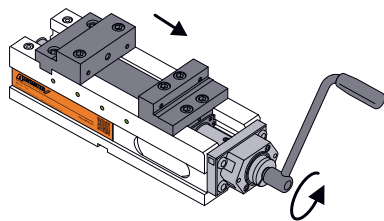
**ES**


Las piezas sujetas se deberán mecanizar contra la boca fija a ser posible.



- ▷ Escalón de la fuerza de sujeción ajustado previamente.
  - ▷ Manivela encajada.
1. Mover la boca móvil girando hacia la derecha el accionamiento hacia la pieza.
    - ⇒ En cuanto ambas bocas estén en contacto, se desenclava el acoplamiento.
  2. Seguir girando, hasta haber alcanzado el tope.
    - ⇒ La pieza está sujeta con la fuerza ajustada.

### Desbloquear la pieza

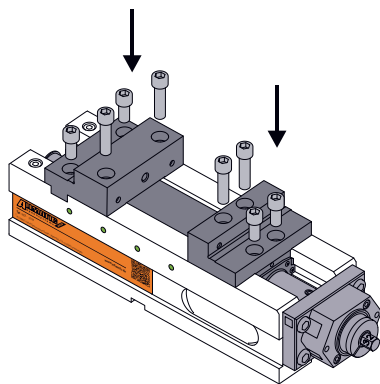


1. Girar hacia la izquierda hasta que enclave el acoplamiento.  
⇒ La fuerza de sujeción se reduce y la boca móvil se mueve.
2. Seguir girando hasta que la pieza esté puesta suelta sobre la superficie.  
⇒ La pieza se puede retirar.

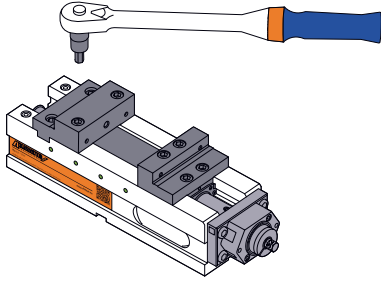
## 9.3 Montaje de las bocas

### Modo de proceder fundamental

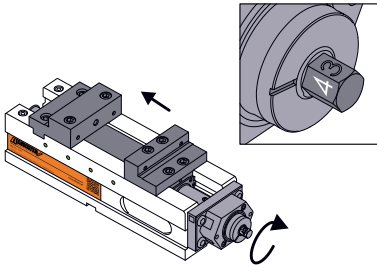
1. Desenroscar el tapón roscado en la posición correspondiente y guardar de modo seguro.



2. Colocar las bocas en las ranuras en el NC8.



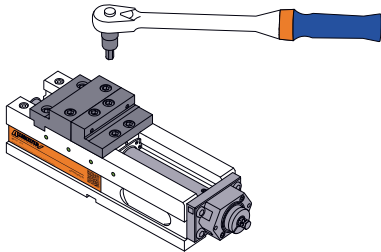
3. Poner los tornillos y apretar con 30 Nm.



4. Ajustar la fuerza de sujeción al máximo escalón (escalón 4, para NC 90 escalón 11).

5. Desplegar las bocas hasta que se apoyen ligeramente. Alinear con un martillo de goma.

6. Sujetar el NC8 por completo.



7. Apretar por completo todos los tornillos.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200/Heavy - Duty</b>
Momento de apriete	50 Nm	75 Nm	120 Nm

ES

## 10 Limpieza

### CUIDADO



#### Virutas arremolinadas y emulsión refrigerante (taladrina).

Lesiones de los ojos.

- Ponerse gafas protectoras al limpiar con aire comprimido.



¡Ponerse gafas protectoras!

Para limpiar el NC8, utilizar escoba, aspirador de virutas o gancho de virutas.

Después de un uso prolongado, recomendamos despiezar el NC8, limpiarlo a fondo y aceitarlo.

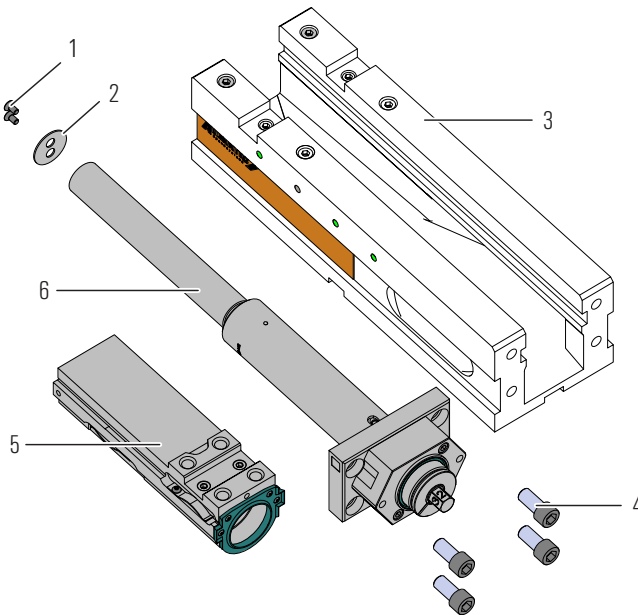


Fig. 27: Desmontaje

1. Retirar el limitador del recorrido de desplazamiento (1, 2).
2. Aflojar los tornillos del husillo (4) y desenroscar el husillo (6).
3. Empujar la tuerca del husillo (5) para sacarla del cuerpo base (3).

4. Limpiar las diversas piezas de NC8 a fondo y aceitar.
5. Al montar, apretar los tornillos del husillo (4) según tabla.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Momento de apriete	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Al realizar el despiece se deberá trabajar con cuidado y prestar atención a las piezas pequeñas.

ES

## 11 Eliminación de averías

<b>Fallo</b>	<b>Causa</b>	<b>Eliminación</b>
Husillo o tuerca de husillo tienen una marcha difícil.	Rosca de husillo o superficies de deslizamiento ensuciadas o corroídas por virutas.	Despiezar, limpiar y aceitar NC8.
No se forma la fuerza de sujeción.	Se ha alcanzado el mínimo de la envergadura.	Utilizar otras bocas.
	Pieza se ha sujetado lateralmente demasiado descentrada.	Sujetar pieza centrada.
	Acoplamiento se desenclava demasiado pronto.	Comprobar la marcha suave del husillo y de la tuerca del husillo, dado el caso, eliminar la corrosión.  En caso de mecánica de acoplamiento desgastada, ponerse en contacto con el servicio técnico de asistencia al cliente ALLMATIC.
	Amplificador de la fuerza averiado.	Ponerse en contacto con el servicio técnico de asistencia al cliente ALLMATIC.
	Después de soltar la fuerza de sujeción, el acoplamiento no se vuelve a enclavar perceptiblemente.	Volver a enclavar el husillo girando hacia la izquierda.  Montar rascadores de goma nuevos.

Fallo	Causa	Eliminación
Husillo no se puede seguir girando.	Boca móvil fijada con tornillos demasiado largos.	Utilizar tornillos con longitud adecuada
No se puede aflojar la fuerza de sujeción.	Amplificador de la fuerza averiado.	Destornillar la placa de presión de la pieza inferior.

## 12 Mantenimiento

Como piezas de recambio sólo está permitido utilizar piezas originales. Piezas de recambio diferentes a las piezas originales sólo se pueden incorporar tras acuerdo con ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Únicamente personal especializado podrá realizar el mantenimiento y la reparación.

### ADVERTENCIA



#### Caída del NC8.

Aplastamientos en manos y pies.

- Utilizar sólo un aparejo elevador adecuado.
- Ponerse el equipamiento protector personal.



¡Utilice calzado de seguridad!



¡Ponerse zapatos de seguridad!



¡Ponerse gafas protectoras!



## 13 Declaración de montaje

Declaración de montaje para máquinas incompletas según directiva CE 2006/42/CE

Con el presente documento declara el fabricante:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Alemania

ES

que la máquina incompleta siguiente:

Designación del producto:	Tornillo de banco portapieza ALLMATIC-Jakob
Designación del tipo:	VERSIÓN NC8
Año de construcción:	2018 y siguientes

corresponde a los requisitos fundamentales siguientes de las directiva de maquinaria (2006/42/CE):

Art. 5 II, 13.

La documentación técnica se ha elaborado según suplemento VII B.

El fabricante se compromete a transmitir, a petición, de modo electrónico los documentos específicos sobre la máquina incompleta a las autoridades nacionales.

La máquina incompleta no podrá ponerse en marcha hasta que se haya constatado que la máquina, en la que se ha de integrar la máquina incompleta, corresponde a las disposiciones de la directiva sobre maquinaria (2006/42/CE).

Responsable de la documentación:

Señor Bernhard Rösch  
 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
 Jägermühle 10  
 87647 Unterthingau  
 Alemania

Unterthingau, 01.05.2018



Señor Bernhard Rösch  
 Gerente



# Índice

<b>1</b>	<b>Prefácio .....</b>	<b>189</b>
<b>2</b>	<b>Informações do utilizador .....</b>	<b>189</b>
2.1	Relevância do manual de instruções original .....	189
2.2	Sinais e símbolos utilizados .....	189
2.2.1	Ilustração das indicações de segurança .....	189
2.2.2	Ilustração das indicações .....	190
2.2.3	Identificação de texto .....	191
2.2.4	Sinais de aviso e de obrigação .....	191
2.3	Informações do fabricante .....	192
2.4	Garantia e responsabilidade legal .....	192
2.5	Direitos de autor .....	193
<b>3</b>	<b>Segurança .....</b>	<b>193</b>
3.1	Área de aplicação .....	193
3.2	Utilização correta .....	193
3.3	Utilização imprópria razoavelmente previsível .....	194
3.4	Perigos no manuseamento .....	194
3.5	Indicações para o pessoal .....	194
3.6	Indicação relativa às peças extra .....	194
<b>4</b>	<b>Transporte e armazenamento .....</b>	<b>195</b>
<b>5</b>	<b>Dados técnicos .....</b>	<b>197</b>
5.1	Visão geral .....	197
5.2	Dimensões .....	198
5.2.1	NC8 - 90 .....	198
5.2.2	NC8 - 125 M .....	199
5.2.3	NC8 - 125 L .....	200
5.2.4	NC8 - 160 .....	201
5.2.5	NC8 - 200 .....	202
5.2.6	NC8 - 200 Heavy-Duty .....	203
<b>6</b>	<b>Descrição .....</b>	<b>204</b>
<b>7</b>	<b>Instalação na mesa de máquina .....</b>	<b>206</b>
7.1	Montagem numa mesa de máquina convencional .....	206

---

7.2	Montagem numa placa de posicionamento com mordças de fixação.....	207
7.3	Sistema de fixação de ponto zero .....	208
7.4	Montagem numa consola (apenas NC8 - 125M) .....	209
7.5	Redutor de engrenagens cónicas.....	209
7.6	Prolongamento da envergadura de fixação.....	210
<b>8</b>	<b>Fixar.....</b>	<b>210</b>
8.1	Diversos tipos de fixação.....	210
8.1.1	Fixação convencional das peças de trabalho .....	210
8.2	Áreas de aplicação .....	211
8.3	Informações relativas aos mordentes.....	211
8.4	Fixação da peça de trabalho .....	211
8.4.1	Entre superfícies.....	211
8.4.2	Fixar corretamente.....	212
8.4.3	Encosto da peça de trabalho .....	214
<b>9</b>	<b>Operação .....</b>	<b>215</b>
9.1	Ajuste prévio da força de fixação.....	216
9.2	Fixar e aliviar as peças de trabalho.....	217
9.3	Montagem dos mordentes .....	218
<b>10</b>	<b>Limpeza.....</b>	<b>220</b>
<b>11</b>	<b>Eliminação de falhas.....</b>	<b>222</b>
<b>12</b>	<b>Manutenção .....</b>	<b>223</b>
<b>13</b>	<b>Declaração de incorporação.....</b>	<b>224</b>

# 1 Prefácio

Estimado cliente,

É com enorme satisfação que verificamos a confiança que deposita nos nossos produtos de qualidade e queremos agradecer pela sua aquisição.

Observe as indicações neste manual de instruções, pois:

**A segurança e precisão também dependem de si!**

## 2 Informações do utilizador

### 2.1 Relevância do manual de instruções original

Este manual de instruções é parte integrante do produto e contém informações importantes relativas à montagem, colocação em funcionamento, operação e manutenção seguras e devidas, e à localização de falhas simples.

Os sistemas de fixação NC8 são construídos de acordo com a mais recente tecnologia e de funcionamento fiável.

Ainda assim, os sistemas de fixação NC8 são potencialmente perigosos se

- este manual de instruções não for respeitado;
- os sistemas de fixação NC8 forem instalados por operadores que não tenham sido devidamente instruídos;
- os sistemas de fixação NC8 forem operados sem considerar as respetivas indicações ou de forma indevida.

### 2.2 Sinais e símbolos utilizados

#### 2.2.1 Ilustração das indicações de segurança



#### PERIGO

Um pictograma acompanhado da palavra «PERIGO» avisa de um PERIGO iminente para a saúde e a vida de pessoas.

A inobservância destas indicações de segurança leva a ferimentos graves ou fatais.

- Observar sempre as medidas descritas para evitar estes perigos.

---

## ATENÇÃO



Um pictograma acompanhado da palavra «ATENÇÃO» avisa de uma situação potencialmente perigosa para a saúde e a vida de pessoas. A inobservância destas indicações de segurança pode levar a ferimentos graves ou fatais.

- Observar sempre as medidas descritas para evitar estes perigos.
- 

## CUIDADO



Um pictograma acompanhado da palavra «CUIDADO» avisa de uma situação potencialmente perigosa para a saúde e a vida de pessoas ou passível de causar danos materiais e ambientais. A inobservância destas indicações de segurança pode levar a ferimentos ou a danos materiais e ambientais.

- Observar sempre as medidas descritas para evitar estes perigos.
- 

## AVISO



Adverte para uma situação eventualmente perigosa, que pode dar origem a danos materiais se não for evitada.

- Listagem de todas as medidas a tomar para evitar as consequências.
- 



## INFORMAÇÕES

Informações importantes.  
Para a identificação de indicações importantes, informações adicionais e sugestões.

---

### 2.2.2 Ilustração das indicações

#### Observar a documentação complementar



Este símbolo representa uma referência a documentação complementar externa a este manual de instruções.

## 2.2.3 Identificação de texto

Para melhorar a legibilidade e a compreensibilidade do texto, definiu-se o seguinte:

### Referências cruzadas

Identificação de texto [▶ 191]

### Instruções de procedimento

▷ Requisito

1. Passo 1

⇒ Resultado intermédio

2. Passo 2

⇒ Resultado

### Enumerações

a) Primeiro elemento de enumeração

b) Segundo elemento de enumeração

– Elemento de enumeração

### Elementos de comando

Os elementos de comando são escritos com letras maiúsculas.

Exemplo: PARAGEM DE EMERGÊNCIA

Os botões são escritos entre aspas.

Exemplo: Botão «Ejetar ferramenta»

PT

## 2.2.4 Sinais de aviso e de obrigação



Aviso relativamente a local perigoso!



Aviso relativamente a perigo de lesões nas mãos!



Aviso relativamente a perigo de esmagamento!



Usar óculos de proteção!



Usar luvas de proteção!



Usar calçado de proteção!

## 2.3 Informações do fabricante

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany  
Telefone: +49 (0) 8377 929-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-Mail: [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)  
[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

## 2.4 Garantia e responsabilidade legal

Todos os dados e indicações contidos neste manual de instruções foram elaborados com o máximo zelo com base na nossa experiência e conhecimentos. As informações e os dados técnicos descritos neste manual de instruções correspondem à versão de 01/05/2018. Os nossos produtos são constantemente aperfeiçoados. Reservamos, portanto, o direito de implementar todas e quaisquer alterações e melhoramentos que considerarmos necessários. Porém, isto não implica que esta medida abranja produtos fornecidos anteriormente. Por conseguinte, as indicações e descrições deste manual de instruções não permitem reivindicar direitos. Este manual de instruções tem de ser guardado nas proximidades do sistema de fixação, de forma a estar sempre à mão.



## 2.5 Direitos de autor

Os conteúdos publicados neste manual de instruções estão sujeitos à legislação alemã sobre direitos de autor. O manual de instruções destina-se exclusivamente ao operador e aos utilizadores dos sistemas de fixação NC8.

Todo o tipo de reprodução e redistribuição a terceiros requer a autorização prévia da ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

O incumprimento da legislação sobre direitos de autor pode acarretar repercussões legais.

# 3 Segurança

## 3.1 Área de aplicação

O sistema de fixação da série NC8 é montado em salas fechadas. O piso para a montagem tem de ser plano e limpo e cumprir as respetivas exigências.

A operação é permitida sob as seguintes condições ambientais:

- Temperatura ambiente no local de instalação: +10 a +40 °C.

## 3.2 Utilização correta

O sistema de fixação da série NC8 só pode ser utilizado para fixar peças de trabalho.

O fabricante prevê a realização das seguintes ações no e com o sistema de fixação:

- Operação do sistema de fixação e manutenção/conservação.
- Monitorização das funções do sistema de fixação por parte do operador.
- Limpeza do sistema de fixação por parte do operador.
- Realização de inspeções visuais regulares relativas a danos por parte do operador.
- Realização de trabalhos de manutenção e conservação por parte do pessoal da manutenção.
- Eliminação de falhas por parte do pessoal da manutenção.

Todas as funções de utilizador na área do sistema de fixação requerem pessoal devidamente instruído e qualificado. A entidade exploradora deve assegurar que o pessoal instruído tenha tomado conhecimento e compreendido os riscos que o manuseamento do sistema de fixação acarreta, e que saiba lidar com eles de forma responsável, devido ao potencial de perigo.

A segurança e qualidade do sistema de fixação só ficam asseguradas com mordentes da empresa ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Utilização imprópria razoavelmente previsível

As seguintes condições de funcionamento são classificadas como **utilização imprópria**:

- O funcionamento sem monitorização/supervisão adequada.
- O funcionamento em situação de manutenção insuficiente.
- A utilização de peças que não sejam originais como peças de reposição.

As seguintes condições de funcionamento são classificadas como **utilização abusiva**:

- O funcionamento fora dos parâmetros de operação definidos.
- O funcionamento com modificações não autorizadas pelo fabricante.
- O funcionamento com dispositivos de segurança defeituosos, desativados ou modificados.

### 3.4 Perigos no manuseamento

No caso de insuficiência da força de fixação, a possibilidade de peças de trabalho se soltarem constitui uma fonte de perigo.

Peças de trabalho elásticas têm uma força de fixação reduzida e constituem um perigo para as pessoas e o meio ambiente.

### 3.5 Indicações para o pessoal

As pessoas que efetuam trabalhos no NC8 têm de ler o manual de instruções antes de iniciarem os trabalhos.

Todas as diretrizes para prevenção de acidentes específicas da máquina devem ser respeitadas.

O pessoal deve abster-se de adotar qualquer método de trabalho que seja questionável a nível de segurança.

As reparações no fuso com transmissão de força só podem ser realizadas por técnicos especializados. Em caso de necessidade de substituição, utilizar apenas os componentes autorizados pelo fabricante.

### 3.6 Indicação relativa às peças extra

As peças extra estão sujeitas às mesmas disposições que a série NC8.

## 4 Transporte e armazenamento

O sistema de fixação da série NC8 só deve ser armazenado em ambientes secos.

Assegure-se de que o seu agente de refrigeração tem características que previnam a corrosão.

### ATENÇÃO



#### Queda do NC8.

Esmagamento das mãos e dos pés.

- Utilizar apenas mecanismos de elevação adequados.
- Usar equipamento de proteção individual.

PT



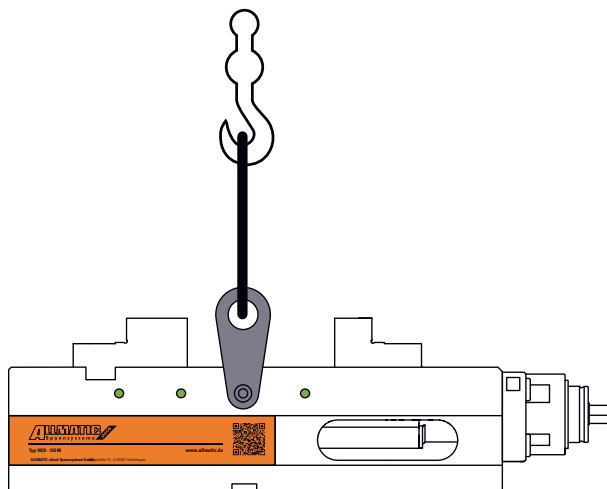
Usar luvas de proteção!



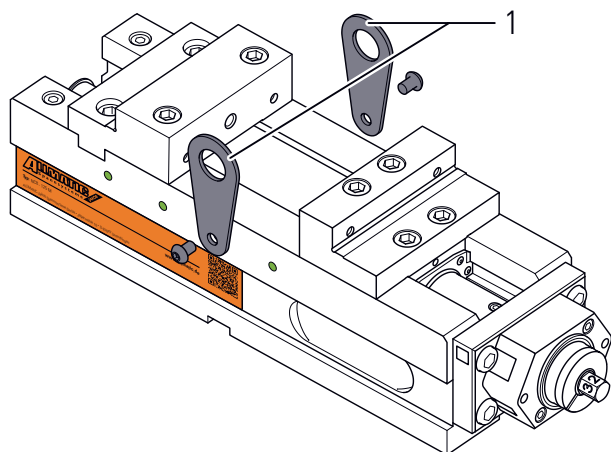
Usar calçado de proteção!



O NC8 - 90 é fornecido sem placas de suporte. Devido ao peso reduzido, o NC8 - 90 pode ser transportado manualmente.

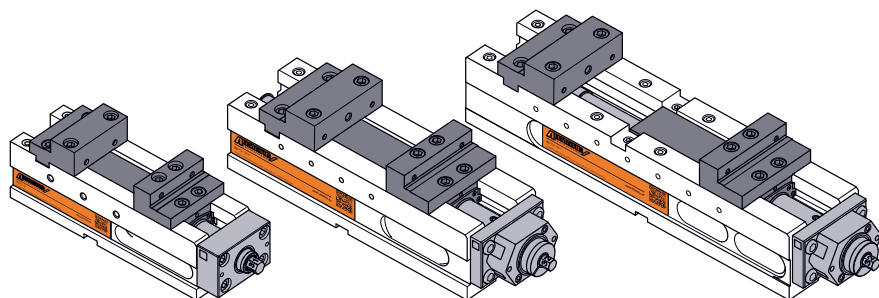


Utilizar sempre as duas placas de suporte (1) para o transporte.



## 5 Dados técnicos

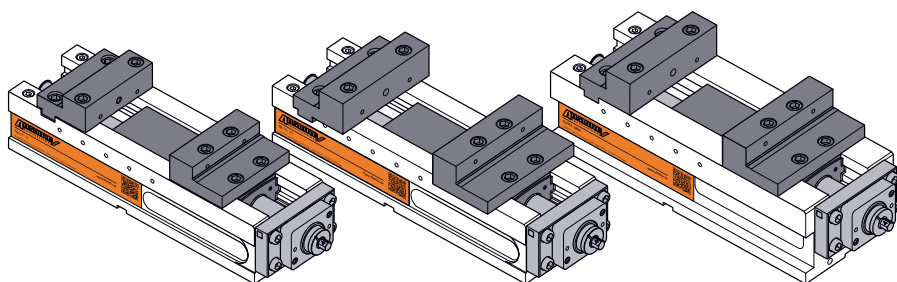
### 5.1 Visão geral



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

<b>NC8</b>	<b>90</b>	<b>125 M</b>	<b>125 L</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>200 Heavy-Duty</b>
Largura dos mordentes em [mm]	90	125	125	160	200	200
Níveis	11	4	4	4	4	4
Força de fixação mín. com nível máx. em [kN]	28	40	40	60	60	80
Peso em [kg]	15	35	43	56	60	85

PT

## 5.2 Dimensões



O NC8 - 90 e o NC8 - 125 M podem ser montados por meio do sistema de fixação de ponto zero.

### 5.2.1 NC8 - 90



Fig. 1: Placa de características

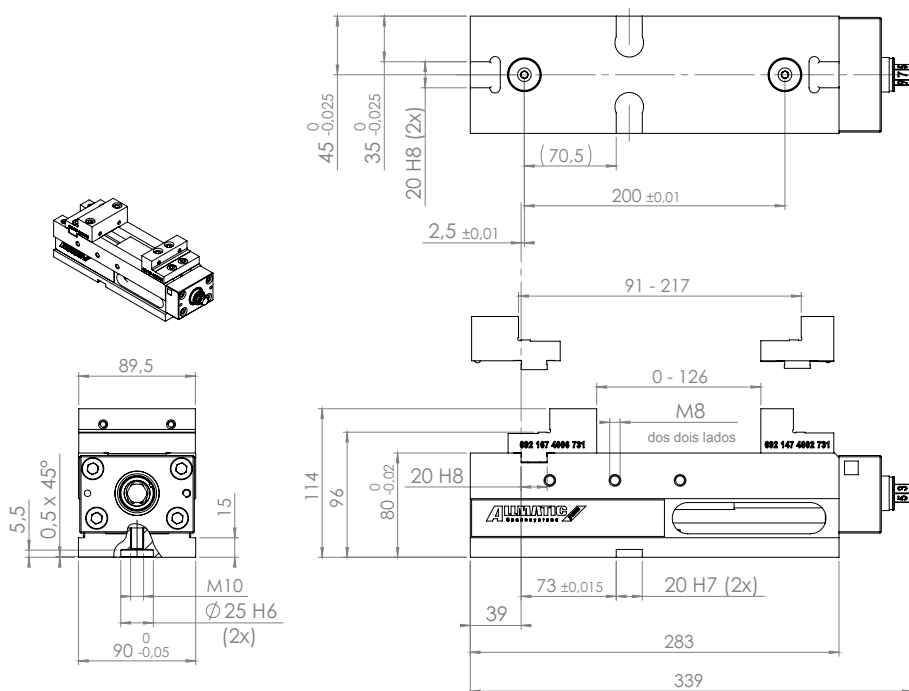


Fig. 2: Dimensões NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M





---

Typ: NC8 - 125 M www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Fig. 3: Placa de características

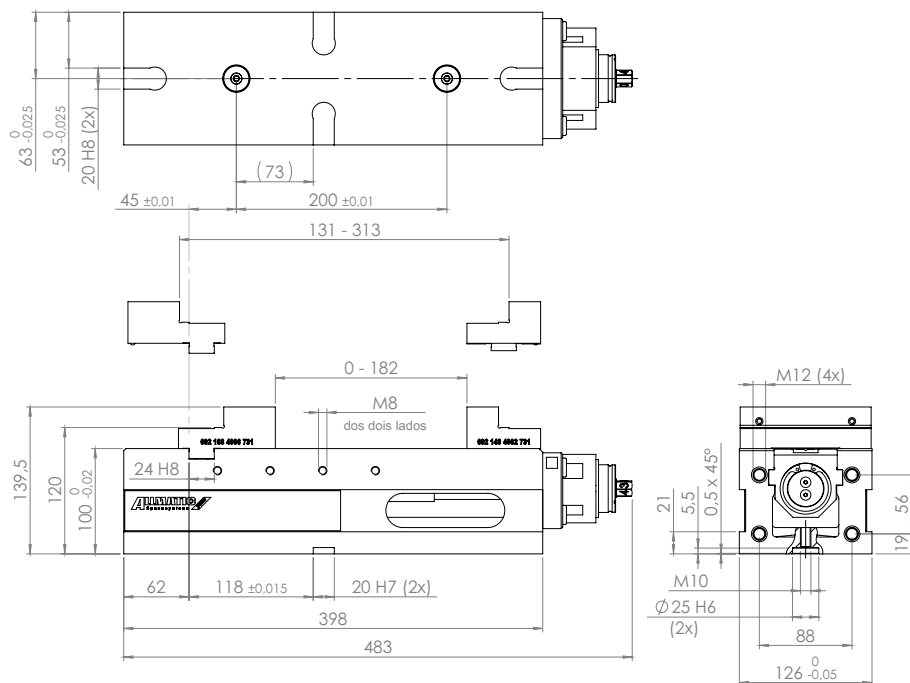


Fig. 4: Dimensões NC8 - 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L



Typ: NC8 - 125 L

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH - Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau



Fig. 5: Placa de características

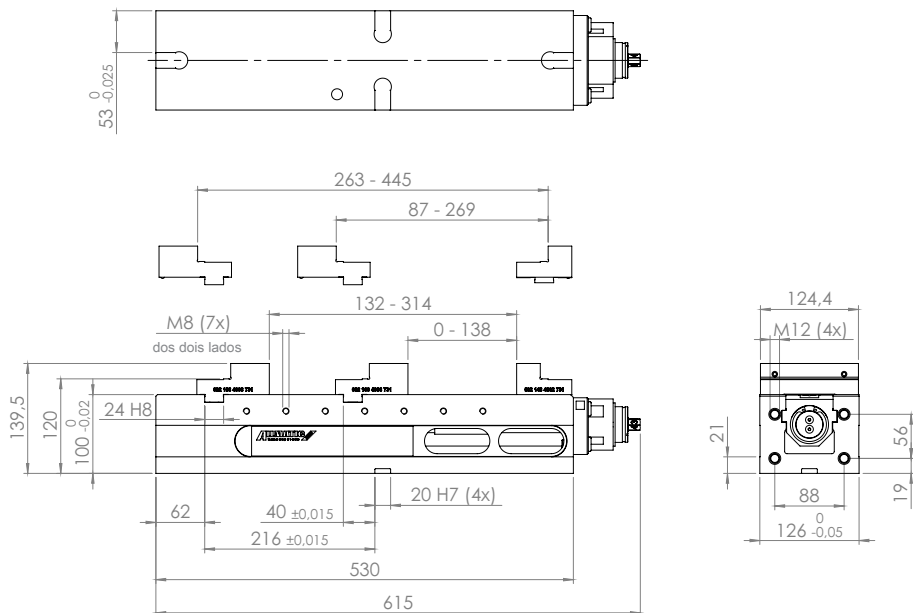


Fig. 6: Dimensões NC8 – 125 L



## 5.2.4 NC8 - 160



Fig. 7: Placa de características

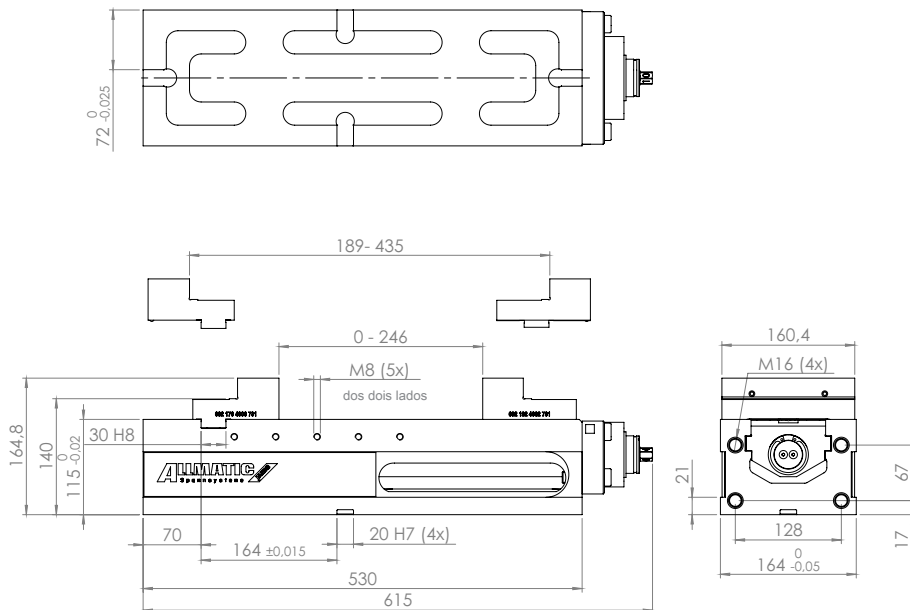



Fig. 8: Dimensões NC8 - 160

## 5.2.5 NC8 - 200

Typ: NC8 - 200
www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Fig. 9: Placa de características

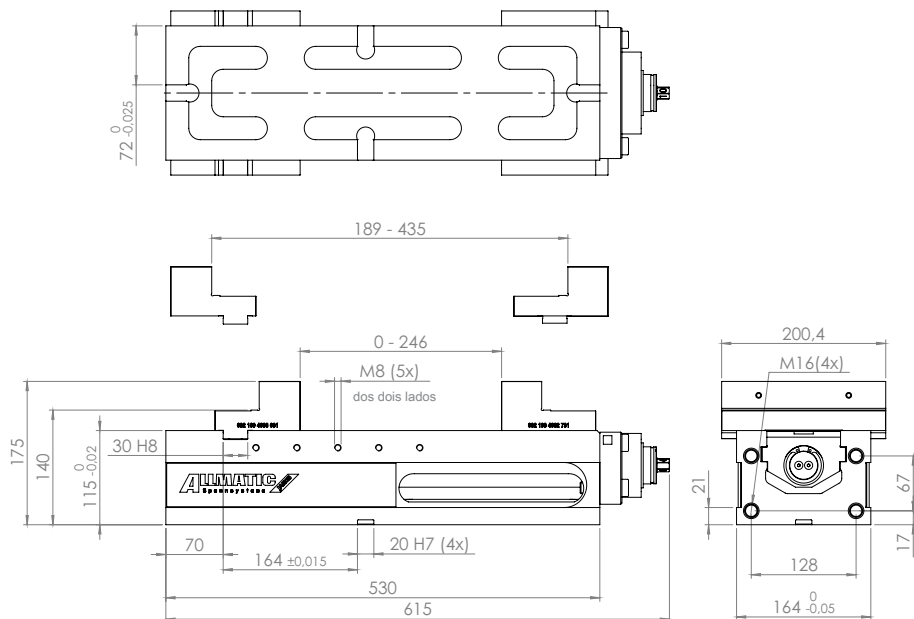


Fig. 10: Dimensões NC8 - 200

### 5.2.6 NC8 - 200 Heavy-Duty




---

**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Fig. 11: Placa de características

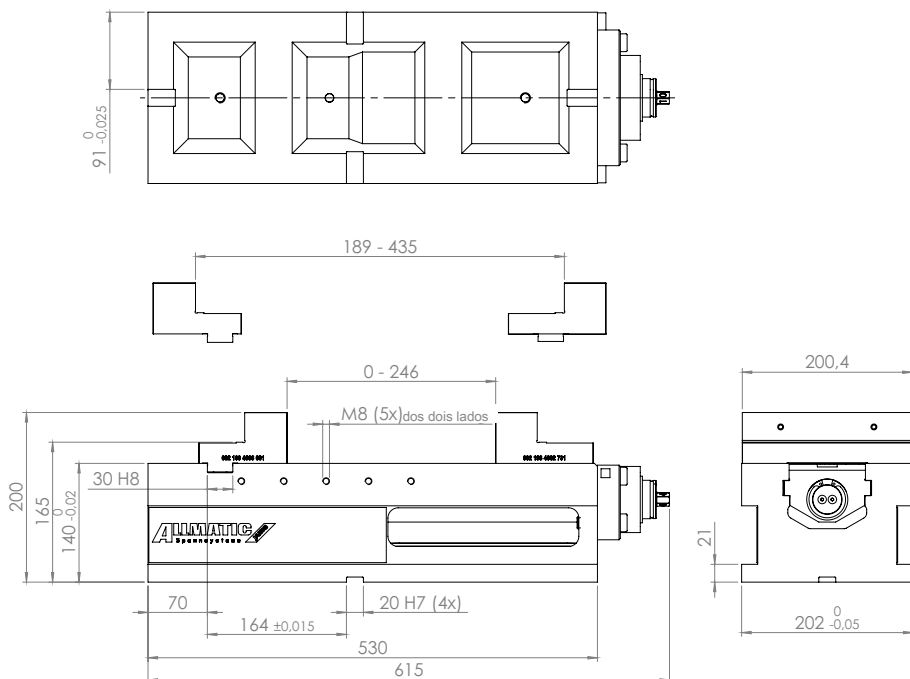


Fig. 12: Dimensões NC8 - 200 Heavy-Duty

PT

## 6 Descrição

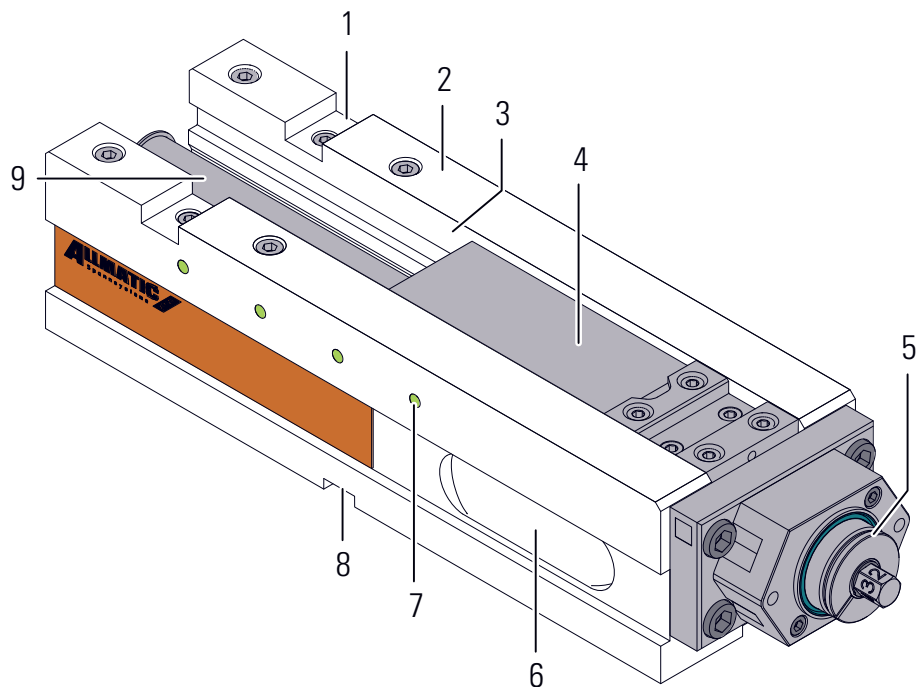


Fig. 13: Descrição do produto

1	Encaixes precisos para a fixação do sortido de mordentes	6	Abertura de descarga para líquido de refrigeração e limalhas
2	Calha de guia endurecida por indução e retificada	7	Rosca M8 para o encosto da peça de trabalho
3	Guia da porca do fuso	8	Encaixes para o posicionamento
4	Porca do fuso	9	Fuso
5	Ajuste prévio da força de fixação		

## Função

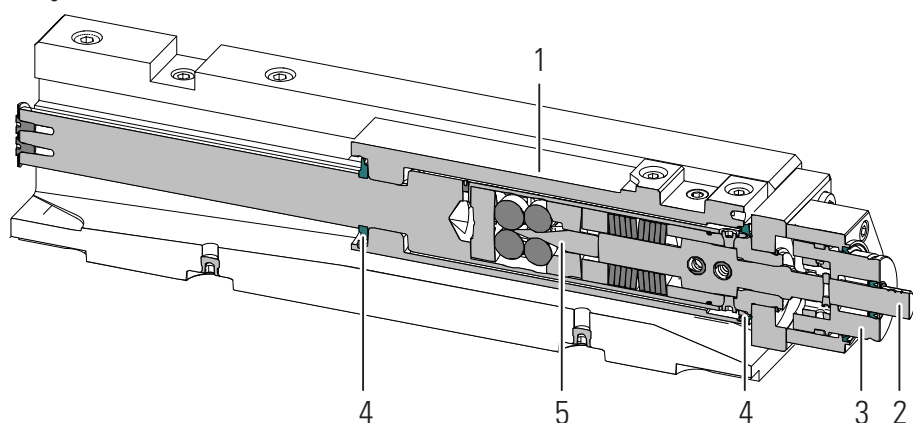


Fig. 14: Corte transversal do ALLMATIC NC8 - 125M

Rodando o acionamento (2) para a direita com uma manivela, a porca do fuso (1) movimenta-se no sentido de aperto juntamente com o mordente móvel. Os raspadores (4) impedem a entrada de sujidade na rosca do fuso. Com o ajuste prévio da força de fixação (3) é ajustada a força de fixação máxima com a qual é fixada a peça de trabalho. Depois de aplicado o mordente móvel à peça de trabalho, é estabelecida a força de fixação. A força de fixação é aumentada até atingir o valor ajustado, através de um amplificador de pressão (5).



A força de fixação ajustada é atingida quando o acionamento é rodado até ao batente.

**NOTA****Evitar tensão interna.**

Danos no NC8.

- Fixar as peças de trabalho apenas a partir do exterior.

## 7 Instalação na mesa de máquina

### ATENÇÃO



#### Queda do NC8.

Esmagamento das mãos e dos pés.

- Utilizar apenas mecanismos de elevação adequados.
- Usar equipamento de proteção individual.



Usar luvas de proteção!



Usar calçado de proteção!

- Verificar as superfícies de fixação relativamente a sujidade e desnivelamento, antes da montagem.

### 7.1 Montagem numa mesa de máquina convencional

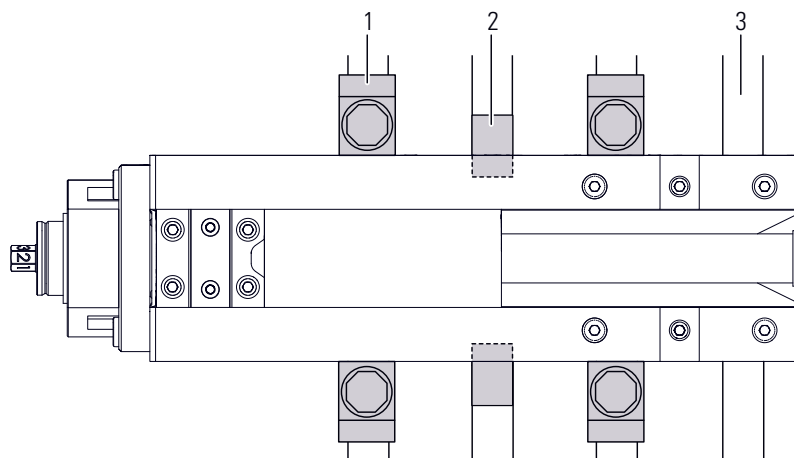


Fig. 15: Montagem numa mesa de máquina

1	Mordaza de fixação	3	Mesa de máquina com ranhura em T
2	Porca de ajuste para escatel em T		

## 7.2 Montagem numa placa de posicionamento com mordças de fixação

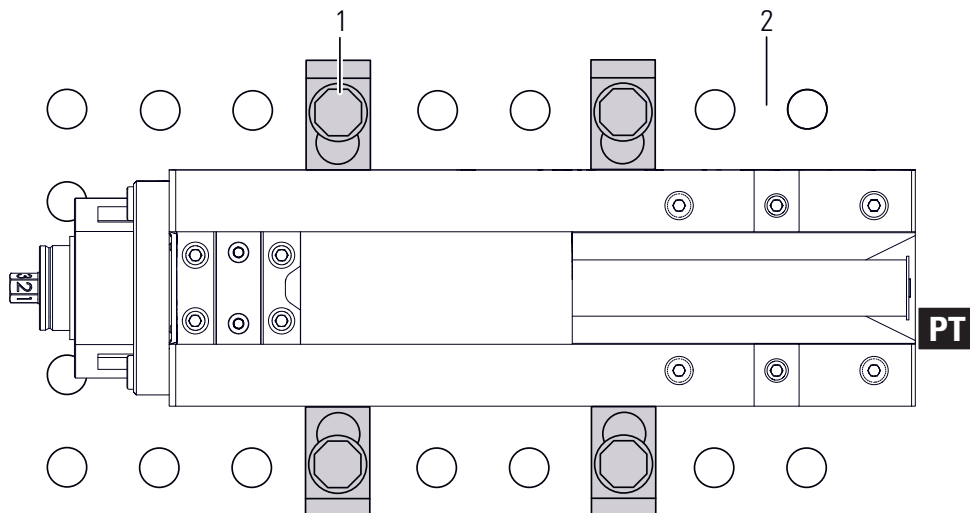


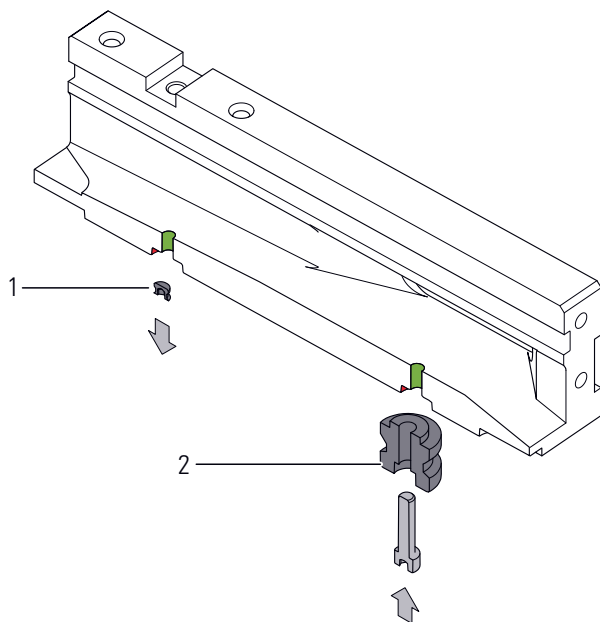
Fig. 16: Montagem numa placa de posicionamento

1	Mordça de fixação	2	Placa de posicionamento
---	-------------------	---	-------------------------

### 7.3 Sistema de fixação de ponto zero



O NC8 - 90 e o NC8 - 125 M podem ser montados por meio do sistema de fixação de ponto zero. Os pinos de fixação não fazem parte do âmbito de fornecimento.



1. Rodar os dois bujões (1) até saírem dos orifícios.

2. Montar os pinos de fixação (2) com os respectivos parafusos.

⇒ Os bujões (1) têm de ser novamente enroscados assim que os pinos de fixação forem desmontados.



## 7.4 Montagem numa consola (apenas NC8 - 125M)

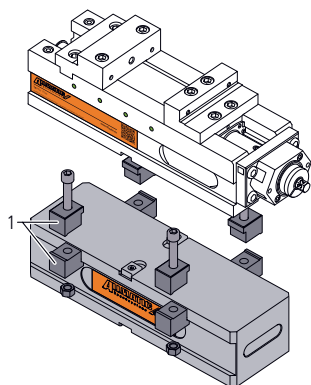


Fig. 17: Consola para o NC8 - 125M

1 Mordaças de fixação externas

Montagem numa consola a 100 mm de altura, com mordaças de fixação externas (1).

## 7.5 Redutor de engrenagens cónicas

Opcionalmente, pode ser montado um redutor de engrenagens cónicas. Assim, o operador pode operar o NC8 numa posição mais ergonómica.

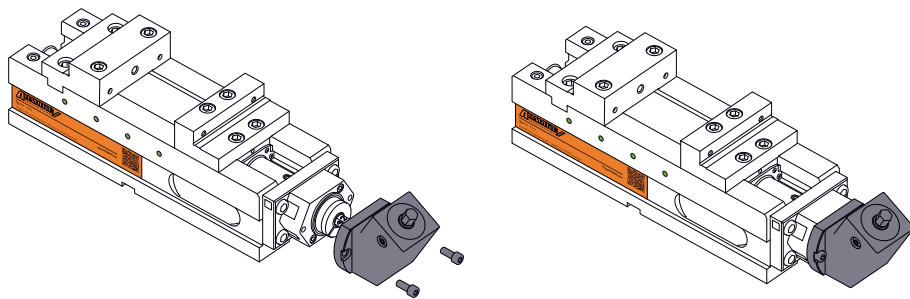


Fig. 18: Redutor de engrenagens cónicas

PT

## 7.6 Prolongamento da envergadura de fixação

Se necessário, é possível montar um segundo prolongamento da envergadura de fixação para fixar peças de trabalho maiores (apenas no NC8 125 M, 125 L, 160 e 200).

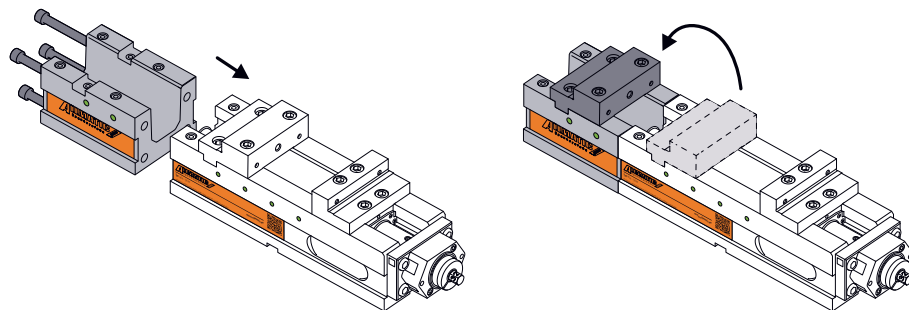


Fig. 19: Prolongamento da envergadura de fixação

## 8 Fixar

### 8.1 Diversos tipos de fixação

Para obter mais informações sobre os tipos de fixação: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) em «Produtos».

#### 8.1.1 Fixação convencional das peças de trabalho

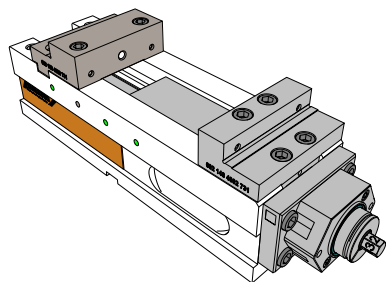


Fig. 20: Mordentes para a fixação convencional

Na fixação convencional, são fixadas peças de trabalho ou materiais paralelos, processados previamente ou planos.

## 8.2 Áreas de aplicação



O NC8 é fornecido com mordentes de fixação e é adequado para a fixação convencional. Existem outros mordentes de fixação disponíveis no nosso sortido.

## 8.3 Informações relativas aos mordentes

### NOTA



#### **Comprimento dos parafusos incorreto e binário de aperto excessivo.**

Danos no fuso e nos filamentos da rosca.

- Não exceder o binário de aperto recomendado.
- Utilizar apenas os parafusos adequados.

As roscas não utilizadas têm de ser vedadas com bujões.

## 8.4 Fixação da peça de trabalho

### 8.4.1 Entre superfícies



Fig. 21: Fixar entre superfícies

Na fixação entre superfícies, não ocorre nenhum deslocamento de material, ou seja, a força de fixação é estabelecida com enorme rapidez.

## 8.4.2 Fixar corretamente

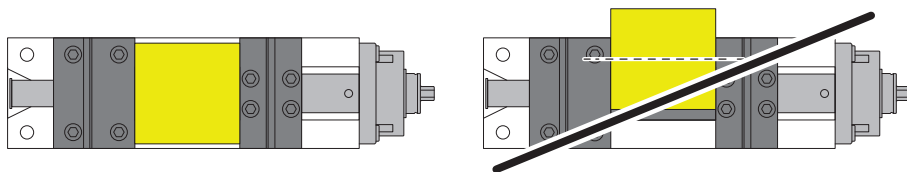


Fig. 22: Posição do eixo da peça de trabalho

Peça de trabalho fixada corretamente

Peça de trabalho fixada incorretamente



### Peça de trabalho fixada descentralizada.

Perigo de danos nos mordentes e na peça de trabalho.

- Fixar a peça de trabalho ao centro.

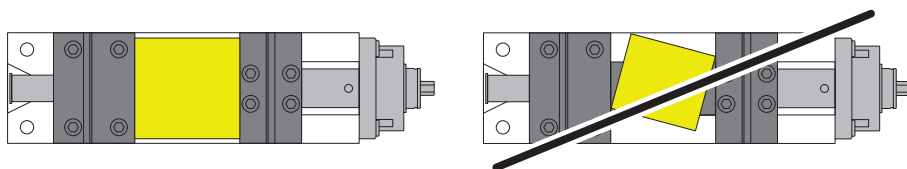


Fig. 23: Posicionamento do eixo da peça de trabalho

Peça de trabalho fixada corretamente

Peça de trabalho fixada incorretamente



### Peça de trabalho fixada inclinada.

Perigo de danos nos mordentes e na peça de trabalho.

- Fixar a peça de trabalho apenas quando esta estiver bem assente.
- Fixar unicamente peças de trabalho com dimensões adequadas.

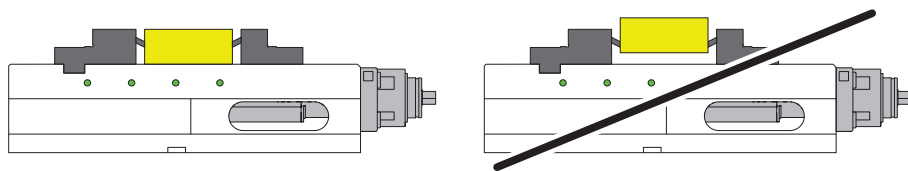


Fig. 24: Fixação com rebaixamento

Peça de trabalho fixada corretamente

Peça de trabalho fixada incorretamente

**Peça de trabalho fixada incorretamente.**

Perigo de danos nos mordentes e na peça de trabalho.

- Fixar a peça de trabalho apenas quando esta estiver bem assente.
- Fixar unicamente peças de trabalho com dimensões adequadas.

PT

### 8.4.3 Encosto da peça de trabalho

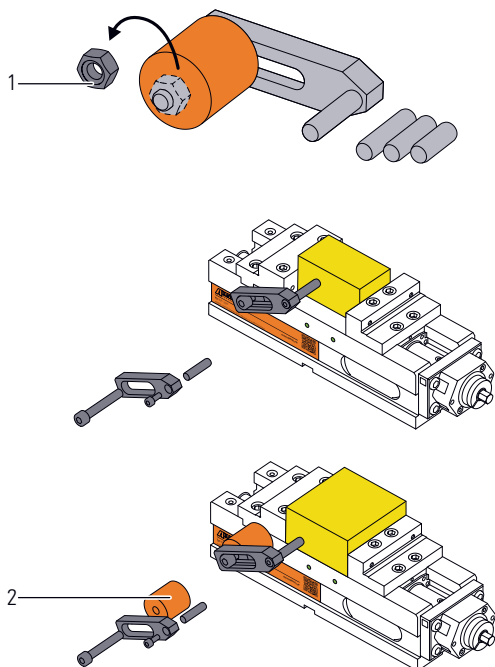


Fig. 25: Encosto da peça de trabalho 692 168 5670 042

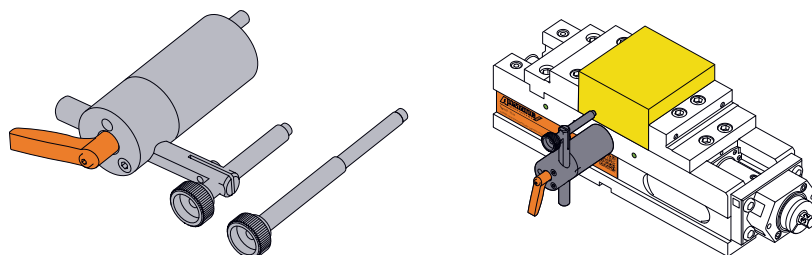


Fig. 26: Encosto da peça de trabalho 692 128 5650 144

O encosto da peça de trabalho pode ser montado nos locais previstos mediante parafuso. A distância do encosto pode ser variada com o distanciador (2). Com o encosto da peça de trabalho pode repetir-se a mesma posição de fixação. A porca (1) serve para reter a carga transportada.

N.º de referência	
692 168 5670 042	Encosto mecânico da peça de trabalho com distanciador
692 128 5650 144	Encosto mecânico da peça de trabalho

## 9 Operação

---

### ATENÇÃO



#### Queda do NC8.

Esmagamento das mãos e dos pés.

- Utilizar apenas mecanismos de elevação adequados.
  - Usar equipamento de proteção individual.
- 
- 

### ATENÇÃO



#### Fixação de peças de trabalho inadequadas.

Lesões devido à deformação, ao reventamento ou ao saltar das peças de trabalho.

- Não fixar peças de trabalho endurecidas.
  - Retificar os contornos de oxicorte, com partes endurecidas, com a rebarbadora.
- 
- 



Usar luvas de proteção!

---

---



Usar calçado de proteção!

---

---

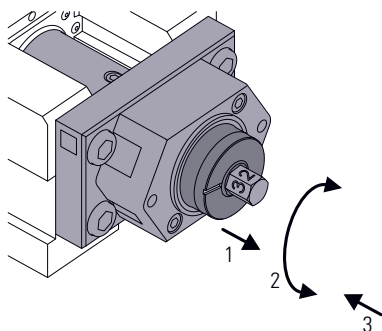


Usar óculos de proteção!

---

---

## 9.1 Ajuste prévio da força de fixação



Os níveis de força de fixação são pré-ajustáveis em 4 ou 11 níveis. Com um máximo de duas rotações, pode ser alcançada a força de fixação máxima ajustada.

1. Extrair o ajuste prévio da força de fixação.
2. Rodar o ajuste prévio da força de fixação para o valor pretendido. A marca deve apontar para o respetivo número.

⇒ O ajuste prévio da força de fixação pode ser rodado no sentido dos ponteiros do relógio e no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, contudo, não pode ultrapassar o ponto zero.

3. Fazer recuar o ajuste prévio da força de fixação.

### NC8 – 90

Nível 1 – 3,5 kN	Nível 5 – 13,0 kN	Nível 9 – 23,0 kN
Nível 2 – 6,0 kN	Nível 6 – 15,5 kN	Nível 10 – 25,5 kN
Nível 3 – 8,0 kN	Nível 7 – 18,0 kN	Nível 11 – 28,0 kN
Nível 4 – 10,5 kN	Nível 8 – 20,5 kN	

Nível	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 - 200 Heavy-Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN



## 9.2 Fixar e aliviar as peças de trabalho

Fixar as peças de trabalho



### NOTA

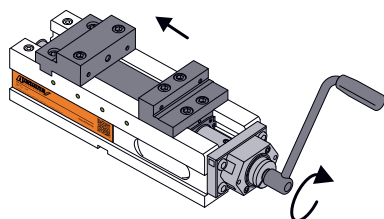
#### Evitar tensão interna.

Danos no NC8.

- Fixar as peças de trabalho apenas a partir do exterior.

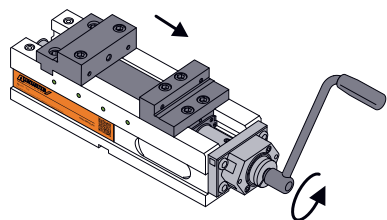


Se possível, trabalhar as peças de trabalho fixadas contra o mordente fixo.

**PT**

- ▷ Ajuste prévio do nível da força de fixação efetuado.
  - ▷ Manivela encaixada.
1. Deslocar o mordente móvel na direção da peça de trabalho, rodando o acionamento para a direita.
    - ⇒ Assim que os dois mordentes estiverem posicionados, o acoplamento desengata-se.
  2. Continuar a rodar até alcançar o batente.
    - ⇒ A peça de trabalho está tensionada com a força definida.

## Aliviar as peças de trabalho

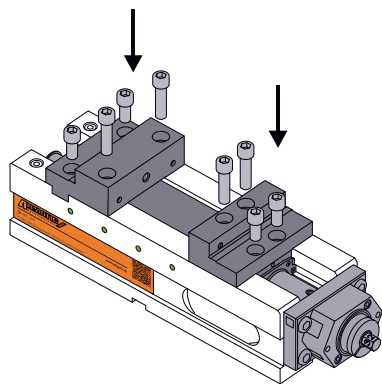


1. Rodar a manivela para a esquerda até que o acoplamento engate.  
⇒ A força de fixação é reduzida e o mordente móvel movimenta-se.
2. Continuar a rodar até a peça de trabalho encostar de modo solto.  
⇒ A peça de trabalho pode ser retirada.

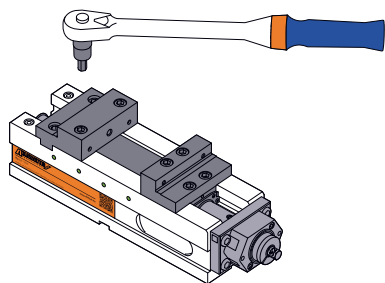
### 9.3 Montagem dos mordentes

#### Procedimento padrão

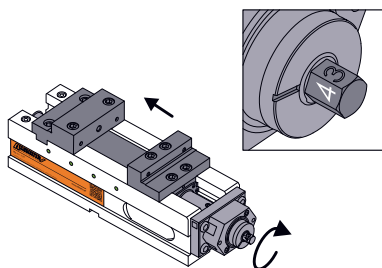
1. Desenroscar o bujão no respetivo ponto e guardá-lo de forma segura.



2. Inserir o mordente nas ranhuras no NC8.



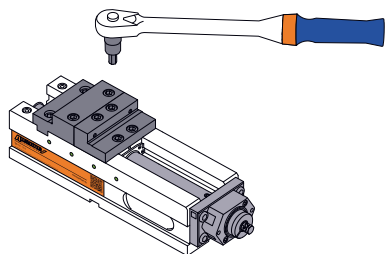
3. Inserir os parafusos e apertar com 30 Nm.



4. Ajustar a força de fixação no nível máximo (nível 4; com NC 90, no nível 11).

5. Avançar os mordentes até estarem ligeiramente assentes. Estabelecer o alinhamento usando um martelo de borracha.

6. Fixar por completo o NC8.



7. Apertar todos os parafusos por completo.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200 Heavy-Duty</b>
Binário de aperto	50 Nm	75 Nm	120 Nm

PT

## 10 Limpeza



### ATENÇÃO

#### Aparas ou limalhas projetadas e fluido de refrigeração.

Lesão dos olhos.

- Usar óculos de proteção ao realizar a limpeza com ar comprimido.



Usar óculos de proteção!

Usar uma vassoura, um aspirador de limalhas ou um removedor de limalhas para limpar o NC8. Após um uso prolongado, recomenda-se a desmontagem do NC8 para fins de limpeza e lubrificação minuciosas.

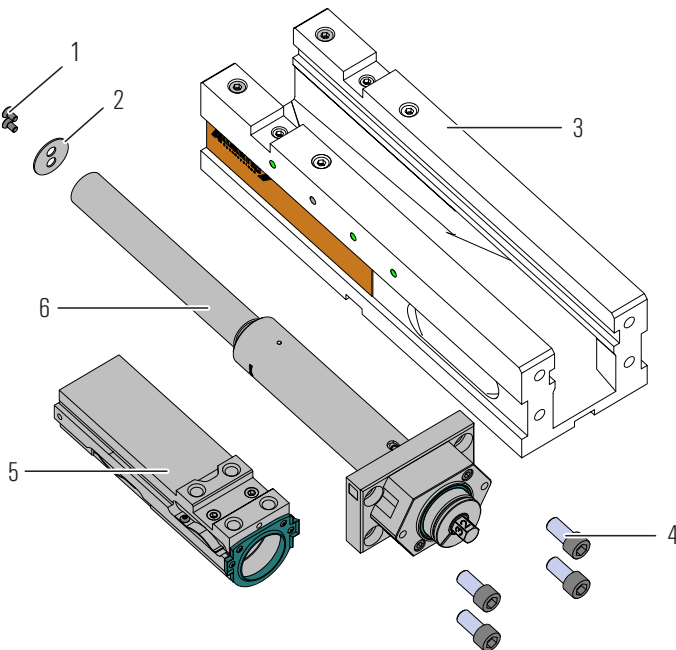


Fig. 27: Desmontagem

1. Remover o limitador do curso de desmontagem (1, 2).
2. Soltar os parafusos do fuso (4) e desenroscar o fuso (6).
3. Empurrar a porca do fuso (5) para fora da carcaça (3).
4. Limpar e olear bem as peças individuais do NC8.
5. Ao montar, apertar os parafusos do fuso (4) em conformidade com as indicações da tabela.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200 Heavy-Duty</b>
Binário de aperto	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Durante a desmontagem, trabalhar com diligência e prestar atenção às peças pequenas.

**PT**

## 11 Eliminação de falhas

Falha	Causa	Conserto
O fuso ou a porca do fuso movem-se com dificuldade.	A rosca do fuso ou as superfícies de deslize estão sujas com limalhas ou corroídas.	Desmontar, limpar e lubrificar o aparelho.
A força de fixação não é gerada.	Envergadura mínima de fixação atingida.	Utilizar ouros mordentes.
	Peça de trabalho fixada em posição demasiado lateral, descentralizada.	Fixar a peça de trabalho ao centro.
	O acoplamento desengata-se demasiado cedo.	Verificar o fuso e a porca do fuso relativamente a facilidade de movimento; se necessário, remover a corrosão.  Se o sistema mecânico do acoplamento estiver desgastado, contactar a assistência técnica ALLMATIC.
	Unidade de impulso defeituosa.	Contactar a assistência técnica ALLMATIC.
Depois de aliviada a força de fixação, o acoplamento não voltou a engatar-se de forma perceptível.	Depois de aliviada a força de fixação, o acoplamento não voltou a engatar-se de forma perceptível.	Fazer o fuso voltar a engatar rodando-o para a esquerda.
		Montar novos raspadores de borracha.
O fuso já não roda.	O mordente móvel está fixado com parafusos demasiado longos.	Utilizar parafusos com o comprimento adequado.
Não é possível aliviar a força de fixação.	Unidade de impulso defeituosa.	Desaparafusar a placa de pressão da parte inferior.

## 12 Manutenção

Só é permitido usar peças originais como peças de reposição. Para montar peças de reposição que não sejam peças originais, entrar em contacto com a ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Os trabalhos de manutenção e reparação só podem ser efetuados por técnicos.

### ATENÇÃO



#### Queda do NC8.

Esmagamento das mãos e dos pés.

- Utilizar apenas mecanismos de elevação adequados.
- Usar equipamento de proteção individual.

PT



Usar luvas de proteção!



Usar calçado de proteção!



Usar óculos de proteção!

## 13 Declaração de incorporação

Declaração de incorporação para quase-máquinas Diretiva 2006/42/CE

Pelo presente documento, declara o fabricante:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Alemanha

que a seguinte quase-máquina:

Designação de produto:	Torno fixo ALLMATIC-Jakob
Designação de tipo:	VERSÃO NC8
Ano de fabrico:	2018 e subsequentes

corresponde às exigências fundamentais da diretiva «Máquinas» (2006/42/CE):

artigo 5.º II, 13.

que a documentação técnica foi criada de acordo com o anexo VII B.

O fabricante responsabiliza-se pela disponibilização dos documentos especiais da quase-máquina aos postos nacionais por via eletrónica, mediante solicitação.

A quase-máquina só pode ser colocada em funcionamento depois de se ter verificado que a máquina, em que a quase-máquina será instalada, está em conformidade com a diretiva «Máquinas» (2006/42/CE).

Responsável pela documentação:

Senhor Bernhard Rösch  
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Alemanha

Unterthingau, 01/05/2018



Senhor Bernhard Rösch  
Diretor executivo



# İçindekiler

<b>1</b>	<b>Önsöz</b>	<b>227</b>
<b>2</b>	<b>Kullanıcı bilgileri</b>	<b>227</b>
2.1	Orijinal kullanım kılavuzunun önemi	227
2.2	Kullanılan işaretler ve semboller	227
2.2.1	Güvenlik bilgilerinin gösterimi	227
2.2.2	Bilgilerin gösterimi	228
2.2.3	Metin işareti	229
2.2.4	Uyarı ve emiş işareti	229
2.3	Üretici bilgileri	230
2.4	Garanti ve sorumluluk	230
2.5	Telif hakkı	230
<b>3</b>	<b>Güvenlik</b>	<b>231</b>
3.1	Kullanım bölgesi	231
3.2	Amacına uygun kullanım	231
3.3	Dikkatli öngörülebilir hatalı kullanım	231
3.4	Kullanım esnasında tehlikeler	232
3.5	Personele yönelik bilgiler	232
3.6	Aksesuar parçalarına ilişkin bilgi	232
<b>4</b>	<b>Nakliye ve depolama</b>	<b>232</b>
<b>5</b>	<b>Teknik veriler</b>	<b>234</b>
5.1	Genel bakış	234
5.2	Ölçüler	235
5.2.1	NC8 - 90	235
5.2.2	NC8 - 125 M	236
5.2.3	NC8 - 125 L	237
5.2.4	NC8 - 160	238
5.2.5	NC8 - 200	239
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty	240
<b>6</b>	<b>Açıklama</b>	<b>241</b>
<b>7</b>	<b>Makine tezgahına kurulum</b>	<b>243</b>
7.1	Sıradan makine tezgahlarına montaj	243

---

7.2	Bir kafes plakasına sıkma kenetleriyle montaj.....	244
7.3	Sıfır noktası sıkma sistemi.....	245
7.4	Bir konsola montaj (sadece NC8 - 125 M).....	246
7.5	Açılı tahrik.....	246
7.6	Yerleştirme genişliğinin uzatması.....	247
<b>8</b>	<b>Yerleştirme.....</b>	<b>247</b>
8.1	Farklı yerleştirme türleri.....	247
8.1.1	Parçaların konvansiyonel yerleştirilmesi.....	247
8.2	Uygulama bölgeleri.....	248
8.3	Çenelerle ilgili bilgiler.....	248
8.4	Parçanın yerleştirilmesi.....	248
8.4.1	Yüzeyler arasında.....	248
8.4.2	Doğru yerleştirin.....	249
8.4.3	Parça dayanağı.....	251
<b>9</b>	<b>Kullanım.....</b>	<b>252</b>
9.1	Sıkma kuvveti ön ayarı.....	253
9.2	Parçaları yerleştirme ve çıkarma.....	254
9.3	Çene montajı.....	255
<b>10</b>	<b>Temizlik.....</b>	<b>257</b>
<b>11</b>	<b>Arızaların düzeltilmesi.....</b>	<b>258</b>
<b>12</b>	<b>Bakım.....</b>	<b>259</b>
<b>13</b>	<b>Montaj beyanı.....</b>	<b>260</b>

## 1 Önsöz

Değerli müşterimiz,

kaliteli ürünlerimizi tercih etmeniz bizi memnun etmiştir; bu ürünleri satın aldığınız için size teşekkür ederiz.

Lütfen kullanım kılavuzunun tercümesi kısmındaki bilgileri dikkate alın, çünkü:

**Güvenlik ve doğruluk gibi hususlar size de bağlıdır!**

## 2 Kullanıcı bilgileri

### 2.1 Orijinal kullanım kılavuzunun önemi

Bu kullanım kılavuzunun tercümesi, ürünün bir parçasıdır ve güvenli, doğru montajla, işleme almayla, işletimle, bakımla ve kolay arıza aramayla ilgili önemli bilgiler içermektedir.

NC8 yerleştirme sistemleri en son teknolojiyle imal edilmiştir ve güvenlidir.

Buna rağmen şu durumlarda NC8 yerleştirme sistemleri risk teşkil edebilir:

- bu kullanım kılavuzunun tercümesi dikkate alınmazsa;
- NC8 yerleştirme sistemleri eğitimsiz kullanıcılar tarafından monte edilirse;
- NC8 yerleştirme sistemleri amacına uygun kullanılmaz ya da yanlış kullanılırsa.

### 2.2 Kullanılan işaretler ve semboller

#### 2.2.1 Güvenlik bilgilerinin gösterimi

##### TEHLİKE



“TEHLİKE” kelimesini içeren bir piktogram doğrudan bir yaralanma ve ölüm TEHLİKESİNE işaret eder.

Bu güvenlik bilgilerinin dikkate alınmaması ağır yaralanmalara ve hatta ölüme neden olur.

- Bu tehlikeleri önlemeye ilişkin tedbirlere mutlaka riayet edin.

**UYARI**

“UYARI” kelimesini içeren bir piktogram muhtemel bir yaralanma ve ölüm riskine işaret eder.  
Bu güvenlik bilgilerinin dikkate alınmaması ağır yaralanmalara ve hatta ölüme neden olabilir.

- Bu tehlikeleri önlemeye ilişkin tedbirlere mutlaka riayet edin.

**DİKKAT**

“DİKKAT” kelimesini içeren bir piktogram muhtemel bir yaralanma, maddi hasar ve çevre kirlenmesi riskine işaret eder.  
Bu güvenlik bilgilerinin dikkate alınmaması yaralanmalara, maddi hasarlara ve çevre kirlenmelerine neden olabilir.

- Bu tehlikeleri önlemeye ilişkin tedbirlere mutlaka riayet edin.

**DUYURU**

Önlenmediği takdirde maddi hasarlara neden olabilen muhtemel bir tehlikeli duruma dikkat çeker.

- Sonuçları önlemek için alınması gerek tüm tedbirlerin listelenmesi.

**BİLGİ**

Önemli bilgi.  
Önemli bilgileri, ilave bilgileri ve ipuçlarını işaretlemek için.

**2.2.2 Bilgilerin gösterimi****Tamamlayıcı dokümanları dikkate alın**

Mevcut olan kullanım kılavuzunun tercümesi dokümanın dışında başka bir tamamlayıcı doküman olan bir atıf bu sembole gösterilir.

## 2.2.3 Metin işareti

Metnin okunabilirliğini ve anlaşılabilirliğini iyileştirmek için aşağıdaki hususlar uygulanmıştır:

### Çapraz linkler

Metin işareti [► 229]

### Eylem direktifleri

▷ Ön koşul

1. Eylem adımı 1

⇒ Ara sonuç

2. Eylem adımı 2

⇒ Sonuç

### Listelemeler

a) Birinci listeleme ögesi

b) İkinci listeleme ögesi

– Listeleme ögesi

### Kumanda elemanları

Kumanda elemanları büyük harflerle yazılır.

Örnek: ACİL DUR

Butonlar tırnak içinde yazılır.

Örnek: "Takımı çıkar" tuşu

TR

## 2.2.4 Uyarı ve emiş işareti



Bir tehlikeye noktaya ilişkin uyarı!



El yaralanmalarına karşı uyarı!



Ezilme tehlikesine ilişkin uyarı!



Koruyucu gözlük takın!



Koruyucu eldivenler giyin!



Koruyucu ayakkabılar giyin!

## 2.3 Üretici bilgileri

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Almanya  
Telefon: +49 (0) 8377 929-0  
Faks: +49 (0) 8377 929-380  
E-posta: info@allmatic.de  
www.allmatic.de

## 2.4 Garanti ve sorumluluk

Orijinal kullanım kılavuzunun çevirisi dokümanındaki bütün bilgiler ve uyarılar bu zamana kadar edindiğimiz tecrübeler ve sahip olduğumuz teknik bilgiler doğrultusunda hazırlanmıştır. Orijinal kullanım kılavuzunun çevirisi dokümanında açıklanmış olan teknik bilgiler ve veriler 01.05.2018 itibarıyla günceldir. Ürünlerimiz sürekli geliştirilmektedir. Dolayısıyla gerekli gördüğümüz değişiklikleri ve iyileştirme yapma hakkımızı saklı tutuyoruz. Söz konusu değişiklikleri eskiden teslim edilen ürünlere uygulamak gibi bir zorunluluğumuz yoktur. Dolayısıyla kullanım kılavuzunun tercümesi dokümanındaki bilgiler ve açıklamalar hiçbir şekilde bağlayıcı değildir. Bu kullanım kılavuzunun tercümesi, her zaman yerleştirme sisteminin yakınında hazır biçimde muhafaza edilmelidir.

## 2.5 Telif hakkı

kullanım kılavuzunun tercümesi dokümanında yayınlanan içerikler Alman telif hakkı yasına tabidir. kullanım kılavuzunun tercümesi, yalnızca NC8 sıkma sistemlerinin işletmecisine ve kullanıcılarına yöneliktir.

Dokümanın herhangi bir şekilde çoğaltılması ve üçüncü şahıslara iletilmesi için önceden ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH firmasından izin alınmalıdır.

Telif haklarının herhangi bir şekilde ihlal edilmesi cezai yaptırımlara yol açabilir.

## 3 Güvenlik

### 3.1 Kullanım bölgesi

NC8 serisi sıkma sistemi, kapalı mekanlara kurulur. Montaj için kullanılacak zemin düz ve temiz olmalı ve söz konusu gereksinimlere uygun olmalıdır.

Aşağıdaki ortam şartları altında çalıştırmaya izin verilmiştir:

- Kurulum yerindeki ortam sıcaklığı: +10 ila +40 °C.

### 3.2 Amacına uygun kullanım

NC8 serisi sıkma sistemi yalnızca parçaları sıkmak için kullanılabilir.

Üretici aşağıdaki eylemlerin sıkma sistemiyle yapılmasına izin vermiştir:

- Sıkma sisteminin çalıştırılması ve bakım.
- Kullanıcı tarafından sıkma sistemi işlevlerinin denetlenmesi.
- Kullanıcı tarafından sıkma sisteminin temizlenmesi.
- Kullanıcı tarafından hasar bakımından düzenli gözle kontrollerin yapılması.
- Bakım personeli tarafından bakım çalışmalarının yapılması.
- Bakım personeli tarafından arızanın düzeltilmesi.

Sıkma sisteminin olduğu bölgedeki bütün kullanıcı fonksiyonları için eğitimli ve nitelikli personelin olması gerekir. Tehlike potansiyelinden dolayı işletmeci, sıkma sisteminin kullanımıyla ilgili oluşabilecek risklerin eğitimli personel tarafından anlaşılmasını ve sorumluluk bilinciyle hareket edilmesini sağlamalıdır.

Sıkma sisteminin emniyeti ve kalitesi yalnızca ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH marka çenelerle sağlanır.

### 3.3 Dikkatli öngörülebilir hatalı kullanım

Aşağıdaki çalışma koşulları **hatalı kullanım** olarak sınıflandırılmıştır:

- Uygun denetim / gözetim olmaksızın çalıştırma.
- Yetersiz bakım şartlarında çalıştırma.
- Yedek parça olarak orijinal olmayan parçaların kullanılması.

Aşağıdaki çalışma koşulları **amacının dışında kullanım** olarak sınıflandırılmıştır:

- Tanımlı çalışma parametrelerinin dışında çalıştırma.
- Üreticinin izin vermediği değişiklikler yaparak çalıştırma.
- Bozuk, devre dışı veya modifiye edilmiş güvenlik tertibatlarıyla çalıştırma.

### 3.4 Kullanım esnasında tehlikeler

Sıkma kuvveti yetersizse, çözölen parçalardan dolayı tehlikeler söz konusudur.

Esnek parçalar sadece düşük sıkma kuvveti oluşturur ve insanlar ve çevre için bir tehlikedir.

### 3.5 Personele yönelik bilgiler

NC8 ünitesinde çalışan kişiler işe başlamadan önce kullanım kılavuzunun tercümesi dokümanını okumuş olmalıdır.

Makineye özgü bütün kaza önleme talimatlarına riayet edilmelidir.

Güvenliği riske edebilecek her türlü çalışma şekinden kaçınılmalıdır.

Güç aktaran miller üzerinde ancak uzmanlar onarım yapabilir. Yedek parça ihtiyacı olması durumunda sadece üreticinin izin verdiği parçalar kullanılmalıdır.

### 3.6 Aksesuar parçalarına ilişkin bilgi

Bütün aksesuarlar parçaları için, tıpkı NC8 serisi için geçerli talimatlar geçerlidir.

## 4 Nakliye ve depolama

NC8 serisi sıkma sistemini sadece kuru bir ortamda depolayın.

Kullandığınız soğutucu maddenin korozyon önleyici özelliklere sahip olduğundan emin olun.

### UYARI



#### NC8 ünitesinin yere düşmesi.

Ellerde ve ayaklarda ezilmeler.

- Sadece uygun kaldırma aletleri kullanın.
- Kişisel koruyucu ekipman kullanın.



Koruyucu eldivenler giyin!

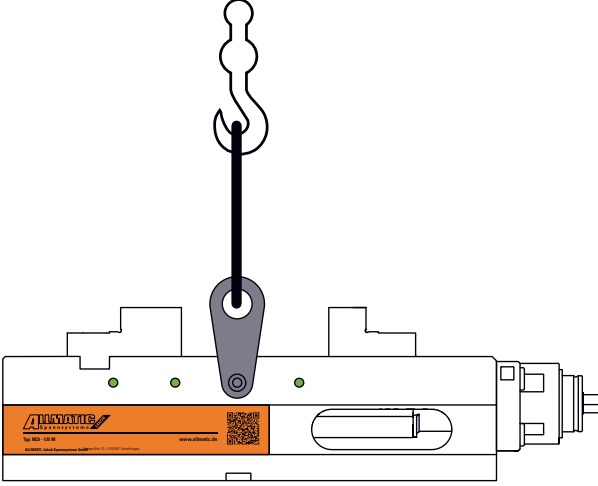


Koruyucu ayakkabılar giyin!

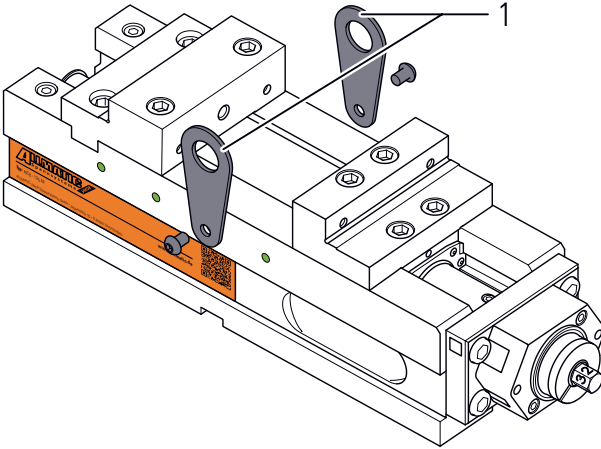




NC8 - 90, taşıyıcı saclar olmadan teslim edilir. Düşük ağırlığından dolayı NC8 - 90 elle taşınabilir.

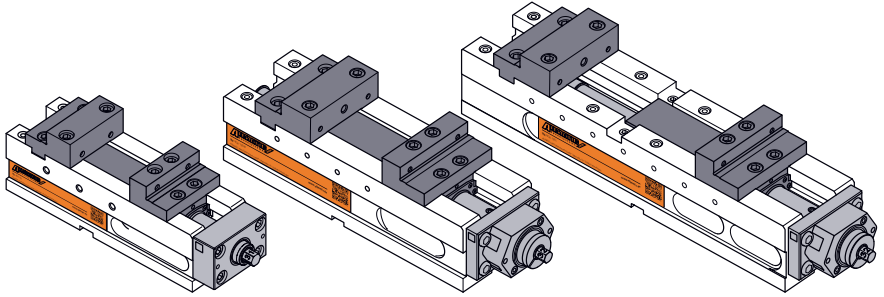


Taşımak için her zaman her iki taşıyıcı sacı (1) kullanın.



## 5 Teknik veriler

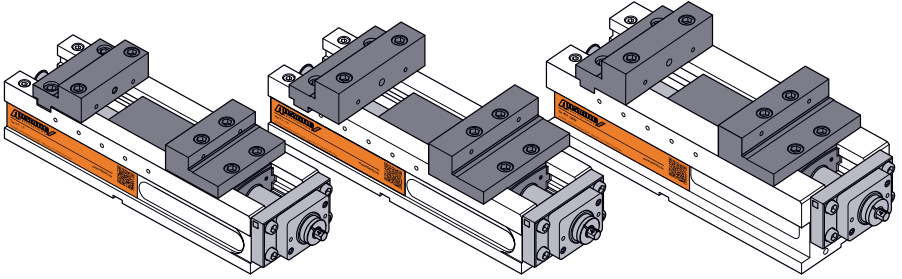
### 5.1 Genel bakış



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
Çene genişliği, [mm] cinsinden	90	125	125	160	200	200
Kademeler	11	4	4	4	4	4
Min. Maks. kademede sıkma kuvveti, [kN] cinsinden	28	40	40	60	60	80
Ağırlık, [kg] cinsinden	15	35	43	56	60	85

## 5.2 Ölçüler



NC8 - 90 ve NC8 - 125 M, sıfır noktası sıkma sistemiyle monte edilebilir.

### 5.2.1 NC8 - 90



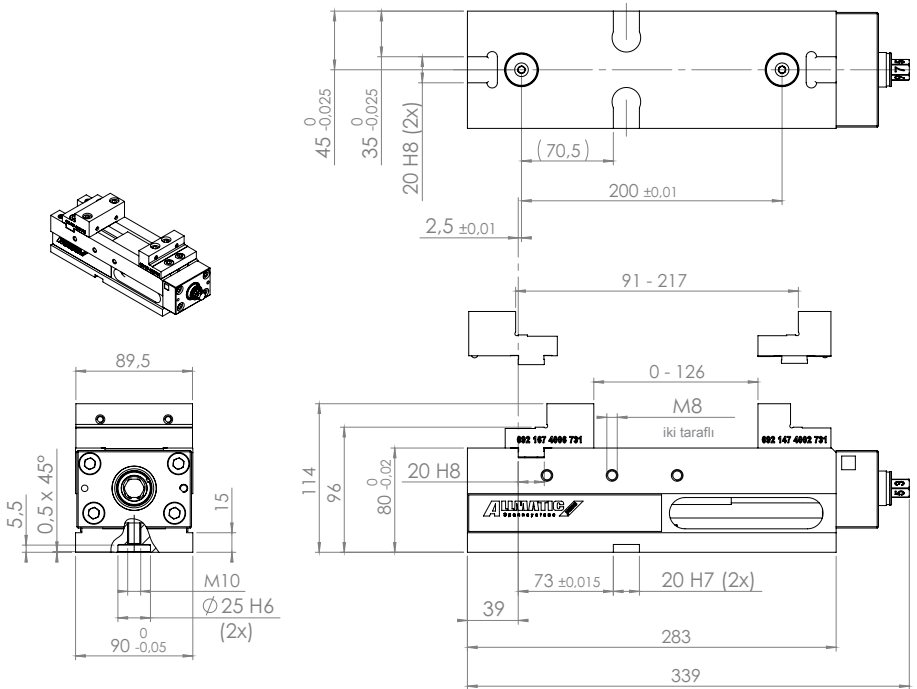
**ALLMATIC**  
Spansysteme JAKOB



Typ: NC8 - 90 www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

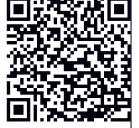
Şek. 1: Tip levhası



Şek. 2: Ölçüler NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**

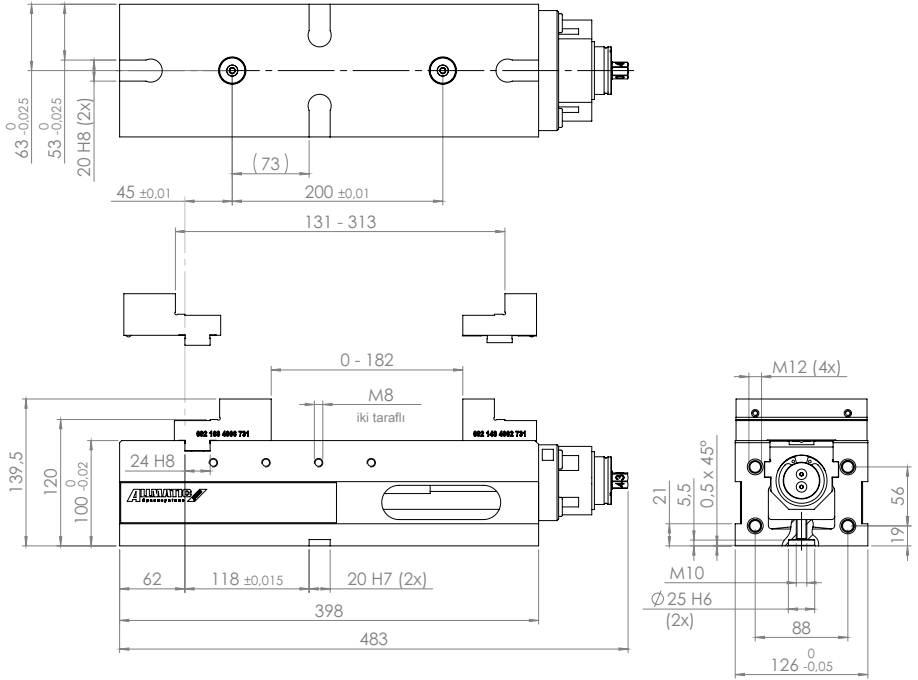


Typ: NC8 - 125 M

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Şek. 3: Tip levhası



Şek. 4: Ölçüler NC8 – 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L

**ALLMATIC**  
Spansysteme **JAKOB**

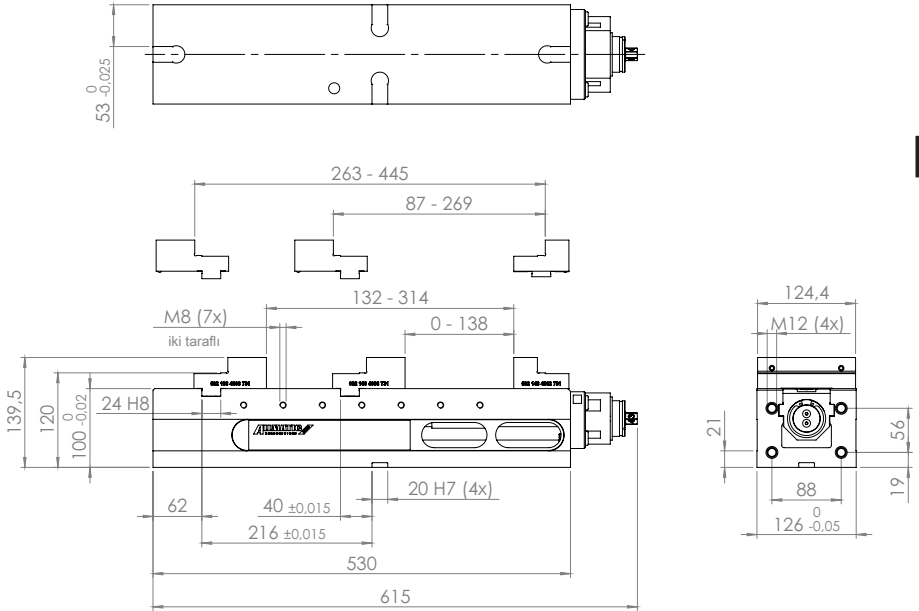
Typ: NC8 - 125 L

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau



Şek. 5: Tip levhası



Şek. 6: Ölçüler NC8 – 125 L

## 5.2.4 NC8 - 160

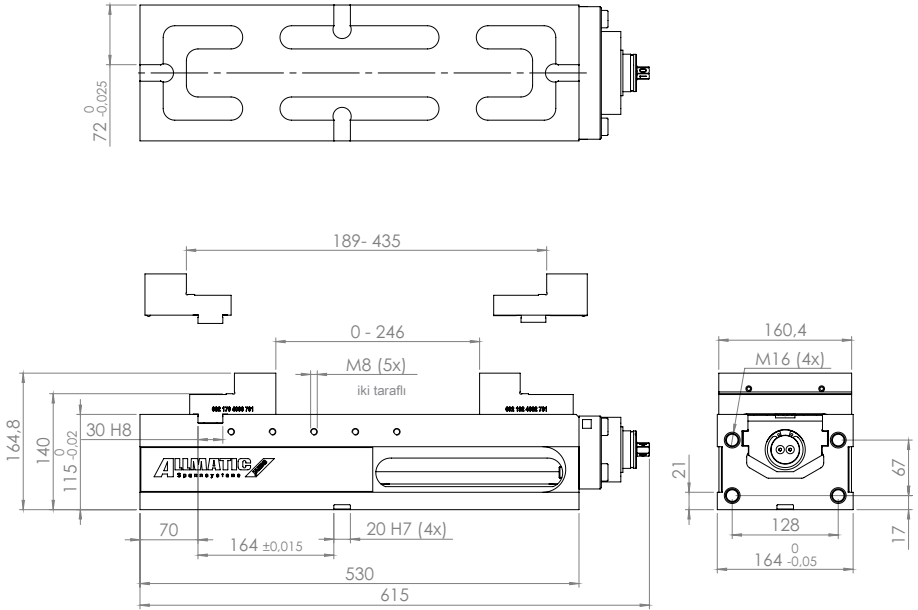




**Typ:** NC8 - 160 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Şek. 7: Tip levhası



Şek. 8: Ölçüler NC8 - 160

## 5.2.5 NC8 - 200

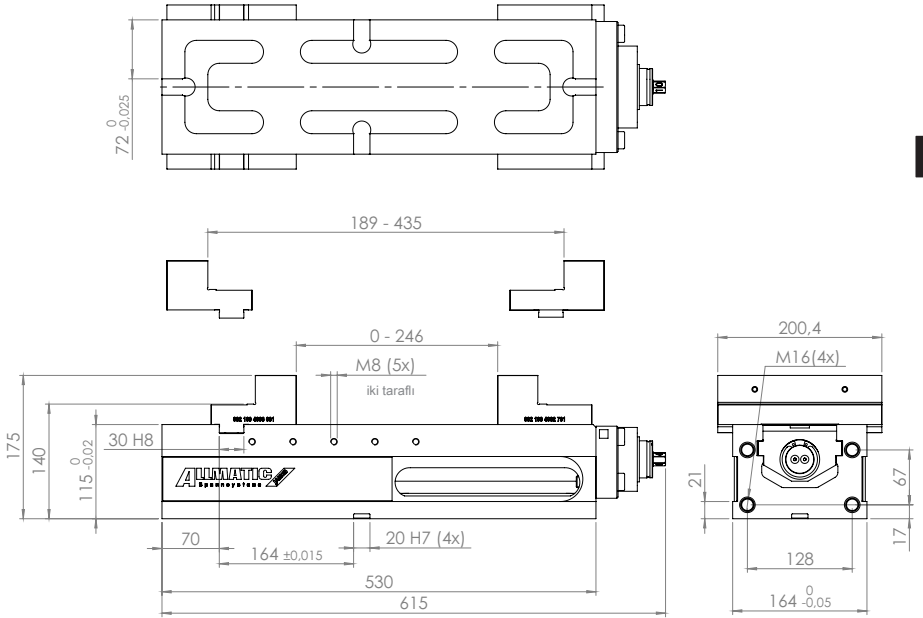




**Typ:** NC8 - 200 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Şek. 9: Tip levhası



Şek. 10: Ölçüler NC8 - 200

## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**

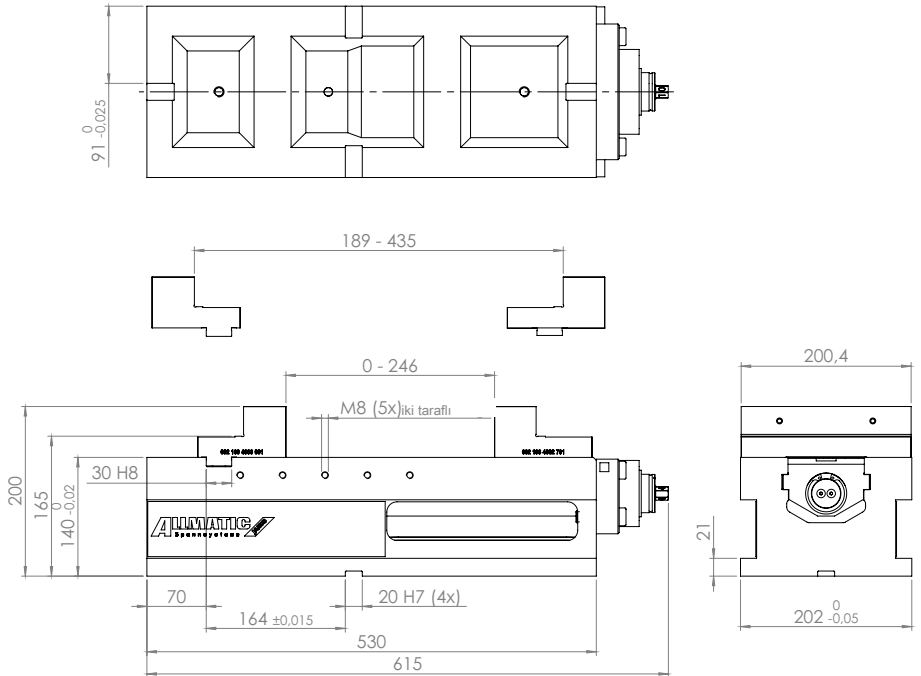


Typ: NC8 - 200 Heavy - Duty

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

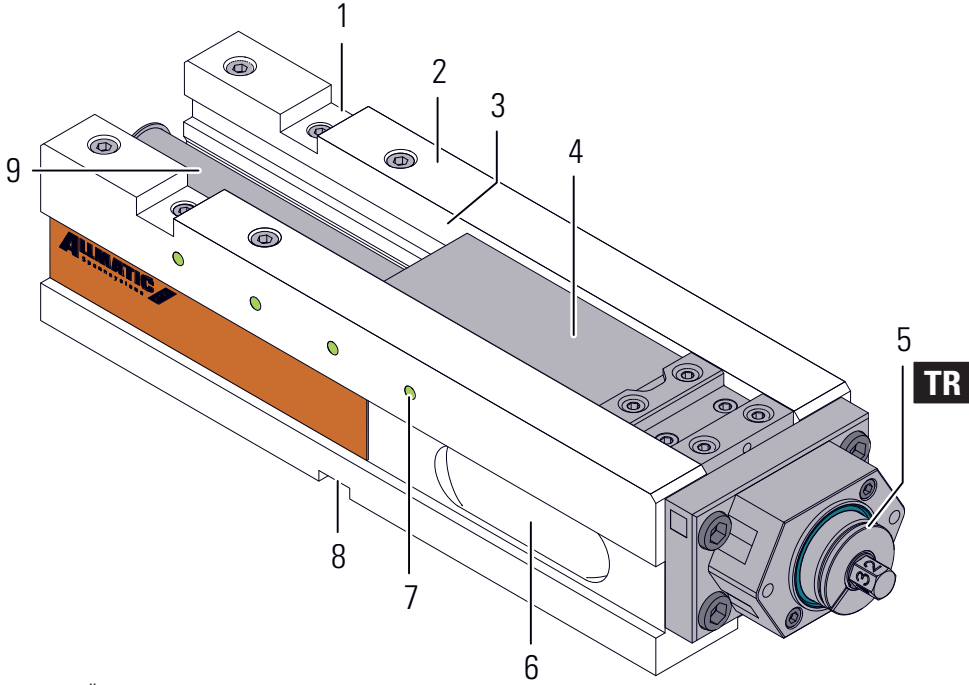
Şek. 11: Tip levhası



Şek. 12: Ölçüler NC8 - 200 Heavy-Duty



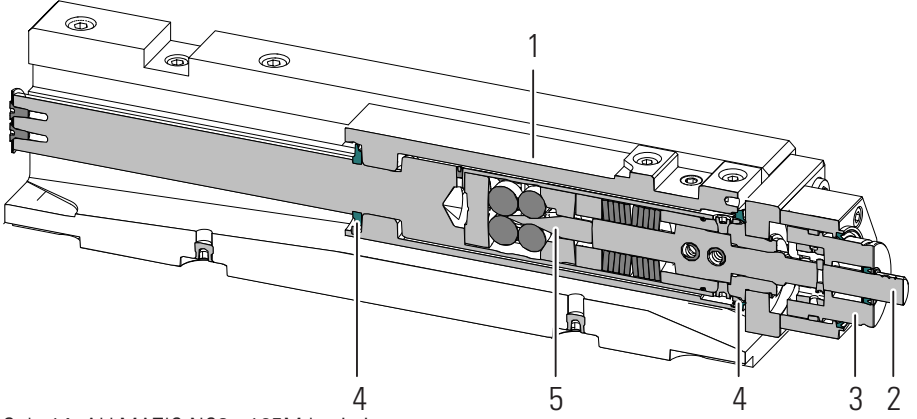
## 6 Açıklama



Şek. 13: Ürün açıklaması

1	Yerleştirme çenesi çeşitlerini sabitleme için hassas yivler	6	Soğutucu madde ve çapaklar için çıkış deliği
2	Kılavuz ray endüktif sertleştirilmiş ve taşlanmış	7	Parça dayanağı için M8 vida dişi
3	Milli somunun kılavuzu	8	Konumlama yivleri
4	Milli somun	9	Mil
5	Sıkma kuvveti ön ayarı		

İşlev



Şek. 14: ALLMATIC NC8 - 125M kesimi

Bir manivela ile tahrik (2) sağa çevrilerek milli somunu (1) mobil çeneyle birlikte sıkma yönünde hareket eder. Sıyırıcılar (4) milin vida dişine kirin girmesini önler. Sıkma kuvveti ön ayarıyla (3) parçanın sıkılacağı maksimum sıkma kuvveti ayarlanır. Parçaya mobil çene yerleştirildikten sonra sıkma kuvveti oluşur. Sıkma kuvveti bir basınç yükselticisi (5) vasıtasıyla ayarlanan değere kadar yükseltilir.



Tahrik sonuna kadar çevrildiğinde ayarlanan sıkma kuvvetine ulaşılmıştır.



## DUYURU

### İç gerginliği önleyin.

NC8 ünitesinin zarar görmesi.

- Parçaları yalnızca dıştan yerleştirin.

## 7 Makine tezgahına kurulum

### UYARI



#### NC8 ünitesinin yere düşmesi.

Ellerde ve ayaklarda ezilmeler.

- Sadece uygun kaldırma aletleri kullanın.
- Kişisel koruyucu ekipman kullanın.



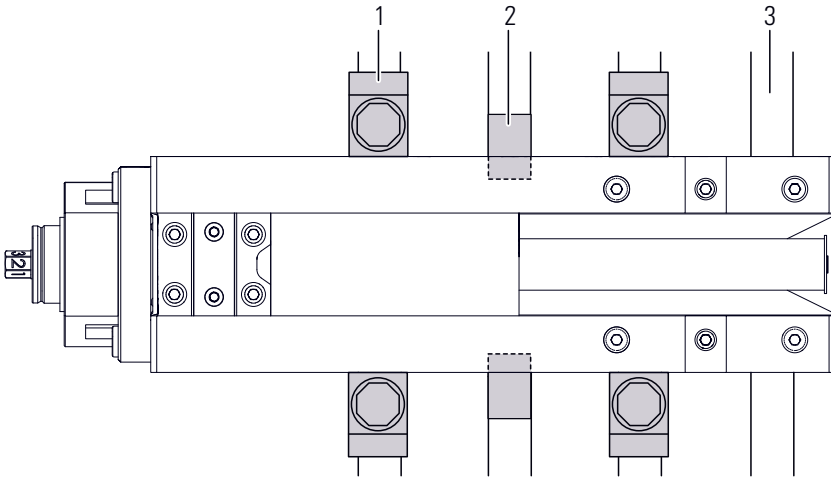
Koruyucu eldivenler giyin!



Koruyucu ayakkabılar giyin!

- Montajdan önce yerleştirme yüzeylerini temizlik ve düzensizlik bakımından kontrol edin.

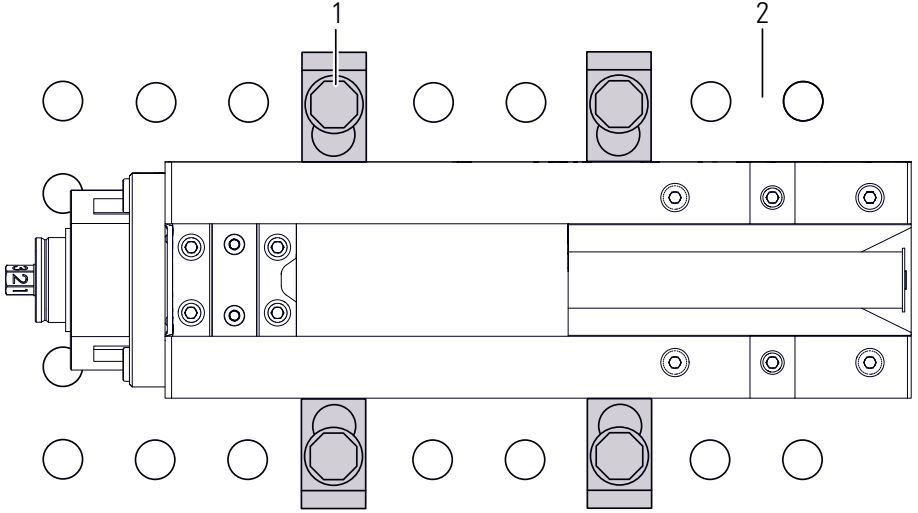
### 7.1 Sıradan makine tezgahlarına montaj



Şek. 15: Bir makine tezgâhına montaj

1	Sıkma kenedi	3	T yivi makine tezgâhı
2	Yiv taşı pasosu		

## 7.2 Bir kafes plakasına sıkma kenetleriyle montaj



Şek. 16: Bir kafes plakasına montaj

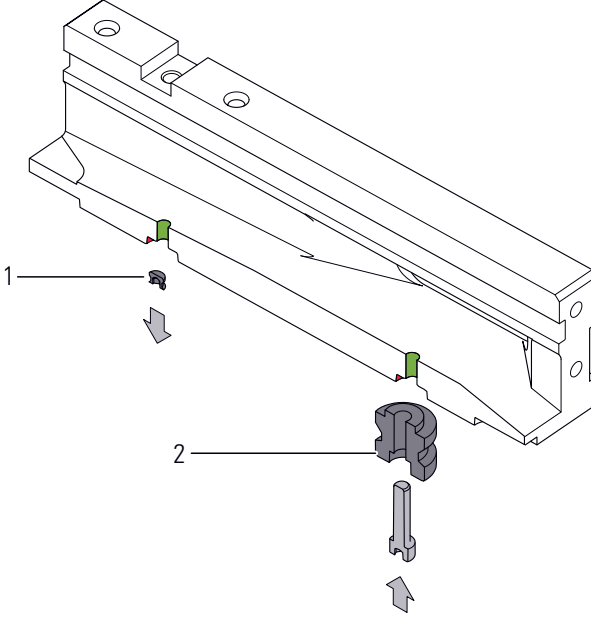
1 Sıkma kenedi

2 Kafes plakası

### 7.3 Sıfır noktası sıkma sistemi



NC8 - 90 ve NC8 - 125 M, sıfır noktası sıkma sistemiyle monte edilebilir. Sıkma saplamaları teslimat kapsamına dahil değildir.

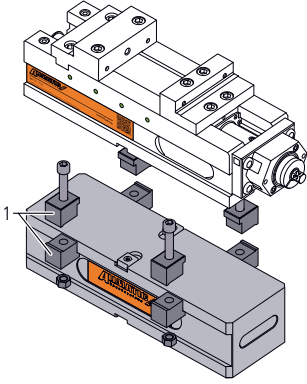


1. Her iki vida dişi tapasını (1) deliklerden çıkarın.

2. Sıkma saplamalarını (2) ilgili cıvatalarla monte edin.

⇒ Sıkma saplamaları sökölür sökölmez vida dişi tapaları (1) tekrar vidalanmalıdır.

## 7.4 Bir konsola montaj (sadece NC8 - 125 M)



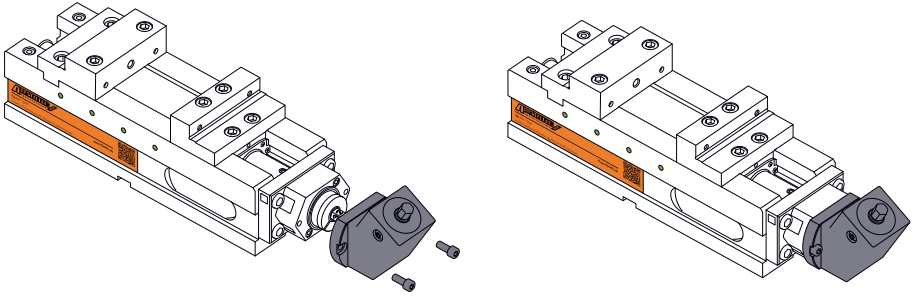
Şek. 17: NC8 - 125 M için konsol

1 Harici sıkma kenetleri

Harici sıkma kenetleriyle 100 mm yüksekte bir konsola montaj (1).

## 7.5 Açılı tahrik

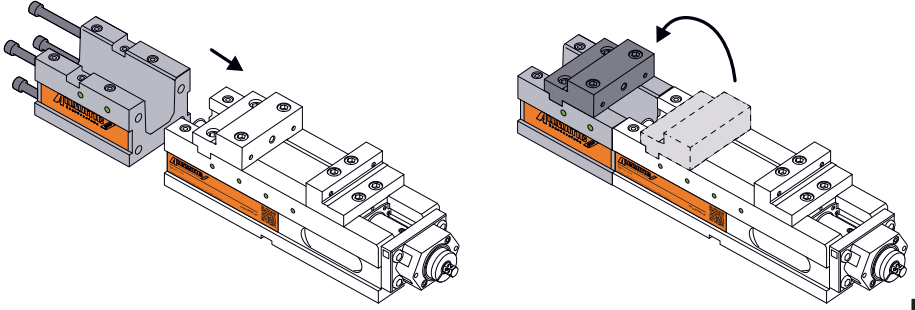
Opsiyonel olarak bir açılı tahrik monte edilebilir. Kullanıcı NC8 ünitesini böylece ergonomik bir konumda kullanabilir.



Şek. 18: Açılı tahrik

## 7.6 Yerleştirme genişliğinin uzatması

Gerektiğinde daha büyük parçaları yerleştirmek için bir yerleştirme genişliği uzatması monte edilebilir (sadece NC8 125 M, 125 L, 160 ve 200 serisinde).



Şek. 19: Yerleştirme genişliğinin uzatması

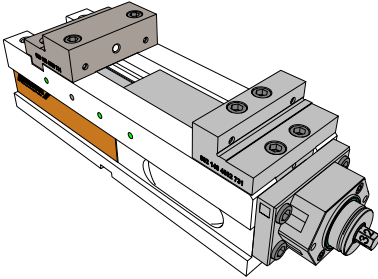
TR

## 8 Yerleştirme

### 8.1 Farklı yerleştirme türleri

Yerleştirme türlerine ilişkin diğer bilgiler: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) "Ürünler" altında.

#### 8.1.1 Parçaların konvansiyonel yerleştirilmesi



Şek. 20: Konvansiyonel yerleştirme için sıkma çeneleri

Konvansiyonel yerleştirme işlemlerinde paralel, önceden işlenmiş veya düz parçalar veya malzemeler yerleştirilir.

## 8.2 Uygulama bölgeleri



NC8, sıkma çeneleriyle teslim edilir ve konvansiyonel sıkmaya uygundur. Ürün çeşitlerimizde başka sıkma çeneleri de mevcuttur.

## 8.3 Çenelerle ilgili bilgiler

### DUYURU



#### **Yanlış cıvata boyu ve yüksek sıkma torku.**

Millerde ve vida dişi kopmalarında hasarlar.

- Tavsiye edilen sıkma torkunu aşmayın.
- Sadece uygun cıvatalar kullanın.

Gerekli olmayan vida dişleri vida dişi tapalarıyla kapatılmalıdır.

## 8.4 Parçanın yerleştirilmesi

### 8.4.1 Yüzeyler arasında

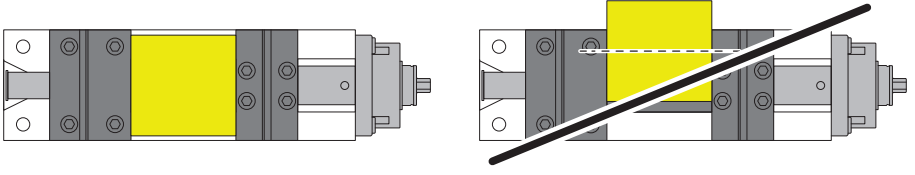


Şek. 21: Yüzeyler arasında yerleştirme

Yüzeyler arasında yerleştirirken malzeme etkisi olmaz, yani sıkma kuvveti son derece hızlı oluşturulur.



## 8.4.2 Doğru yerleştirin



Şek. 22: Parça eksen konumu

Parça doğru yerleştirilmiştir

Parça yanlış yerleştirilmiştir

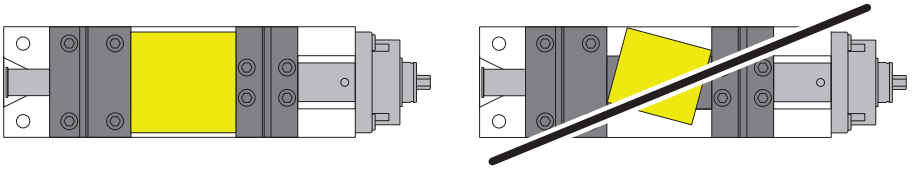


### Parça ortadan dışa yerleştirilmiş.

Çenelerde ve parçada hasar tehlikesi.

- Parçayı ortalanmış biçimde yerleştirin.

TR



Şek. 23: Parça eksen konumlaması

Parça doğru yerleştirilmiştir

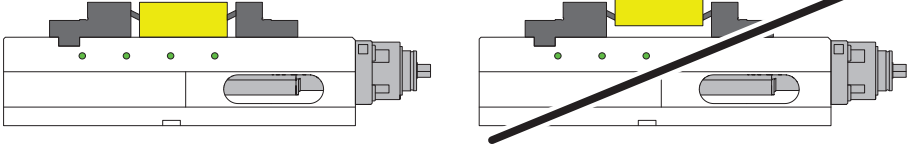
Parça yanlış yerleştirilmiştir



### Parça doğru yerleştirilmemiş.

Çenelerde ve parçada hasar tehlikesi.

- Parçayı sadece düz yatmış halde yerleştirin.
- Sadece uygun boya sahip parçaları yerleştirin.



Şek. 24: Düşük çekiş yerleřtirmesi

Parça doğru yerleřtirilmiřtir

Parça yanlış yerleřtirilmiřtir

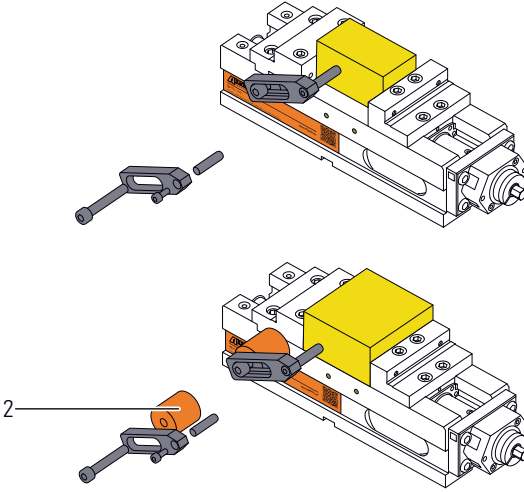
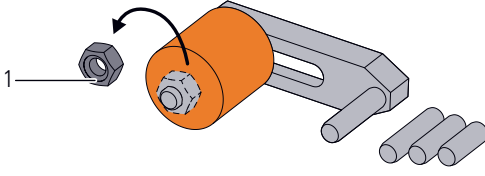


### **Parça yanlış yerleřtirilmiřtir.**

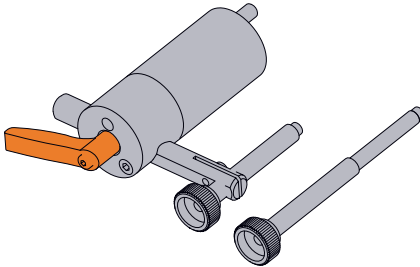
Çenelerde ve parçada hasar tehlikesi.

- Parçayı sadece düz yatmış halde yerleřtirin.
- Sadece uygun boya sahip parçaları yerleřtirin.

### 8.4.3 Parça dayanağı



Şek. 25: Parça dayanağı 692 168 5670 042



Şek. 26: Parça dayanağı 692 128 5650 144

Parça dayanağı civatayla öngörülen yerlere monte edilebilir. Aralık parçasıyla (2) dayanağın mesafesi değiştirilebilir. Parça dayanağıyla aynı sıkma konumu tekrarlanabilir. Somun (1) nakliye emniyeti görevi görür.

#### Ürün numarası

692 168 5670 042

Aralıklı mekanik parça dayanağı

692 128 5650 144

Mekanik parça dayanağı

## 9 Kullanım

### UYARI



#### NC8 ünitesinin yere düşmesi.

Ellerde ve ayaklarda ezilmeler.

- Sadece uygun kaldırma aletleri kullanın.
- Kişisel koruyucu ekipman kullanın.

### UYARI



#### Uygunsuz parçaların yerleştirilmesi.

Parçaların eğilmesinden, çatlamasından veya yerinden fırlamasından dolayı yaralanmalar.

- Sertleştirilmemiş parçaları yerleştirmeyin.
- Sert kısımları olan alev kesimli konturları taşıyıcıyla taşıyın.



Koruyucu eldivenler giyin!

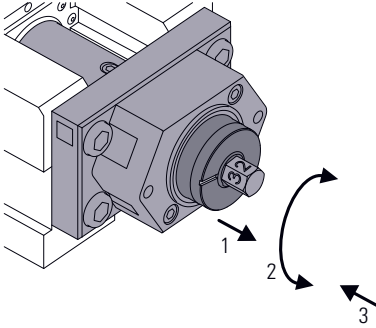


Koruyucu ayakkabılar giyin!



Koruyucu gözlük takın!

## 9.1 Sıkma kuvveti ön ayarı



Sıkma kuvveti kademeleri 4 veya 11 kademede ayarlanabilir. Maksimum iki turla ayarlanan maksimum sıkma kuvvetine ulaşılabilir.

1. Sıkma kuvveti ön ayarını dışarı çekin.
2. Sıkma kuvveti ön ayarını istenilen değere çevirin. İşaret, uygun sayının üzerinde olmalıdır.
  - ⇒ Sıkma kuvveti ön ayarı saat yönünde veya saat yönüne zıt çevrilebilir ama sıfır noktasını aşacak biçimde çevrilemez.
3. Sıkma kuvveti ön ayarını geri itin.

### NC8 – 90

Kademe 1 – 3,5 kN	Kademe 5 – 13,0 kN	Kademe 9 – 23,0 kN
Kademe 2 – 6,0 kN	Kademe 6 – 15,5 kN	Kademe 10 – 25,5 kN
Kademe 3 – 8,0 kN	Kademe 7 – 18,0 kN	Kademe 11 – 28,0 kN
Kademe 4 – 10,5 kN	Kademe 8 – 20,5 kN	

Kademe	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 - 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Parçaları yerleştirme ve çıkarma

Parçaların yerleştirilmesi



### DUYURU

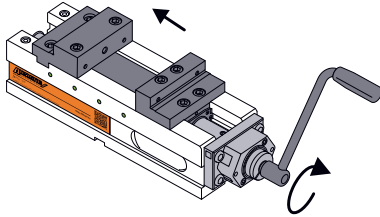
#### İç gerginliği önleyin.

NC8 ünitesinin zarar görmesi.

- Parçaları yalnızca dıştan yerleştirin.

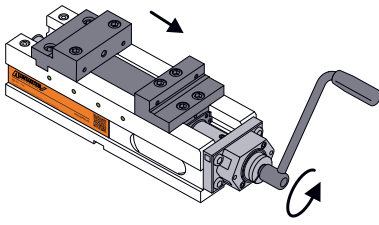


Yerleştirilmiş parçaları mümkün olduğunca sabit çeneye karşı işleyin.



- Sıkma kuvveti kademesi önceden ayarlanmış olmalıdır.
- Kol takılı olmalıdır.
- 1. Tahriki sağa çevirerek mobil çeneyi parçaya doğru hareket ettirin.
  - ⇒ Her iki çene dayanır dayanmaz kaplin yerinden çıkar.
- 2. Dayanağa ulaşana kadar çevirmeye devam edin.
  - ⇒ Parça ayarlanan kuvvetle sıkılmıştır.

### Parçaları çıkarma

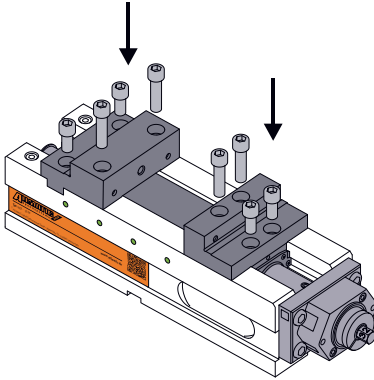


1. Kaplin yerine oturana kadar manivelayı sola çevirin.  
⇒ Sıkma kuvveti düşürülür ve mobil çene hareket eder.
2. Parça gevşek biçimde durana kadar çevirmeye devam edin.  
⇒ Parça çıkarılabilir.

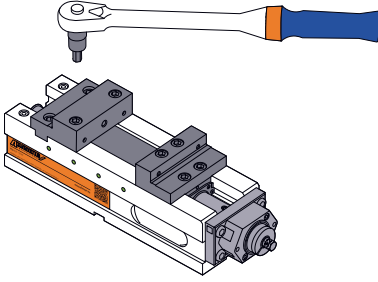
### 9.3 Çene montajı

#### Temel işlemler

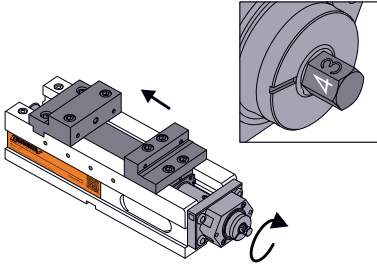
1. Vida dişi tapalarını ilgili yerden çıkarın ve güvenli biçimde muhafaza edin.



2. Çeneleri, NC8 ünitesindeki yivlere yerleştirin.



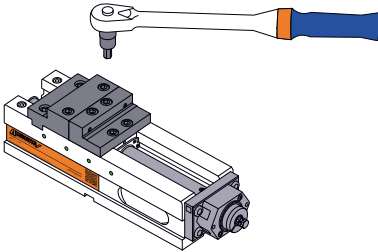
3. Cıvataları yerleştirin ve 30 Nm ile sıkın.



4. Sıkma kuvvetini en yüksek kademeye getirin (kademe 4, NC 90'da kademe 11).

5. Hafifçe dayanana kadar çeneleri ileri sürün. Bir kauçuk çekiçle hizalayın.

6. NC8 ünitesini komple sıkın.



7. Tüm cıvataları komple sıkın.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200 Heavy - Duty</b>
Sıkma torku	50 Nm	75 Nm	120 Nm



## 10 Temizlik



### DİKKAT

#### Sağa sola uçuşan çapaklar ve soğutma emülsiyonu.

Gözlerin yaralanması.

- Basıncılı havayla temizlerken koruyucu gözlük takın.

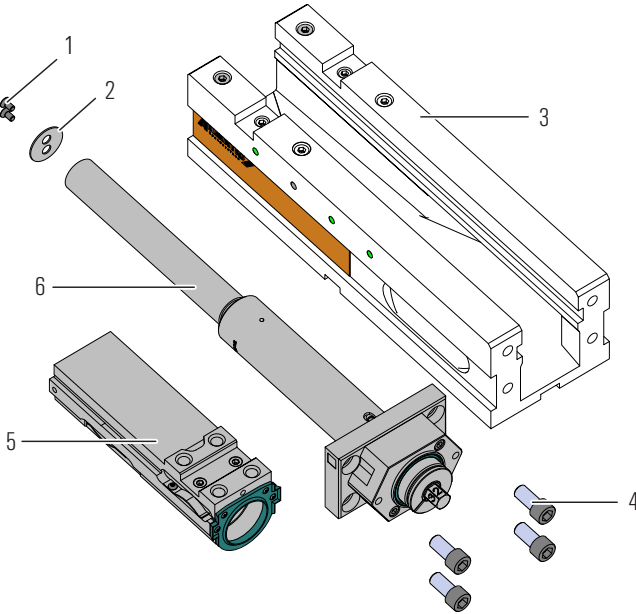


Koruyucu gözlük takın!

NC8 ünitesini temizlemek için süpürge, çapak emicisi veya çapak kancası kullanın.

Uzun süre kullandıktan sonra NC8 ünitesinin dağıtılıp, iyice temizlenip ve yağlanması tavsiye ediyoruz.

TR



Şek. 27: Sökme

1. Yol sınırlayıcısını (1, 2) çıkarın.
2. Milin (4) civatalarını çözün ve mili (6) çıkarın.

3. Milli somunu (5) muhafazadan (3) dışarı itin.
4. NC8 ünitesinin parçalarını temizleyin ve yağlayın.
5. Birleştirirken milin (4) civatalarını tabloya göre sıkın.

	NC8 - 90	NC8 – 125 M/L	NC8 - 160/200 Heavy - Duty
Sıkma torku	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Dağıtırken dikkatlice çalışan ve küçük parçalara dikkat edin.

## 11 Arızaların düzeltilmesi

Arıza	Nedeni	Düzeltilme
Mil veya milli somun zorlanıyor.	Milin vida dişi veya kaygan yüzeyler çapaklarla kirlenmiş veya korozyona uğramış.	NC8 ünitesini parçalarına ayırın, temizleyin ve yağlayın.
Sıkma kuvveti oluşturulmuyor.	Minimum yerleştirme genişliğine ulaşıldı.	Başka çeneler kullanın.
	Parça ortadan kayarak çok fazla yana yerleştirilmiş.	Parçayı ortalanmış biçimde yerleştirin.
	Kaplin yerinden çok erken çıkıyor.	Mili ve milli somunu kolay çalışma bakımından kontrol edin, gerekirse korozyonu giderin. Kaplin mekanizması aşınmışsa ALLMATIC servisiyle irtibata geçin.
	Güç arttırıcısı bozuk.	ALLMATIC servisiyle irtibata geçin.
Mil artık çevrelemiyor.	Sıkma kuvvetini çözdükten sonra kaplin tekrar hissedilir biçimde yerine oturmuyor.	Mili sola çevirerek tekrar yerine yerleşmesini sağlayın. Yeni kauçuk sıyrıcılarını monte edin.
	Mobil çene uzun civatalarla sabitlenmiştir.	Uygun boya sahip civatalar kullanın.

Arıza	Nedeni	Düzeltilme
Sıkma kuvveti çözülemiyor.	Güç arttırıcısı bozuk.	Baskı plakasını alt parçadan ayırın.

## 12 Bakım

Yedek parça olarak sadece orijinal parçalar kullanılabilir. Orijinal parçaların dışında başka yedek parçaları yalnızca ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH firmasına danışarak takın. Bakım ve onarım işlemleri yalnızca teknik personel tarafından yapılabilir.

### UYARI



#### NC8 ünitesinin yere düşmesi.

Ellerde ve ayaklarda ezilmeler.

- Sadece uygun kaldırma aletleri kullanın.
- Kişisel koruyucu ekipman kullanın.

**TR**

Koruyucu eldivenler giyin!



Koruyucu ayakkabılar giyin!



Koruyucu gözlük takın!

## 13 Montaj beyanı

Tamamlanmamış makineler için montaj beyanı AB Direktifi 2006/42/AB

İşbu belgeyle üretici:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10

87647 Unterthingau

Almanya

tamamlanmamış olan aşağıdaki makinenin:

Ürünün adı:	ALLMATIC-Jakob Maschinenschraubstock
Tip tanımı:	VERSİYONU NC8
Üretim yılı:	2018 ve sonraki

makine yönergesinin (2006/42/AB) temel taleplerine uygun olduğunu beyan eder:

Mad. 5 II, 13.

Teknik belgeler VII B ekine göre oluşturulmuştur.

Üretici ayrıca talep edilmesi durumunda resmi devlet makamlarına tamamlanmamış makineyle ilgili özel belgeleri elektronik olarak aktarma taahhüdünde bulunuyor.

Tamamlanmamış olan makinenin takılacağı makine, makine yönergesindeki (2006/42/AB) düzenlemelere uygun olduğu tespit edildiği takdirde ancak tamamlanmamış olan makine işleme alınabilir.

Dokümandan sorumlu:

Bay Bernhard Rösch

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10

87647 Unterthingau

Almanya

Unterthingau, 01.05.2018



Bay Bernhard Rösch

Genel Müdür

# 目录

<b>1 前言</b>	<b>263</b>
<b>2 用户信息</b>	<b>263</b>
2.1 正本操作说明的重要性	263
2.2 所使用的标志和图标	263
2.2.1 安全提示信息的描述	263
2.2.2 提示信息的描述	264
2.2.3 文本标注	264
2.2.4 警告和指示标志	265
2.3 制造商信息	266
2.4 保修和责任	266
2.5 版权信息	266
<b>3 安全性</b>	<b>266</b>
3.1 应用范围	266
3.2 按规定使用	267
3.3 可能出现的可预见不当使用	267
3.4 危险应对	267
3.5 人员提示信息	268
3.6 零配件提示信息	268
<b>4 运输和存储</b>	<b>268</b>
<b>5 技术参数</b>	<b>270</b>
5.1 概览	270
5.2 尺寸	271
5.2.1 NC8 - 90	271
5.2.2 NC8 - 125 M	272
5.2.3 NC8 - 125 L	273
5.2.4 NC8 - 160	274
5.2.5 NC8 - 200	275
5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty	276
<b>6 说明</b>	<b>277</b>
<b>7 安装在机床工作台上</b>	<b>279</b>
7.1 安装在常规机床工作台上	279

---

7.2	安装在带夹具的栅板上 .....	280
7.3	零点夹紧系统 .....	281
7.4	安装在托架上 ( 仅针对NC8 – 125 M ) .....	282
7.5	角传动 .....	282
7.6	开口度扩展 .....	283
<b>8</b>	<b>夹紧 .....</b>	<b>283</b>
8.1	各种夹紧类型 .....	283
8.1.1	工件的常规夹紧 .....	283
8.2	应用领域 .....	284
8.3	卡爪信息 .....	284
8.4	工件装夹 .....	284
8.4.1	表面之间 .....	284
8.4.2	正确装夹 .....	284
8.4.3	工件止动 .....	286
<b>9</b>	<b>操作 .....</b>	<b>287</b>
9.1	夹紧力预置装置 .....	288
9.2	夹紧和松开工件 .....	289
9.3	卡爪安装 .....	290
<b>10</b>	<b>清洁 .....</b>	<b>292</b>
<b>11</b>	<b>故障排除 .....</b>	<b>293</b>
<b>12</b>	<b>维护 .....</b>	<b>294</b>
<b>13</b>	<b>安装声明 .....</b>	<b>295</b>

# 1 前言

尊敬的客户，

我们很高兴能够得到您的信任，衷心感谢您购买我们的优质产品。

请注意该操作说明中的提示信息，因为：

**安全性和准确性也取决于您！**

## 2 用户信息

### 2.1 正本操作说明的重要性

该操作说明是产品的一部分，包含安全正确地安装、调试、运行、维护以及简单故障排除方面的重要信息。

NC8夹紧系统根据最新技术标准建成并能可靠运行。

尽管如此，在下列情况下仍可能由NC8夹紧系统导致危险：

- 不遵守该操作说明。
- NC8夹紧系统由未经培训的操作人员安装。
- 不按规定或不正确使用NC8夹紧系统。

**ZH**

### 2.2 所使用的标志和图标

#### 2.2.1 安全提示信息的描述



#### 危险

配有关键字“危险”的图标警告危及人员健康和生命的紧迫威胁情况。不遵守这些安全说明会导致严重伤害，甚至是死亡。

- 务必采取所描述的措施，以避免发生这些危险。



#### 警告

配有关键字“警告”的图标警告可能出现的危及人员健康和生命的危险情况。

不遵守这些安全说明可能导致严重伤害，甚至是死亡。

- 务必采取所描述的措施，以避免发生这些危险。



### 小心

配有关键字“小心”的图标警告可能出现的危及人员健康、财产损失或环境破坏危险情况。

不遵守这些安全说明可能导致人员伤害、财产损失或环境破坏。

- 务必采取所描述的措施，以避免发生这些危险。



### 注意

表示潜在的危险情况，如不加以避免可能导致财产损失。

- 列出为避免后果必须采取的所有措施。



### 信息

重要信息。

给出重要说明、附加信息和提示。

## 2.2.2 提示信息的描述

### 注意补充文档



引用该操作说明之外的补充文档时使用这一图标。

## 2.2.3 文本标注

为了提高文本的可读性和可理解性，采取以下约定：

### 交叉引用

文本标注 [▶ 264]

### 操作指示

▷ 前提

1. 操作步骤 1

⇒ 中间结果

2. 操作步骤 2

⇒ 结果

### 列举

a) 第一个列举项

b) 第二个列举项

– 列举项



## 操作元件

操作元件大写表示。

举例：急停

按钮在引号内标识。

举例：按键“刀具抛出”

### 2.2.4 警告和指示标志



危险位置警告！



手受伤危险警告！



挤压危险警告！



戴防护眼镜！



戴防护手套！



穿安全鞋！

**ZH**

## 2.3 制造商信息

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany (德国)  
电话: +49 (0) 8377 929-0  
传真: +49 (0) 8377 929-380  
邮箱: info@allmatic.de  
www.allmatic.de

## 2.4 保修和责任

该**操作说明**中的所有说明和指示信息基于我们以往积累的经验和知识。所有该**操作说明**中描述的技术信息和数据符合截止2018年5月1日的状态。我们的产品将不断更新。我们保留我们认为必要的任何修改和改进的权利。然而，我们没有义务将这些修改和改进扩展到以前提供的产品中。由该**操作说明**的说明和描述中不能引申出任何要求。该**操作说明**必须始终保存在夹紧系统附近并随手可及。

## 2.5 版权信息

在该**操作说明**中发表的内容受德国版权保护。**操作说明**仅供NC8夹紧系统的使用单位和用户使用。

未经ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH事先准许不能进行任何形式的复制及提供给第三方。

任何无视版权的行为都可能导致刑事处罚。

# 3 安全性

## 3.1 应用范围

NC8系列夹紧系统安装在一个封闭的空间内。安装基底必须平整干净，并符合为其规定的要求。

操作允许在以下环境条件进行：

- 安装现场环境温度: +10 至 +40 ° C。

## 3.2 按规定使用

NC8序列的夹紧系统只能用于工件夹紧。

在夹紧系统上或使用夹紧系统的以下工作由制造商规定：

- 操作夹紧系统和维护/维修。
- 由操作人员监控夹紧系统功能。
- 由操作人员清洁夹紧系统。
- 由操作人员定期进行是否有损坏的目视检查。
- 由维修人员进行维护和维修工作。
- 由维修人员进行故障排除。

夹紧系统方面所有的用户功能需要工作人员具有足够的培训和资格。由于具有潜在风险，使用单位必须确保经过培训的人员也理解操作夹紧系统可能出现的风险，并可以负责地加以处理。

只有使用公司ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH的卡爪才能保证夹紧系统的安全性和质量。

## 3.3 可能出现的可预见不当使用

以下操作情况被视为**不当使用**：

- 操作时没有适当的监测/监控。
- 维护不足情况下操作。
- 使用非原厂零件作为备件。

以下操作情况被视为**误用**：

- 在规定的操作参数之外进行操作。
- 在未经制造商批准进行修改情况下操作。
- 在安全装置损坏、无效或改动情况下操作。

## 3.4 危险应对

夹紧力过低时松动工件导致危险。

弹性工件只建立较小的夹紧力，对人和环境构成危险。

### 3.5 人员提示信息

在NC8上操作的人员必须在工作之前已经阅读**操作说明**。

必须遵守所有机器特定的事故预防条例。

必须避免任何不安全的工作方式。

只能由专业人员进行力传动主轴的修理。当有备件需求时必须使用制造商认可的零件。

### 3.6 零配件提示信息

适应于NC8系列的规定也适用于所有零配件。

## 4 运输和存储

只在干燥的环境下存储NC8系列夹紧系统。

确保冷却介质具有防腐蚀特性。

### 警告



#### NC8坠落。

手脚挤压。

- 只使用合适的起重设备。
- 穿戴个人防护装备。



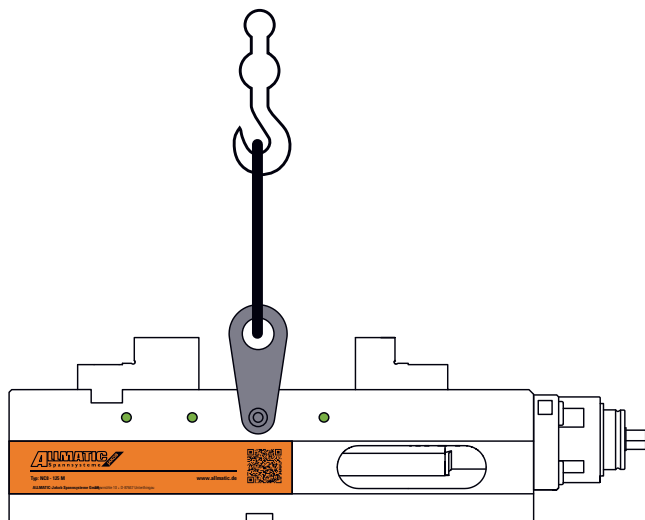
戴防护手套！



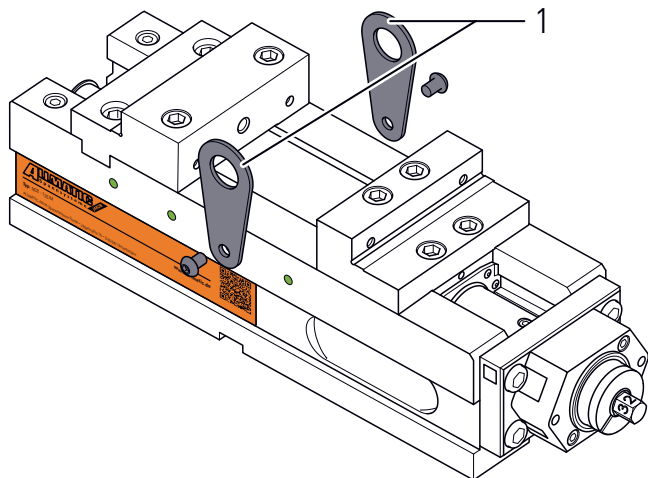
穿安全鞋！



NC8 - 90 交付时没有支撑板。由于重量较轻，NC8 - 90 可以手动运输。

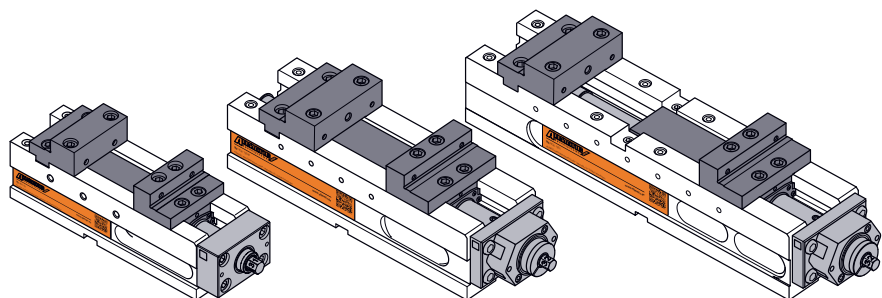


一定使用两个支撑板（1）进行运输。



## 5 技术参数

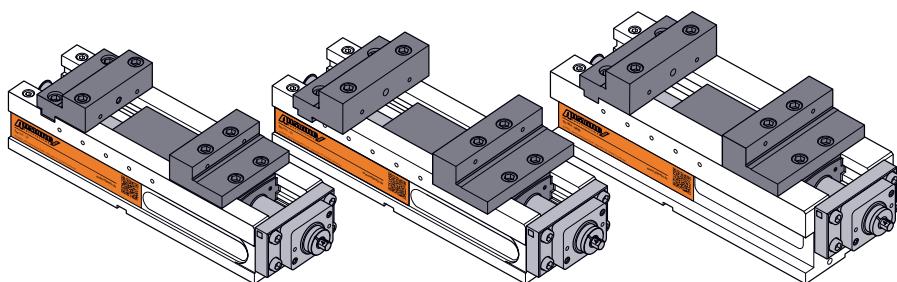
### 5.1 概览



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
卡爪宽度, 单位 [mm]	90	125	125	160	200	200
等级	11	4	4	4	4	4
最大等级时的最小夹紧力, 单位 kN	28	40	40	60	60	80
重量, 单位 [kg]	15	35	43	56	60	85

## 5.2 尺寸



NC8 - 90 和 NC8 - 125 M 可以通过零点夹紧系统安装。

### 5.2.1 NC8 - 90



图 1: 铭牌

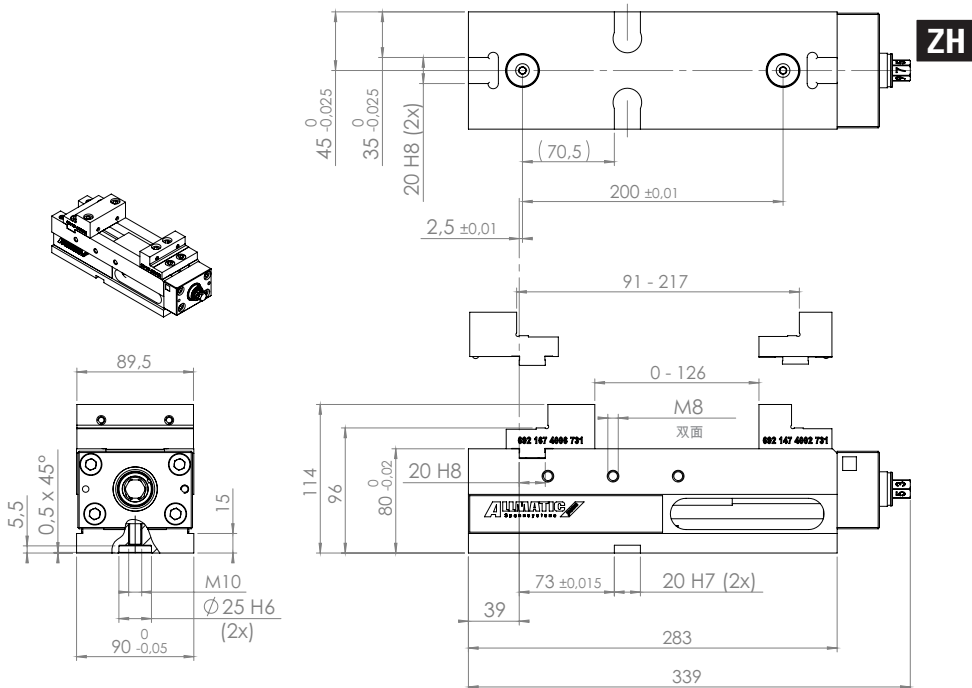


图 2: NC8 - 90 尺寸

## 5.2.2 NC8 - 125 M





---

Typ: NC8 - 125 M

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

图 3: 铭牌

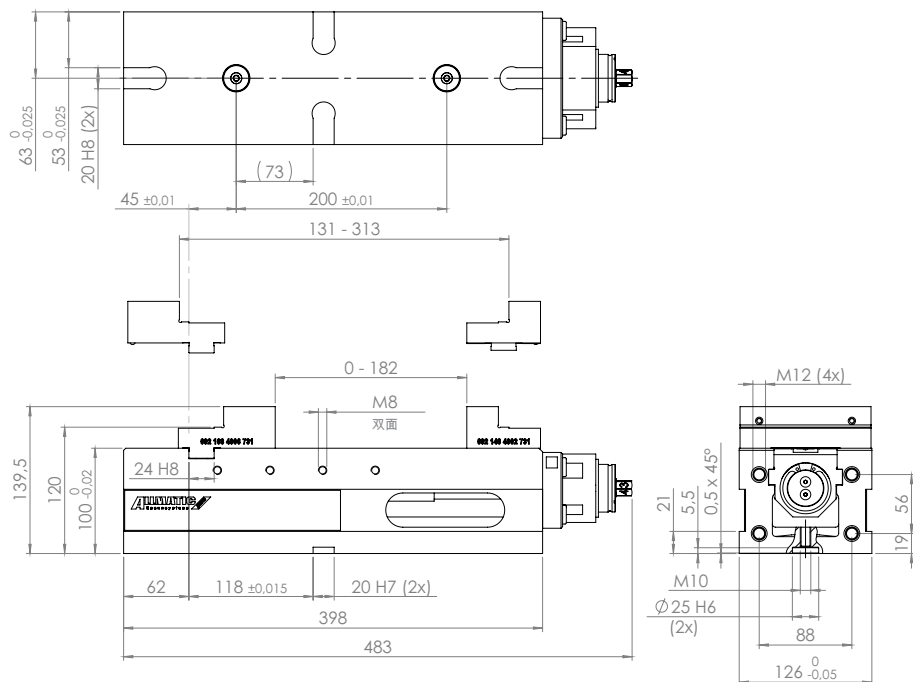


图 4: NC8 - 125 M 尺寸



5.2.3 NC8 - 125 L



Typ: NC8 - 125 L

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

图 5: 铭牌

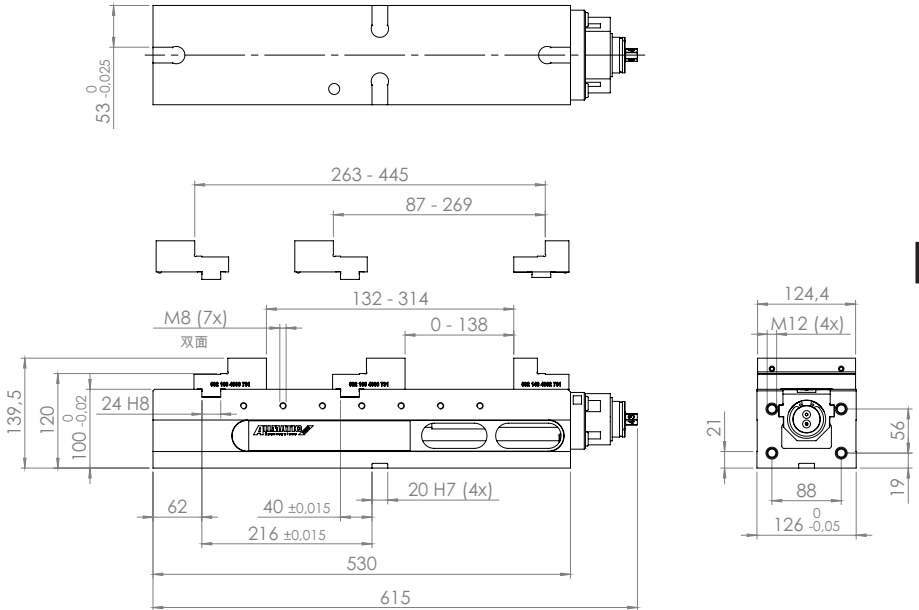


图 6: NC8 - 125 L尺寸

ZH

## 5.2.4 NC8 - 160



图 7: 铭牌

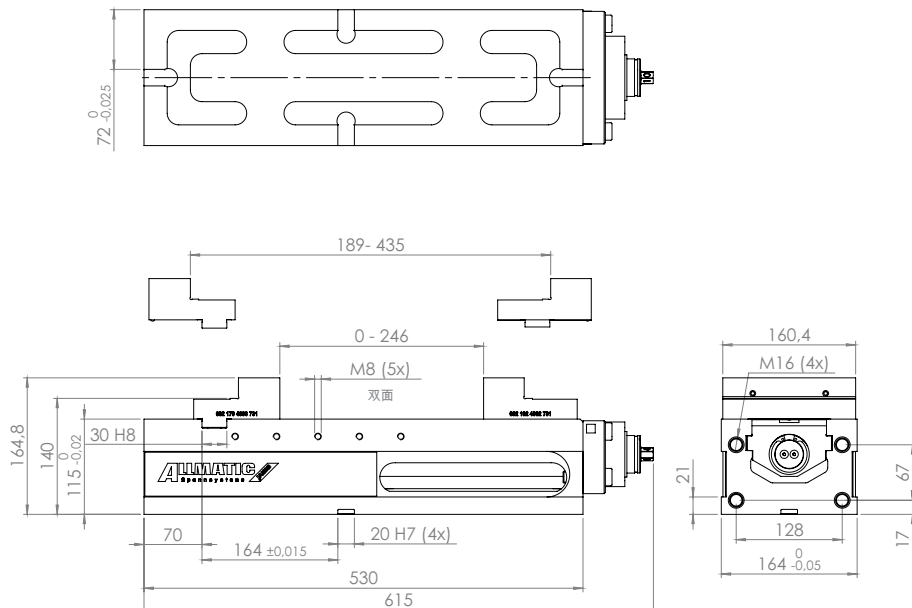


图 8: NC8 - 160尺寸

5.2.5 NC8 - 200





Typ: NC8 - 200 www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

图 9: 铭牌

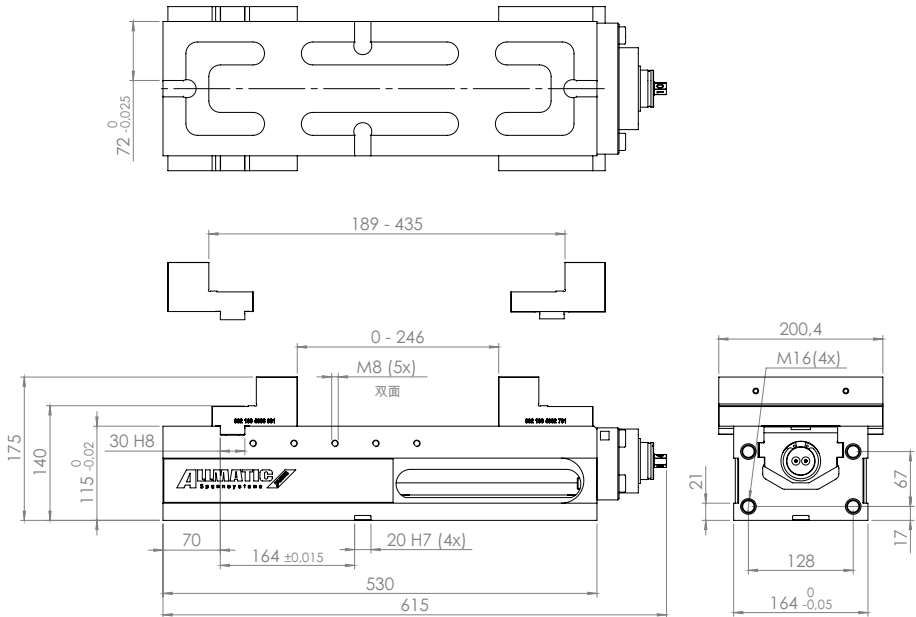


图 10: NC8 - 200尺寸

ZH

## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty





**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

图 11: 铭牌

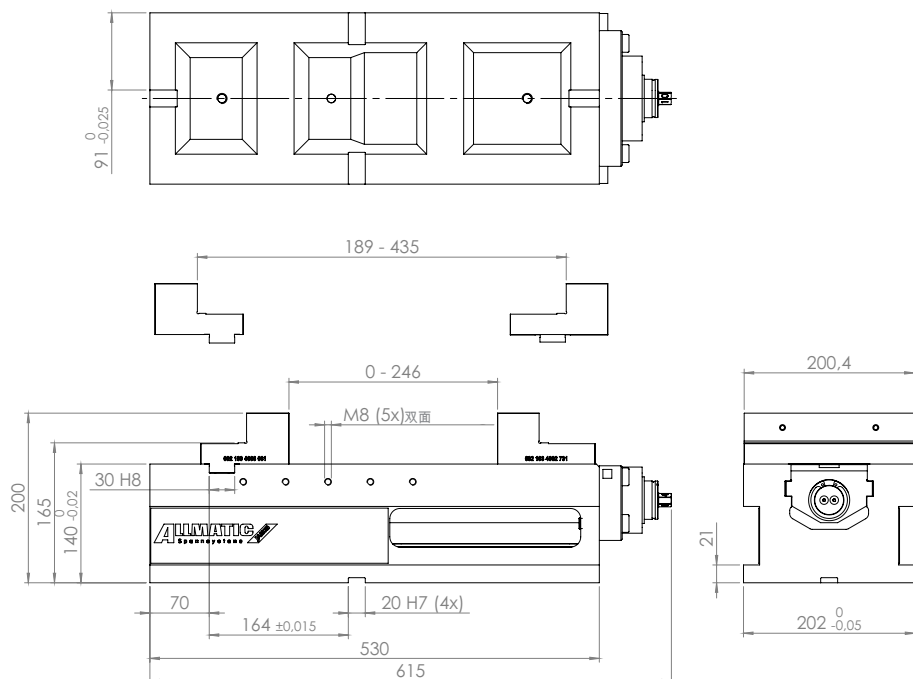


图 12: NC8 - 200 Heavy-Duty尺寸

## 6 说明

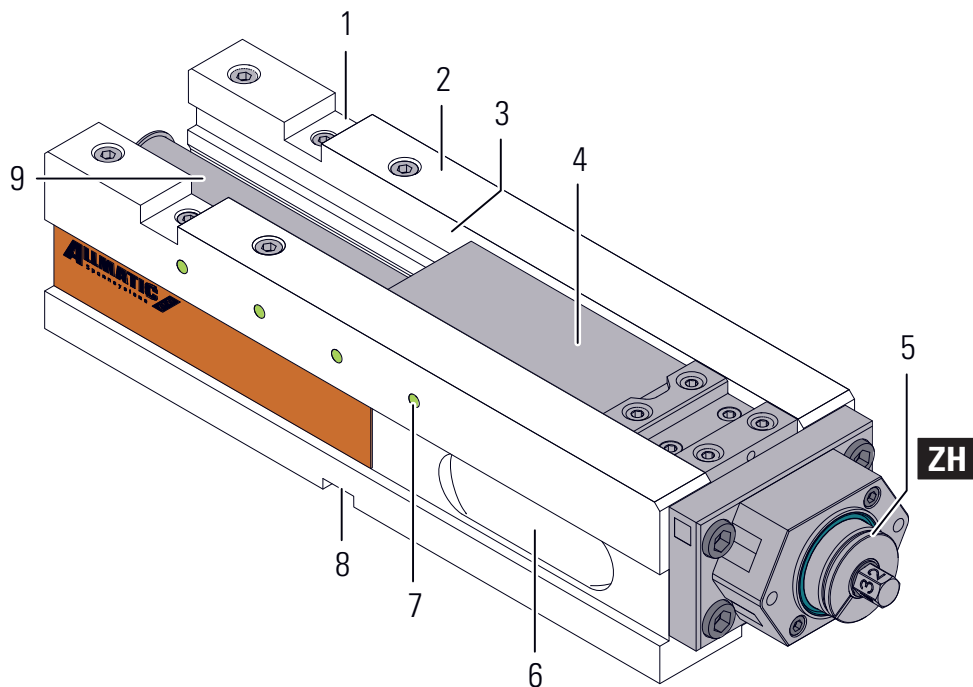


图 13: 产品说明

1	用于固定夹爪系列的精确凹槽	6	冷却剂和切屑的排出口
2	感应淬火和磨光的导轨	7	工件止动M8螺纹
3	主轴螺母导向	8	定位凹槽
4	主轴螺母	9	主轴
5	夹紧力预置装置		

## 功能

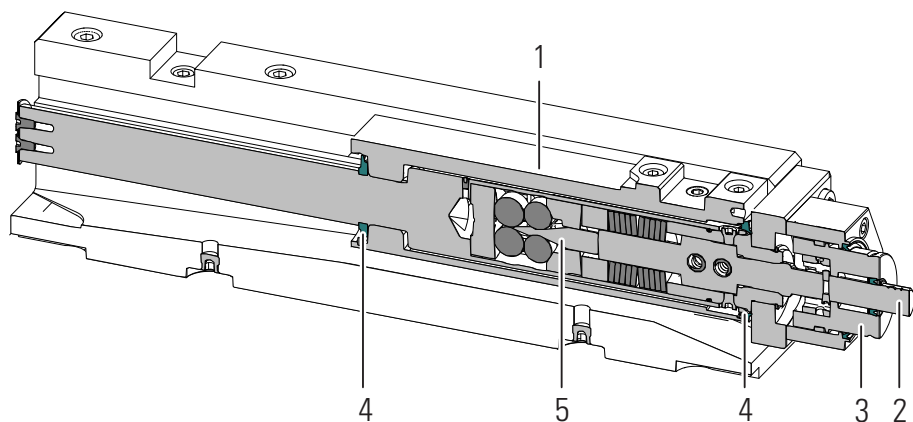


图 14: ALLMATIC NC8 - 125M剖面

通过用曲柄右转致动器（2），主轴螺母（1）带动活动卡爪在夹紧方向运动。刮板（4）防止灰尘进入主轴螺纹。通过夹紧力预置装置（3）设定夹紧工件的最大夹紧力。活动卡爪放置在工件上后，夹紧力增大。通过增压器（5）将夹紧力增加到设定值。



当驱动器转动到止动时即达到设定的夹紧力。

**注意**

**避免内部张力。**

NC8损坏。

- 仅从外部夹紧工件。

## 7 安装在机床工作台上

### 警告



#### NC8坠落。

手脚挤压。

- 只使用合适的起重设备。
- 穿戴个人防护装备。



戴防护手套！



穿安全鞋！

ZH

- 安装前检查夹持表面清洁度和平整度。

### 7.1 安装在常规机床工作台上

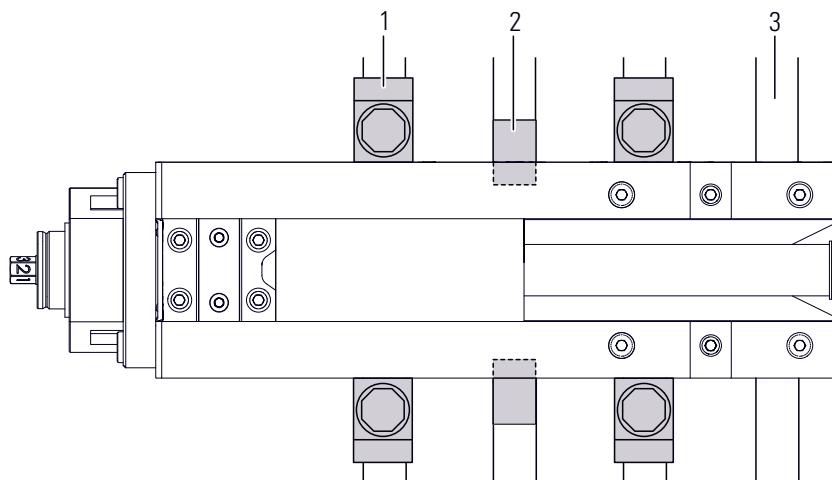


图 15: 安装在一个机床工作台上

1	夹具	3	机床工作台T型槽
2	配合滑块		

## 7.2 安装在带夹具的栅板上

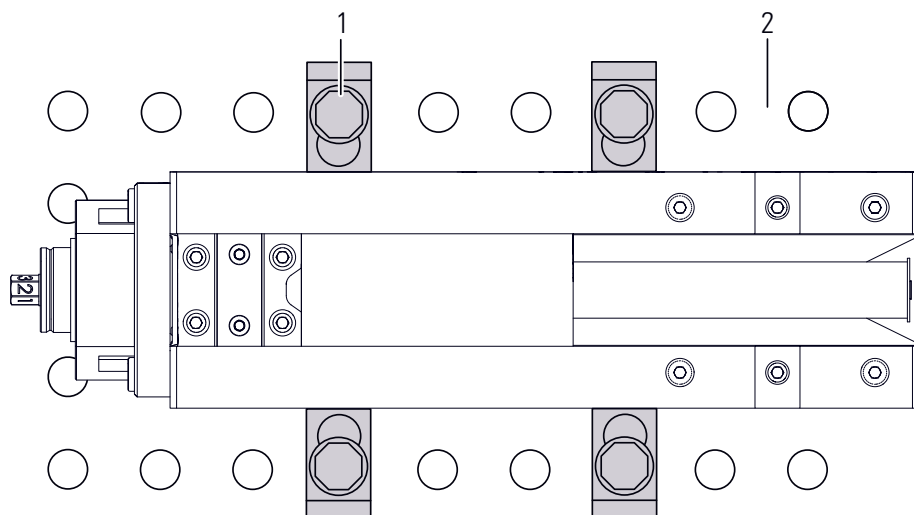


图 16: 安装在一个栅板上

1 夹具

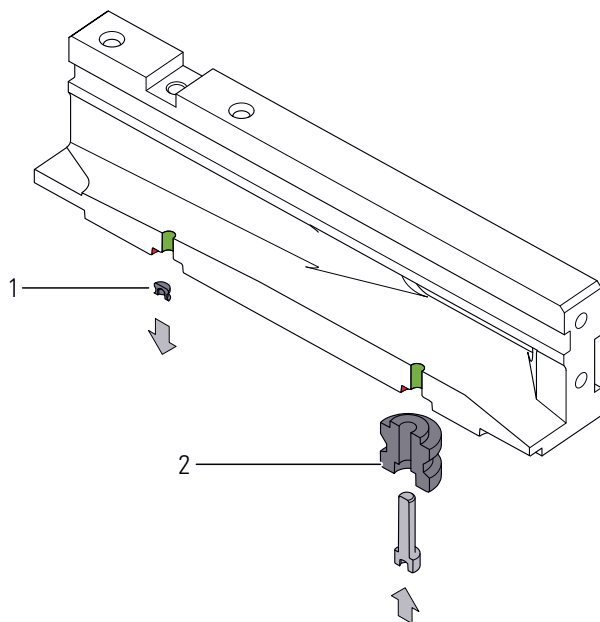
2 栅板



### 7.3 零点夹紧系统



NC8 - 90 和 NC8 - 125 M 可以通过零点夹紧系统安装。夹紧螺栓不包括在供货范围内。



1. 将两个螺纹堵头（1）从开口中旋转出来。

2. 用相应的螺钉安装夹紧螺栓（2）。

⇒ 一旦拆下夹紧螺栓，必须再次拧入螺纹堵头（1）。

**ZH**

## 7.4 安装在托架上 ( 仅针对NC8 – 125 M )

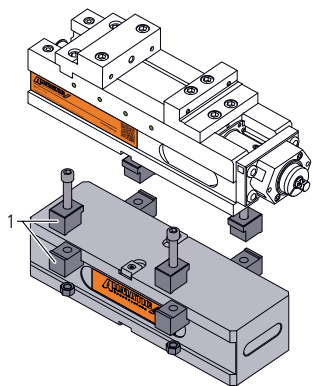


图 17: 用于NC8 - 125 M的托架

1 外部夹具

用外部夹具（1）安装在高100 mm的托架上。

## 7.5 角传动

也可以选择安装角传动。操作员可以在更符合人体工程学的位置操作NC8。

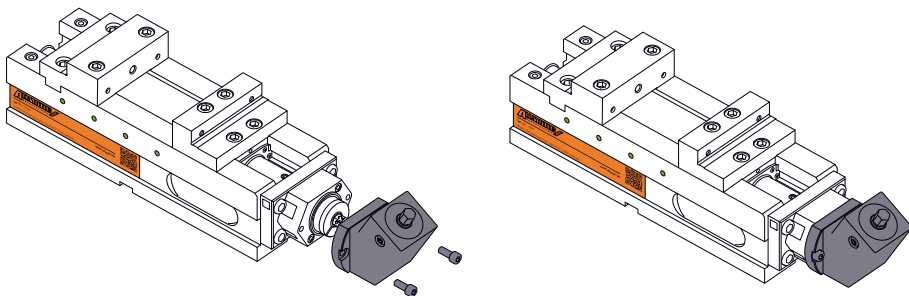


图 18: 角传动

## 7.6 开口度扩展

如果需要，可以安装开口度扩展件以夹紧更大的工件（仅针对 NC8 125 M、125 L、160 和 200）。

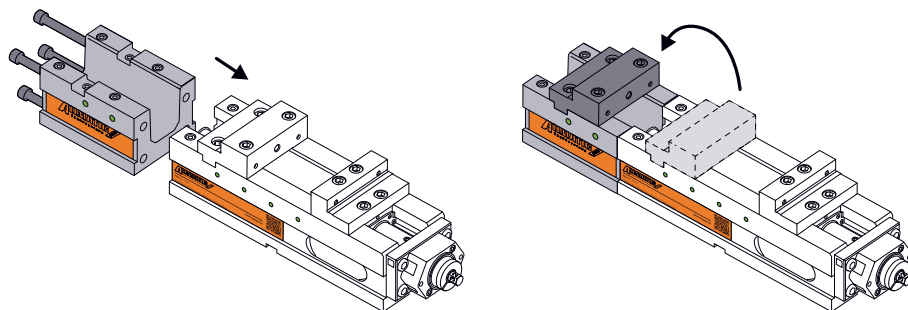


图 19: 开口度扩展

## 8 夹紧

### 8.1 各种夹紧类型

有关夹紧类型的进一步信息：[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) “产品”菜单项。

#### 8.1.1 工件的常规夹紧

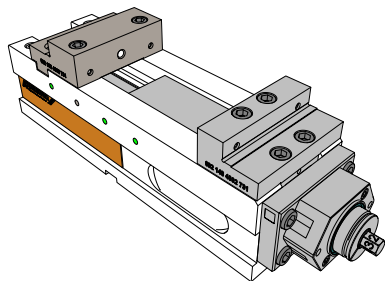


图 20: 常规夹紧的夹爪

在常规夹紧中，平行、预加工或平工件及材料被夹紧。

ZH

## 8.2 应用领域



NC8在交付时带有夹爪，适用于常规夹紧。我们的产品系列还提供其它类型的夹爪。

## 8.3 卡爪信息

### 注意



**不正确螺钉长度和过大的拧紧力矩。**

损坏主轴及螺纹破裂。

- 不要超过推荐的拧紧力矩。
- 只使用合适的螺钉。

未使用的螺纹必须用螺纹塞封闭。

## 8.4 工件装夹

### 8.4.1 表面之间

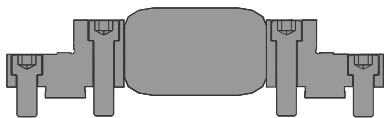


图 21: 表面之间装夹

表面之间装夹没有材料挤压，即夹紧力非常迅速地建立起来。

### 8.4.2 正确装夹

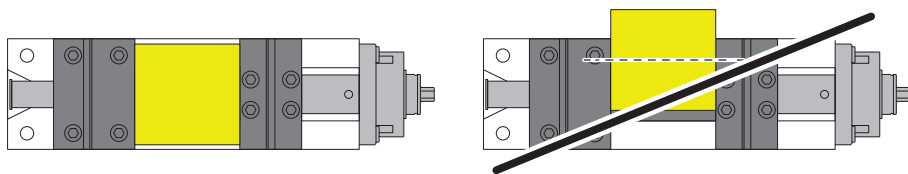


图 22: 工件轴位置

工件正确夹紧

工件错误夹紧



**工件偏心夹紧。**

卡爪和工件损坏危险。

- 工件中心夹紧。

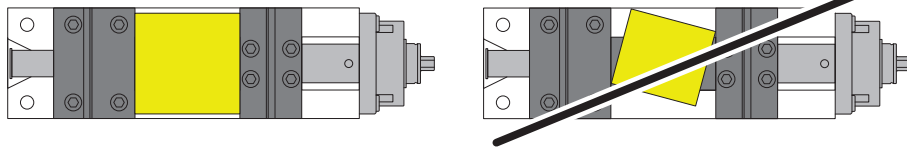


图 23: 工件轴定位

工件正确夹紧

工件错误夹紧

**工件倾斜夹紧。**

卡爪和工件损坏危险。

- 工件只能平放夹紧。
- 只夹紧合适尺寸的工件。

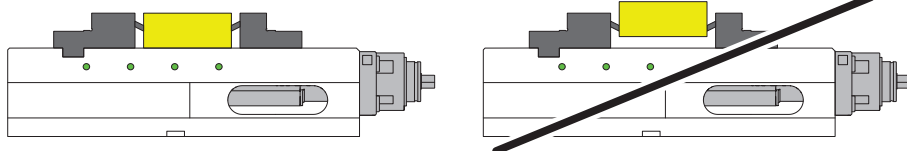


图 24: 下拉力夹紧

工件正确夹紧

工件错误夹紧

ZH

**工件错误夹紧。**

卡爪和工件损坏危险。

- 工件只能平放夹紧。
- 只夹紧合适尺寸的工件。

### 8.4.3 工件止动

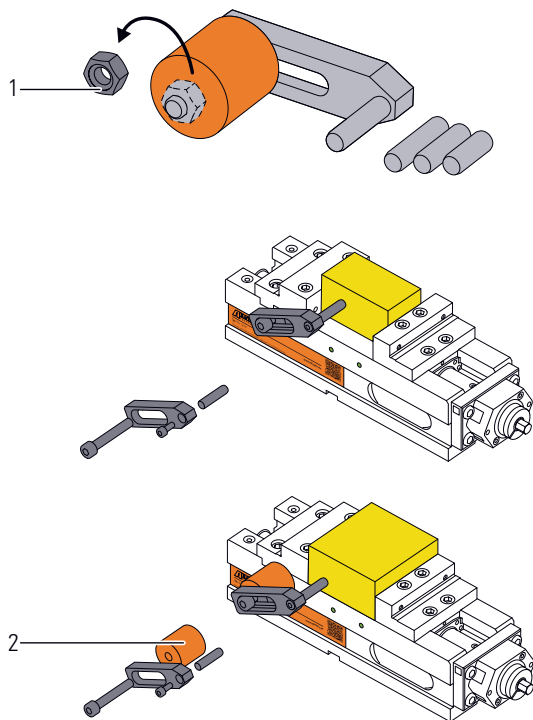


图 25: 工件止动 692 168 5670 042

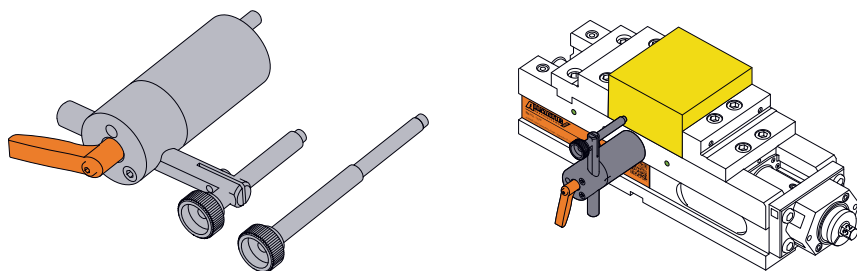


图 26: 工件止动 692 128 5650 144

工件止动可以通过螺钉安装在规定位置。通过间距块（2）使止动件的距离变化。通过工件止动，可以重复相同的夹紧位置。螺母（1）用作运输安全件。

#### 物品号

692 168 5670 042	带间距块的机械工件止动
692 128 5650 144	机械工件止动

## 9 操作

---

### 警告



#### NC8坠落。

手脚挤压。

- 只使用合适的起重设备。
  - 穿戴个人防护装备。
- 
- 

### 警告



#### 夹紧不适合工件。

因工件弯曲、破裂或跳出导致受伤。

- 不夹紧淬火工件。
  - 用Flex研磨硬度增加的火焰切割轮廓。
- 
- 

ZH



戴防护手套！

---

---



穿安全鞋！

---

---

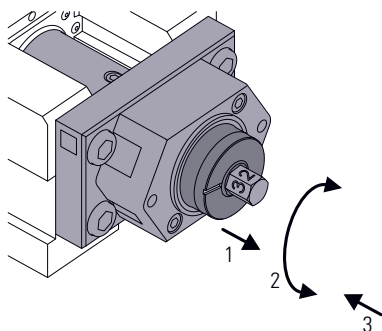


戴防护眼镜！

---

---

## 9.1 夹紧力预置装置



夹紧力等级可预设为4或11级。通过最多两转，可以达到设定的最大夹紧力。

1. 拉出夹紧力预置装置。
2. 将夹紧力预置装置转到所需的值。标记必须指向相应的数字。
  - ⇒ 夹紧力预置装置可以顺时针及逆时针旋转，但不能处于零点。
3. 推回夹紧力预置装置。

### NC8 - 90

等级 1 - 3.5 kN	等级 5 - 13.0 kN	等级 9 - 23.0 kN
等级 2 - 6.0 kN	等级 6 - 15.5 kN	等级 10 - 25.5 kN
等级 3 - 8.0 kN	等级 7 - 18.0 kN	等级 11 - 28.0 kN
等级 4 - 10.5 kN	等级 8 - 20.5 kN	

等级	NC8 - 125 M/L	NC8 - 160/200	NC8 - 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN



## 9.2 夹紧和松开工件

### 夹紧工件



#### 注意

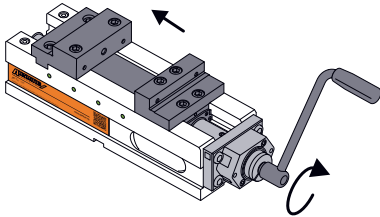
避免内部张力。

NC8损坏。

- 仅从外部夹紧工件。



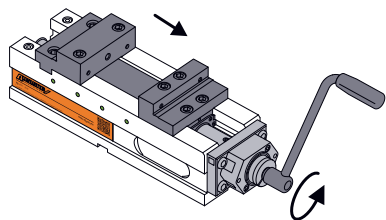
夹紧工件尽可能对着固定卡爪加工。



- ▷ 夹紧力等级已经预设。
- ▷ 曲柄已经插上。
- 1. 通过右转致动器使活动卡爪向工件移动。
  - ⇒ 一旦两个卡爪接触，接合器脱开。
- 2. 继续转动，直到到达止动位置。
  - ⇒ 工件用设定的力夹紧。

**ZH**

## 放松工件

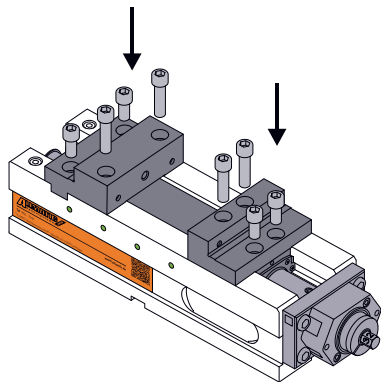


1. 曲柄向左旋转，直到接合器啮合。  
⇒ 夹紧力减少，活动卡爪移动。
2. 继续旋转，直到工件松开。  
⇒ 工件可以取下。

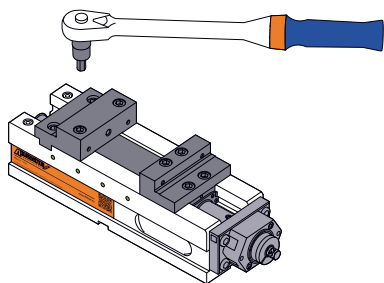
### 9.3 卡爪安装

## 基本步骤

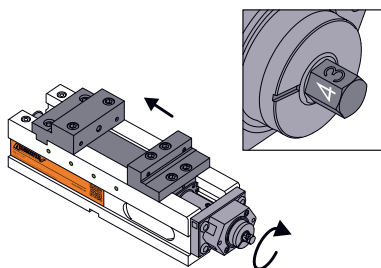
1. 拧出相应位置螺纹塞，并放在安全的地方。



2. 卡爪插入NC8凹槽。



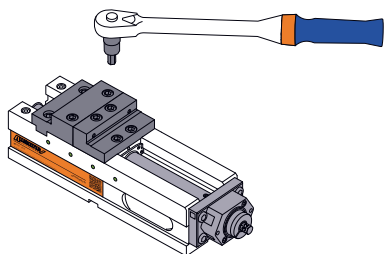
3. 插入螺丝，用30 Nm拧紧。



4. 将夹紧力设定为最高等级（等级4，对NC 90等级11）。

5. 卡爪前移，直到轻微靠上。用橡胶锤对齐。

6. NC8完全夹紧。



7. 所有螺丝完全拧紧。

	NC8 - 90	NC8 - 125 M/L	NC8 - 160/200/Heavy - Duty
拧紧力矩	50 Nm	75 Nm	120 Nm

ZH

## 10 清洁



小心

四周卷起的切屑和冷却乳液。

眼睛受伤。

➤ 用压缩空气清洁时戴防护眼镜。



戴防护眼镜！

清洁NC8时使用扫帚、抽屑器或除屑钩。

长时间使用后，我们建议拆卸NC8，彻底清洁和润滑。

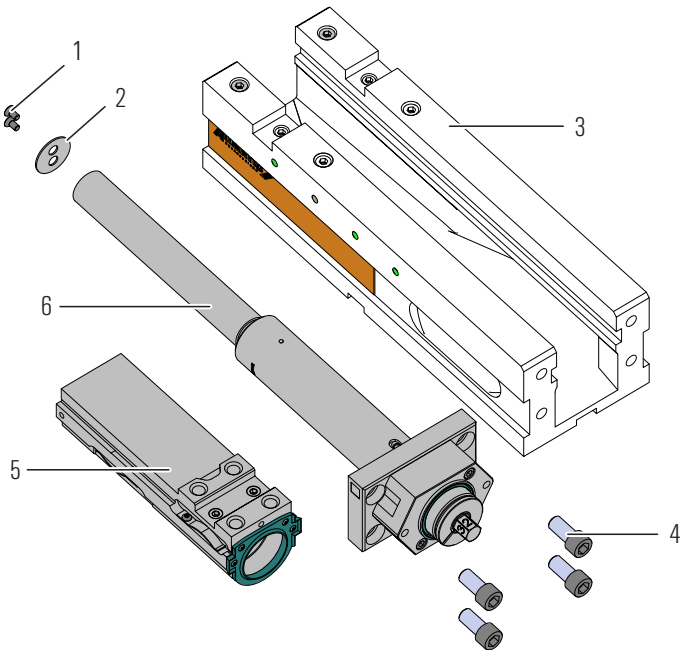


图 27: 拆卸

1. 卸下移动路径限制器（1， 2）。
2. 松开主轴螺钉（4）并拧出主轴（6）。

3. 从壳体（3）滑动主轴螺母（5）。
4. 彻底清洁NC8零件并上润滑油。
5. 组装时按照表格拧上主轴螺钉（4）。

	NC8 - 90	NC8 - 125 M/L	NC8 - 160/200/Heavy - Duty
拧紧力矩	50 Nm	60 Nm	80 Nm



拆卸时，工作认真细致，注意小零件。

## 11 故障排除

故障	原因	排除
主轴或主轴螺母转动困难。	主轴螺纹或滑动表面由切屑弄脏或腐蚀。	拆卸设备，清洁并润滑。
夹紧力未建立。	达到最小开口度。	使用其它卡爪。
	工件侧向偏心太远夹紧。	工件中心夹紧。
	接合器脱开过早。	检查主轴和主轴螺母易转动性，必要时消除腐蚀。 接合器机构磨损时请和ALLMATIC服务部门联系。
	增力器损坏。	联系ALLMATIC服务。
	释放夹紧力之后接合器没有明显再次接合。	主轴通过左转再次接合。 安装新的橡胶刮板。
主轴不能旋转。	活动卡爪用太长螺钉固定。	使用合适长度的螺钉
夹紧力不能释放。	增力器损坏。	从底座拧下压力板。

ZH

## 12 维护

仅可使用原厂零件作为备件。只有与ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH协商后才能将其它备件作为原厂零件安装。

维护和维修只能由 ([ 专业人员进行。)

### 警告



#### NC8坠落。

手脚挤压。

- 只使用合适的起重设备。
- 穿戴个人防护装备。



戴防护手套！



穿安全鞋！



戴防护眼镜！

## 13 安装声明

部分完成机械的安装声明EG-RL 2006/42/EG

制造商特此声明：

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Deutschland (德国)

下列部分完成机械：

产品名称：	ALLMATIC-Jakob 机床用虎钳
类型名称：	版本 NC8
制造年份：	2018年及后续

符合机械准则（2006/42/EG）下列基本要求：

条款5 II, 13.

技术文件根据附录 VII B 创建。

制造商有责任将部分完成机械的特殊文件应要求以电子方式发送给国家主管部门。

只有应该安装到部分完成机械中的机械确定符合机械准则（2006/42/EG）中的规定时，部分完成机械才能投入运行。

文档负责：

Bernhard Rösch先生  
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Deutschland (德国)

Unterthingau, 2018年5月1日



Bernhard Rösch先生  
企业负责人

ZH





# Содержание

<b>1 Введение</b> .....	<b>299</b>
<b>2 Информация для пользователя</b> .....	<b>299</b>
2.1 Значение оригинальной инструкции по эксплуатации .....	299
2.2 Используемые знаки и символы .....	299
2.2.1 Изображение указаний по технике безопасности .....	299
2.2.2 Отображение указаний .....	301
2.2.3 Обозначение текста .....	301
2.2.4 Предупредительные и указательные знаки .....	302
2.3 Информация об изготовителе .....	302
2.4 Гарантия и ответственность .....	303
2.5 Авторское право .....	303
<b>3 Безопасность</b> .....	<b>303</b>
3.1 Область применения .....	303
3.2 Применение по назначению .....	304
3.3 Разумно предсказуемое обращение не по назначению .....	304
3.4 Обращение с опасностями .....	305
3.5 Указания по отношению к персоналу .....	305
3.6 Указание по отношению к комплектующим деталям .....	305
<b>4 Транспортировка и хранение</b> .....	<b>305</b>
<b>5 Технические характеристики</b> .....	<b>307</b>
5.1 Обзор .....	307
5.2 Размеры .....	308
5.2.1 NC8 - 90 .....	308
5.2.2 NC8 - 125 M .....	309
5.2.3 NC8 - 125 L .....	310
5.2.4 NC8 - 160 .....	311
5.2.5 NC8 - 200 .....	312
5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty .....	313
<b>6 Описание</b> .....	<b>314</b>
<b>7 Установка на столе станка</b> .....	<b>316</b>
7.1 Установка на обычных столах станка .....	316

---

7.2	Установка на плате с базовой сеткой и зажимными лапами .....	317
7.3	Зажимная система с нулевой точкой .....	318
7.4	Установка на консоли (только NC8 – 125 M) .....	319
7.5	Угловой привод .....	319
7.6	Увеличение промежутка .....	320
<b>8</b>	<b>Зажим .....</b>	<b>320</b>
8.1	Различные виды зажимов .....	320
8.1.1	Обычный зажим обрабатываемых деталей .....	320
8.2	Область применения .....	321
8.3	Информация о губках .....	321
8.4	Зажим обрабатываемой детали .....	321
8.4.1	Между поверхностями .....	321
8.4.2	Правильный зажим .....	322
8.4.3	Упор обрабатываемой детали .....	324
<b>9</b>	<b>Управление .....</b>	<b>325</b>
9.1	Предварительная настройка усилия зажима .....	326
9.2	Зажим и разжатие обрабатываемых деталей .....	327
9.3	Установка губок .....	328
<b>10</b>	<b>Очистка .....</b>	<b>330</b>
<b>11</b>	<b>Устранение неисправности .....</b>	<b>332</b>
<b>12</b>	<b>Техническое обслуживание .....</b>	<b>333</b>
<b>13</b>	<b>Декларация о встраивании .....</b>	<b>334</b>

# 1 Введение

Уважаемый клиент!

Мы ценим ваше доверие в качество нашей продукции и благодарим вас за покупку.

Пожалуйста, соблюдайте указания в данной инструкции по эксплуатации, так как:

**Безопасность и точность зависят и от вас!**

## 2 Информация для пользователя

### 2.1 Значение оригинальной инструкции по эксплуатации

Настоящая оригинальная инструкция по эксплуатации является частью продукта и содержит важную информацию для безопасного и надлежащего монтажа, ввода в эксплуатацию, технического обслуживания, а также для легкого выявления неисправностей.

Зажимные системы NC8 построены в соответствии с современным уровнем техники и надежны в эксплуатации.

Тем не менее от зажимных систем NC8 может исходить опасность, если

- данная оригинальная инструкция по эксплуатации не будет соблюдаться;
- монтаж зажимных систем NC8 осуществляется не квалифицированным обслуживающим персоналом;
- зажимные системы NC8 используются не по назначению или неправильно.

### 2.2 Используемые знаки и символы

#### 2.2.1 Изображение указаний по технике безопасности

#### ОПАСНО



Пиктограмма вместе со словом «ОПАСНО!» предупреждает о напрямую угрожающей ОПАСНОСТИ здоровью и жизни людей. Невыполнение этих указаний по технике безопасности приводит к тяжелейшим травмам и даже смертельному исходу.

- Во избежание такой опасности необходимо соблюдать описанные меры.

---

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Пиктограмма вместе со словом «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ» сигнализирует о вероятности опасной ситуации, угрожающей здоровью и жизни людей.

Невыполнение этих указаний по технике безопасности может привести к тяжелейшим травмам и даже смертельному исходу.

- Во избежание такой опасности необходимо соблюдать описанные меры.

---

## ОСТОРОЖНО



Пиктограмма вместе со словом «ОСТОРОЖНО» предупреждает о потенциально опасной ситуации, угрожающей здоровью людей или способной нанести материальный ущерб и вредное воздействие на окружающую среду.

Невыполнение этих указаний по технике безопасности может привести к травмам или нанести материальный ущерб и вредное воздействие на окружающую среду.

- Во избежание такой опасности необходимо соблюдать описанные меры.

---

## УКАЗАНИЕ



Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, может привести к возникновению материального ущерба.

- Перечень всех мер, которые необходимо предпринять для предотвращения возможных последствий.



## ИНФО

Важная информация.

Для обозначения важных указаний, дополнительной информации и рекомендаций.

---

## 2.2.2 Отображение указаний

### Соблюдение дополнительной документации



Ссылка на дополнительную документацию, не принадлежащую к настоящей инструкции по эксплуатации, обозначается данным символом.

## 2.2.3 Обозначение текста

Для лучшей читаемости и восприятию текста были приняты следующие правила:

### Перекрестные ссылки

Обозначение текста [▶ 301]

### Указания о выполнении действия

▷ Предпосылка

1. Шаг действия 1

⇒ Промежуточный результат

2. Шаг действия 2

⇒ Результат

### Перечень

a) Первый элемент перечисления

b) Второй элемент перечисления

– Элемент перечисления

### Элементы управления

Элементы управления пишутся заглавными буквами.

Пример: АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ

Экранные кнопки пишутся в кавычках.

Пример: Кнопка «Выброс инструмента»

## 2.2.4 Предупредительные и указательные знаки

---



Предупреждение об опасном месте!

---



Предупреждение об угрозе травмы кисти руки!

---



Предупреждение об угрозе защемления!

---



Использовать защитные очки!

---



Использовать защитные перчатки!

---



Использовать защитную обувь!

---

## 2.3 Информация об изготовителе

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany (Германия)

Телефон: +49 (0) 8377 929-0

Факс: +49 (0) 8377 929-380

Электронная почта: [info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

## 2.4 Гарантия и ответственность

Все данные и указания в данной инструкции по эксплуатации основаны на нашем предыдущем опыте и должных знаниях. Техническая информация и данные, описываемые в данной инструкции по эксплуатации, являются по состоянию на 01.05.2018. Мы непрерывно расширяем нашу продукцию. Поэтому мы оставляем за собой право на внесение любых изменений и улучшений, которые мы считаем необходимыми. Однако, это обязательство не распространяется на ранее поставленную продукцию. Следовательно, из данных и описаний, представленных в этой инструкции по эксплуатации никаких претензий не может быть получено. Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации в соответствии с Директивой следует всегда держать под рукой в непосредственной близости от системы зажимного приспособления.

## 2.5 Авторское право

Содержание данной инструкции по эксплуатации является объектом авторского права в соответствии с законами Федеральной Республики Германии. Инструкция по эксплуатации предназначена для оператора и пользователей зажимных систем NC8.

Любое копирование и раскрытие информации третьим лицам возможно только с предварительного согласия ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Любое нарушение авторских прав может привести к судебному иску.

RU

# 3 Безопасность

## 3.1 Область применения

Зажимная система серии NC8 устанавливается в закрытых помещениях. Основание для монтажа должно быть ровным и чистым, а также соответствовать требованиям, предъявляемым к нему.

Эксплуатация допускается при следующих условиях:

- Температура окружающей среды на месте установки: от +10 до +40 °C.

### 3.2 Применение по назначению

Зажимную систему серии NC8 разрешается использоваться для зажима обрабатываемых деталей.

Зажимная система предусмотрена изготовителем для следующих действий:

- Эксплуатация зажимной системы, а также техническое обслуживание / уход.
- Мониторинг функций зажимной системы оператором.
- Очистка зажимной системы оператором.
- Регулярное выполнение визуального контроля на наличие повреждений оператором.
- Выполнение технического обслуживания и ремонтных работ обслуживающим персоналом.
- Устранение неисправностей обслуживающим персоналом.

Все пользовательские функции в области зажимной системы требуют квалифицированного персонала, подготовленного надлежащим образом. Из-за потенциального риска оператор должен позаботиться о том, чтобы обученный персонал понял риски, связанные с работой с зажимной системой, и мог справиться с ними надлежащим образом.

Безопасность и качество зажимной системы гарантируются за счет кулачков компании ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Разумно предсказуемое обращение не по назначению

Следующие условия эксплуатации классифицируются как **неправильное использование**:

- Эксплуатация без надлежащего контроля / надзора.
- Эксплуатация без надлежащего технического обслуживания.
- Использование неоригинальных запчастей в качестве запасных частей.

Следующие условия эксплуатации классифицируются как **использование не по назначению**:

- Эксплуатация вне заданных рабочих параметров.
- Эксплуатация с изменениями, неразрешенными изготовителем.
- Эксплуатация с неисправными, отключенными или модифицированными устройствами безопасности.



### 3.4 Обращение с опасностями

При слишком низком усилии зажима существует опасность вследствие расшатывания обрабатываемых деталей.

Эластичные заготовки ведут только к небольшому усилию зажима и представляют опасность для людей и окружающей среды.

### 3.5 Указания по отношению к персоналу

Персонал, который работает с NC8 перед началом работы должен прочитать оригинальной инструкции.

Необходимо соблюдать все правила по технике безопасности по отношению к машинам.

Любые условия эксплуатации, связанные с риском, следует избегать.

Ремонт силового передаточного шпинделя должен выполняться квалифицированным персоналом. При потребности в замене следует использовать только такие детали, которые были одобрены изготовителем.

### 3.6 Указание по отношению к комплектующим деталям

Ко всем комплектующим деталям применяются те же правила, что и для серии NC8.

RU

## 4 Транспортировка и хранение

Хранить зажимную систему серии NC8 в сухом месте.

Убедитесь в том, что используемая вами охлаждающая среда обладает антикоррозийными свойствами.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



#### Падение NC8.

Защемление рук и ног.

- Использовать только подходящее подъемное оборудование.
- Использовать индивидуальное защитное снаряжение.



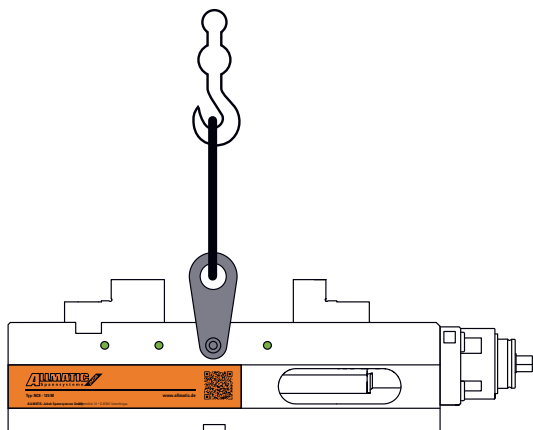
Использовать защитные перчатки!



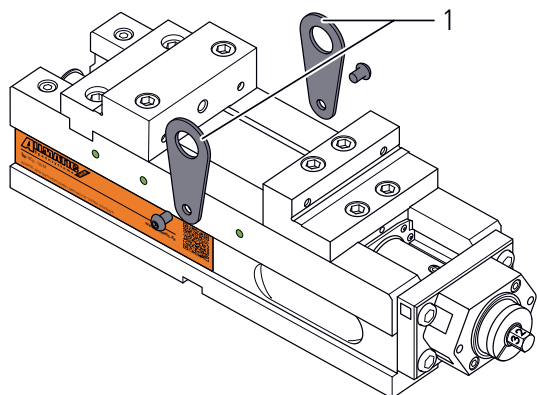
Использовать защитную обувь!



Устройство NC8 - 90 поставляется без колец для переноски. Из-за малого веса устройство NC8 - 90 можно перевозить вручную.

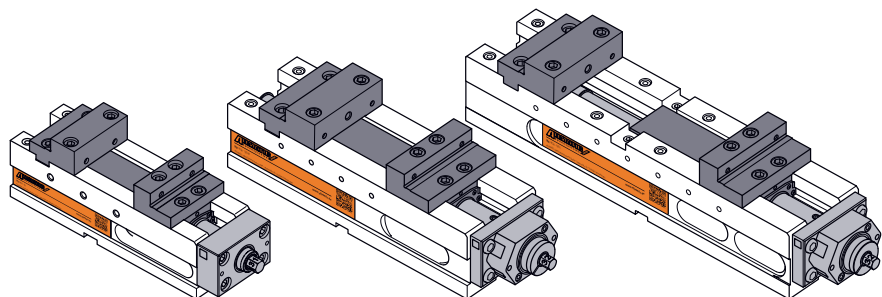


Для транспортировки следует всегда использовать оба кольца для переноски (1).



## 5 Технические характеристики

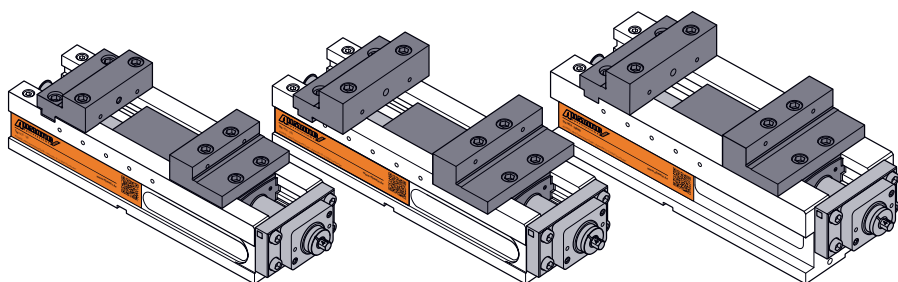
### 5.1 Обзор



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
Ширина контактной колодки в [мм]	90	125	125	160	200	200
Степени	11	4	4	4	4	4
Мин. усилие зажима при макс. ступени в [кН]	28	40	40	60	60	80
Вес в [кг]	15	35	43	56	60	85

RU

## 5.2 Размеры



Устройства NC8 - 90 и NC8 - 125 М можно устанавливать с помощью зажимной системы с нулевой точкой.

### 5.2.1 NC8 - 90



Рис. 1: Заводская табличка

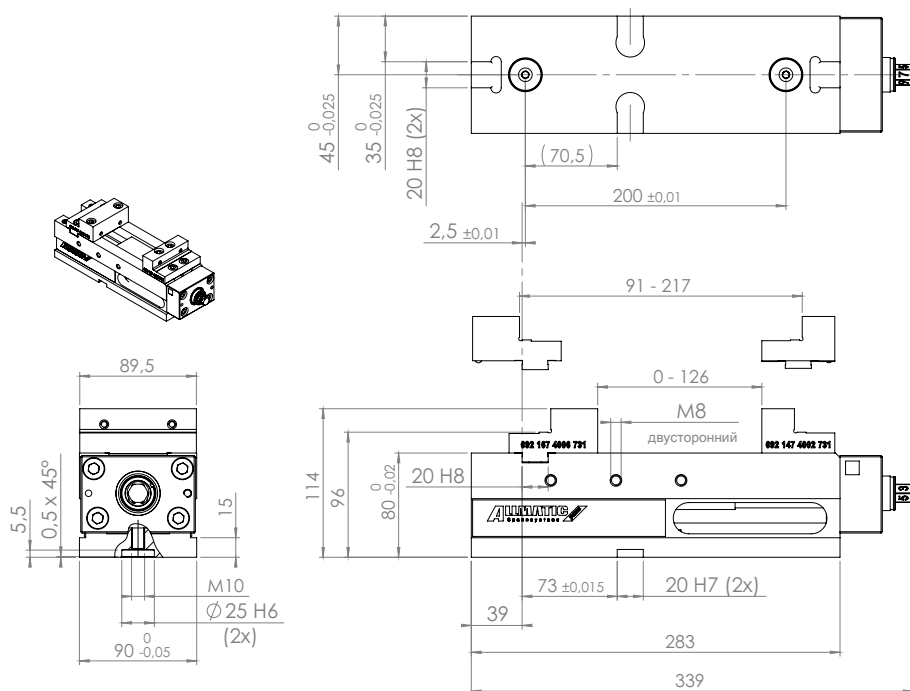


Рис. 2: Размеры NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M





---

**Тип:** NC8 - 125 M [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)  
 ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Рис. 3: Заводская табличка

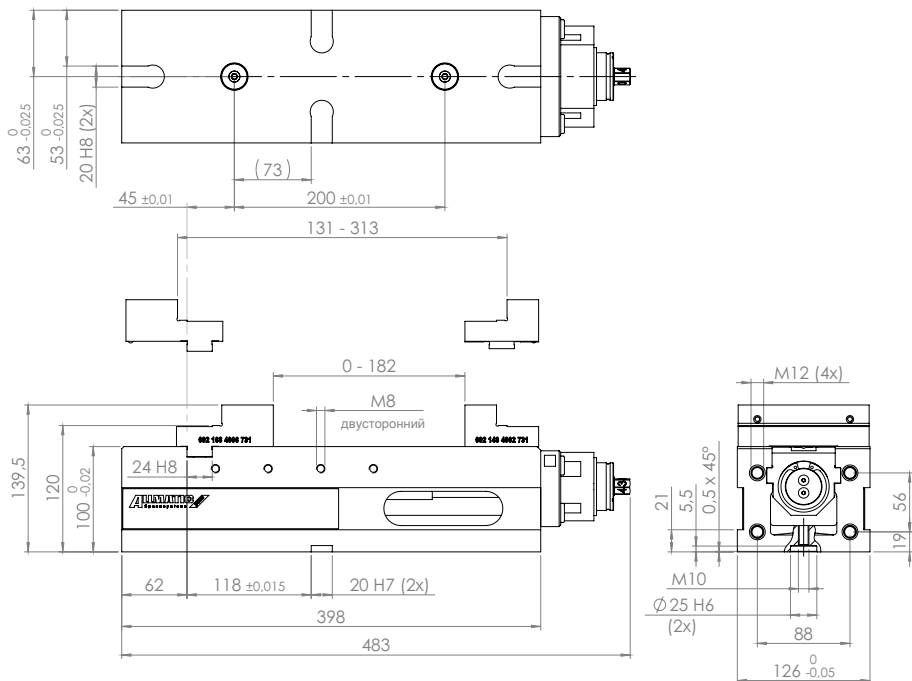



Рис. 4: Размеры NC8 – 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L





Тип: NC8 - 125 L www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Рис. 5: Заводская табличка

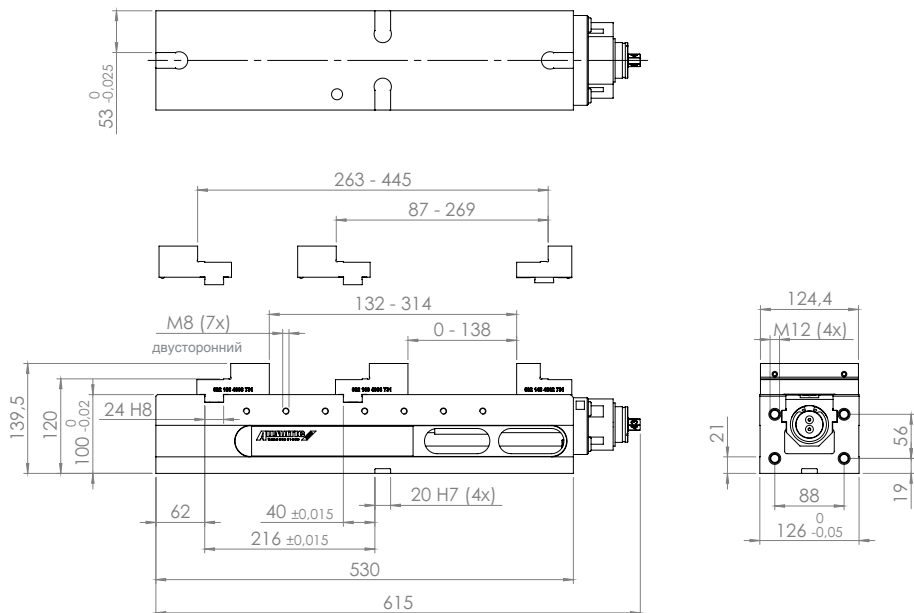


Рис. 6: Размеры NC8 – 125 L

5.2.4 NC8 - 160

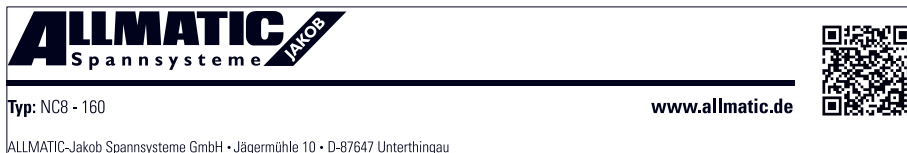


Рис. 7: Заводская табличка

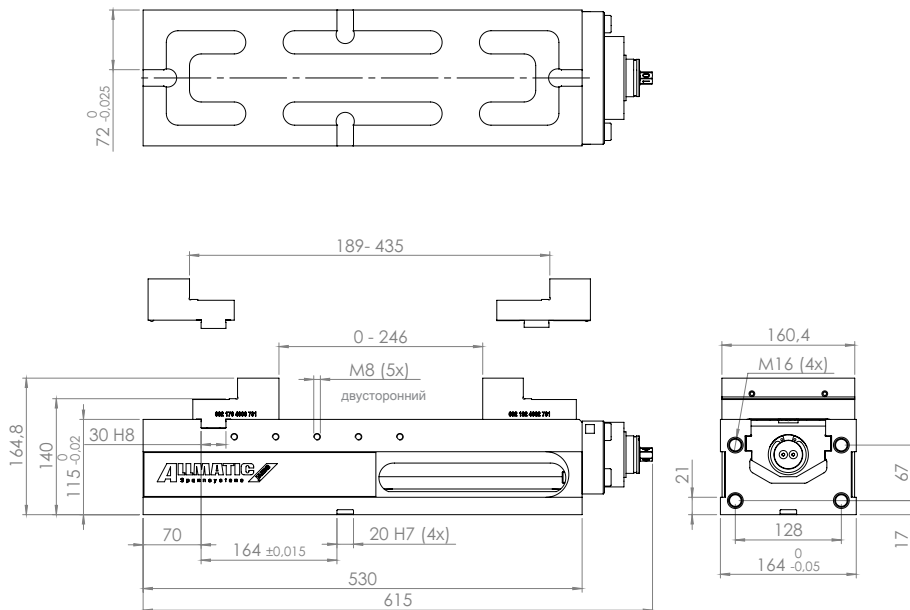


Рис. 8: Размеры NC8 - 160

RU

## 5.2.5 NC8 - 200



Рис. 9: Заводская табличка

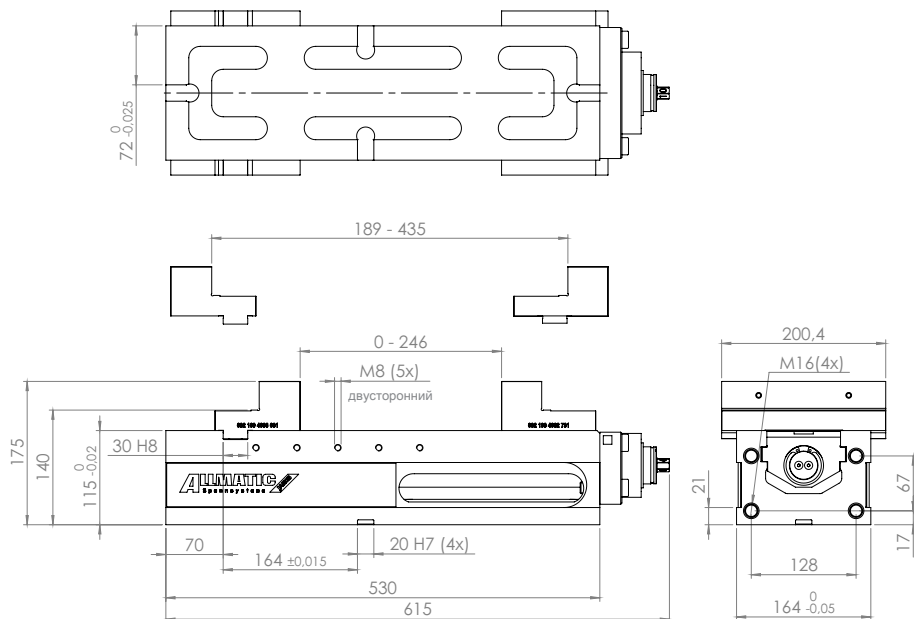


Рис. 10: Размеры NC8 - 200



## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty



Рис. 11: Заводская табличка

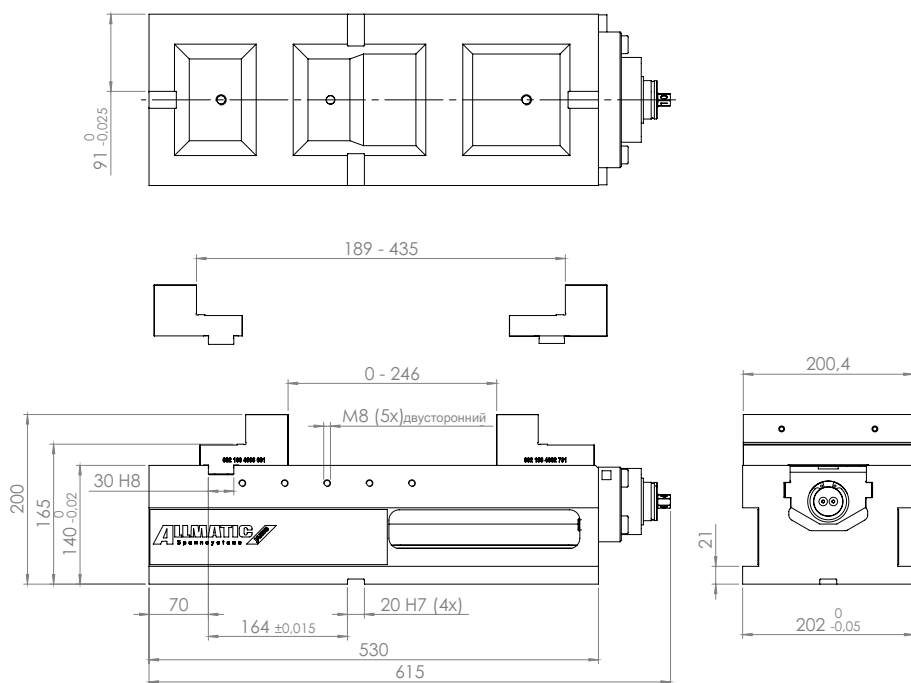


Рис. 12: Размеры NC8 - 200 Heavy-Duty

## 6 Описание

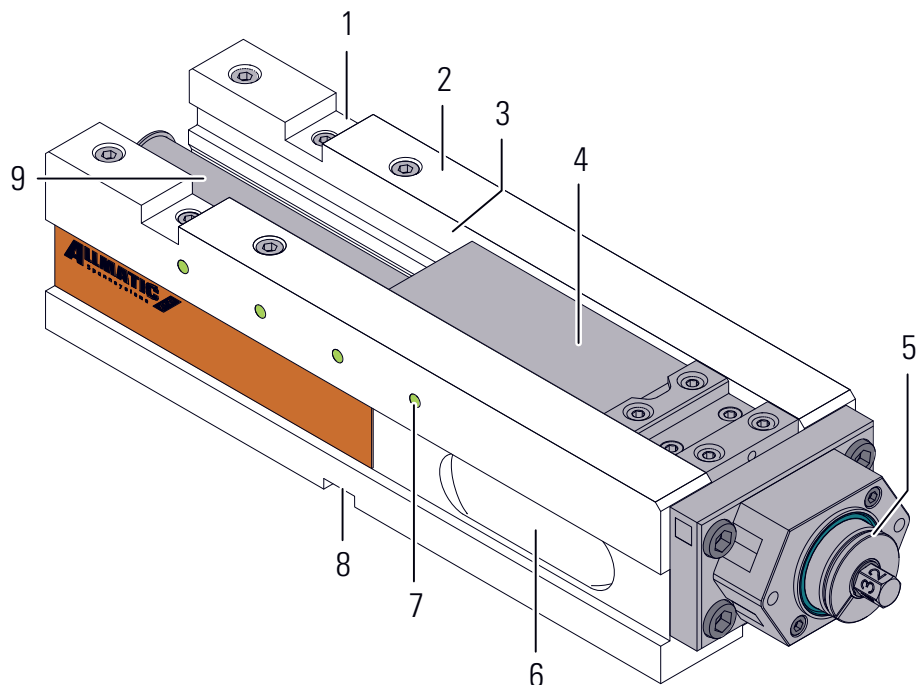


Рис. 13: Описание изделия

1	Точные пазы для крепления зажимных кулачков	6	Выходное отверстие для охлаждающего средства и стружек
2	Направляющая, шлифованная и закалённая токами высокой частоты	7	Резьба М8 для упора обрабатываемой детали
3	Направляющая гайки шпинделя	8	Пазы для установки
4	Гайка шпинделя	9	Шпиндель
5	Предварительная настройка натяжного усилия		

## Функция

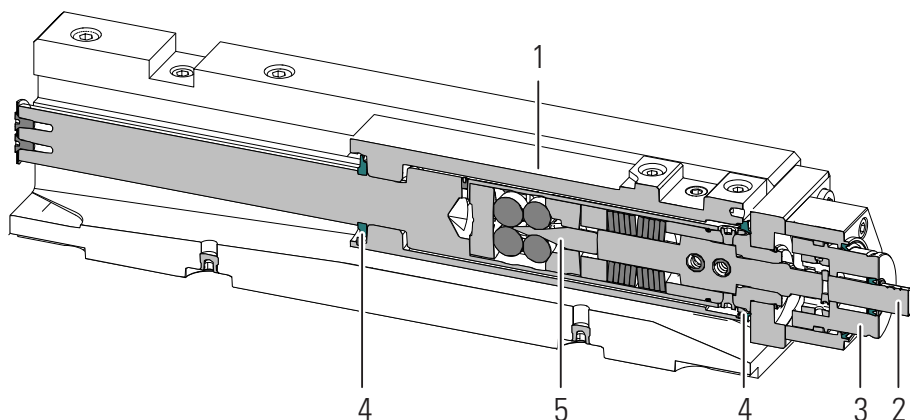


Рис. 14: Профиль ALLMATIC NC8 - 125M

С помощью поворота привода (2) рычагом вправо гайка шпинделя (1) с подвижной губкой (перемещает в направлении зажима). Скребки (4) предотвращают попадание грязи в резьбу шпинделя. С помощью предварительной настройки усилия зажима (3) устанавливается максимальное усилие зажима, с помощью которого зажимается обрабатываемая деталь. После установки подвижной губки на обрабатываемой детали создается усилие зажима. Усилие зажима увеличивается с помощью усилителя давления (5) до установленного значения.



Установленное усилие зажима достигается, если привод повернут до упора.



## УКАЗАНИЕ

**Избегать внутреннего напряжения.**

Повреждение NC8.

- Зажимать обрабатываемые детали только снаружи.

## 7 Установка на столе станка

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



#### Падение NC8.

Защемление рук и ног.

- Использовать только подходящее подъемное оборудование.
- Использовать индивидуальное защитное снаряжение.



Использовать защитные перчатки!



Использовать защитную обувь!

- Проверить зажимные поверхности перед монтажом на чистоту и неровности.

### 7.1 Установка на обычных столах станка

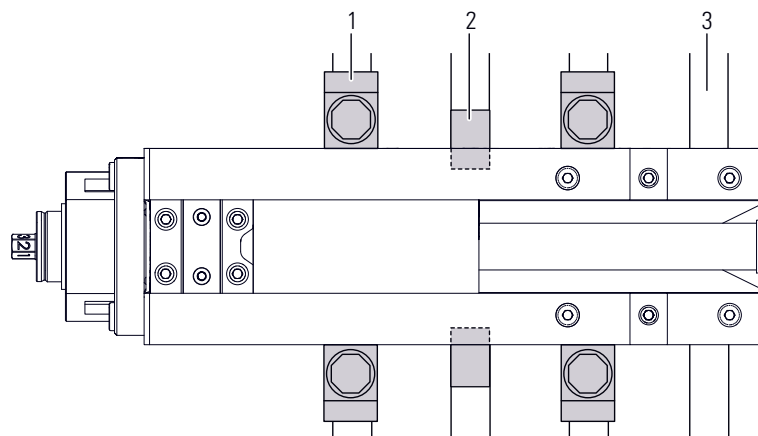


Рис. 15: Установка на столе станка

1	Зажимная лапа	3	Т-образный паз стола станка
2	Калибровочный пазовый су-харь		

## 7.2 Установка на плате с базовой сеткой и зажимными лапами

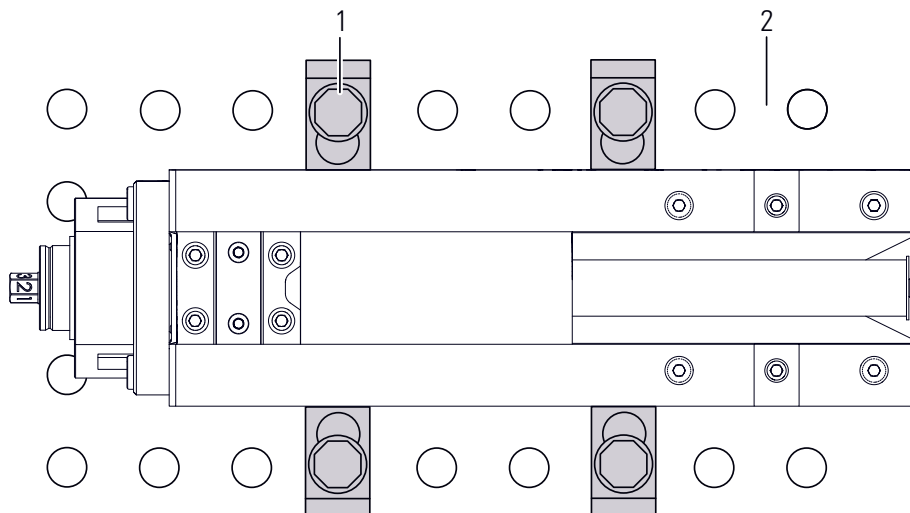


Рис. 16: Установка на плате с базовой сеткой

1 Зажимная лапа

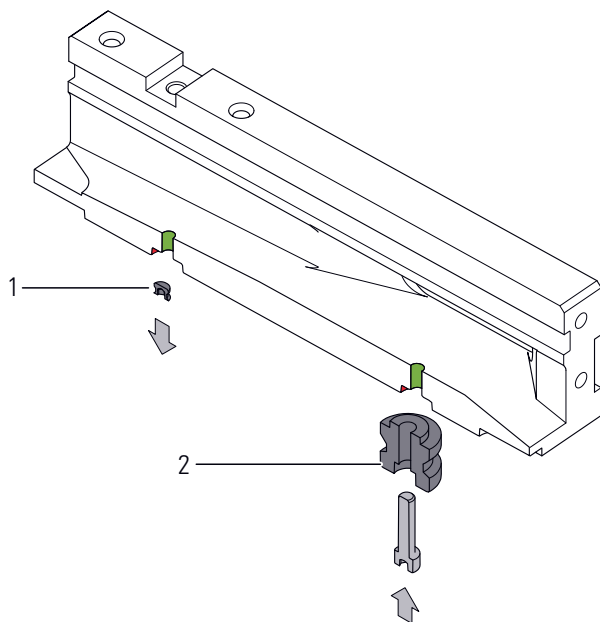
2 Плата с базовой сеткой

RU

### 7.3 Зажимная система с нулевой точкой



Устройства NC8 - 90 и NC8 - 125 M можно устанавливать с помощью зажимной системы с нулевой точкой. Зажимные болты не входят в комплект поставки.



1. Вывернуть обе резьбовые пробки (1) из отверстий.
2. Установить стяжные болты (2) с помощью соответствующих винтов.  
⇒ Резьбовые пробки (1) должны быть вновь завинчены, как только стяжные болты будут удалены.

## 7.4 Установка на консоли (только NC8 – 125 M)

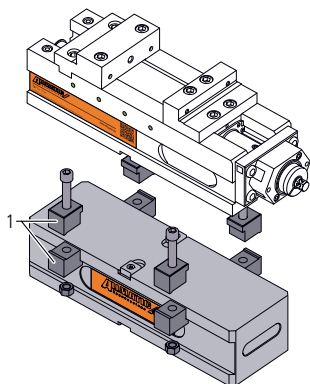


Рис. 17: Консоль для NC8 - 125 M

1 Внешние зажимные лапы

Установка на консоли высотой 100 мм с помощью внешних зажимных лап (1).

## 7.5 Угловой привод

В качестве опции может быть установлен угловой привод. Оператор может управлять устройством в более эргономичном положении.

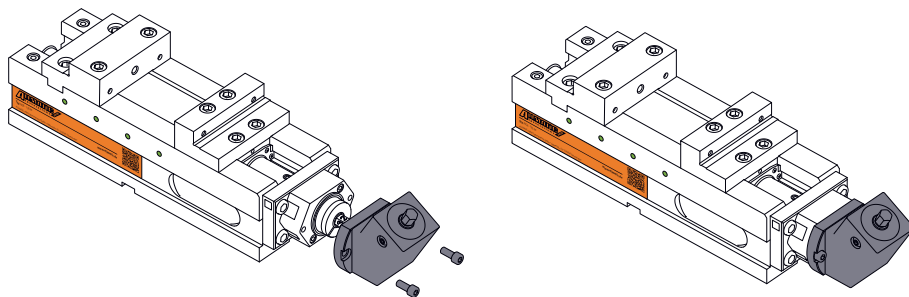


Рис. 18: Угловой привод

RU

## 7.6 Увеличение промежутка

При необходимости можно установить увеличение промежутка для зажима больших обрабатываемых деталей (Только в случае NC8 125 M, 125 L, 160 и 200).

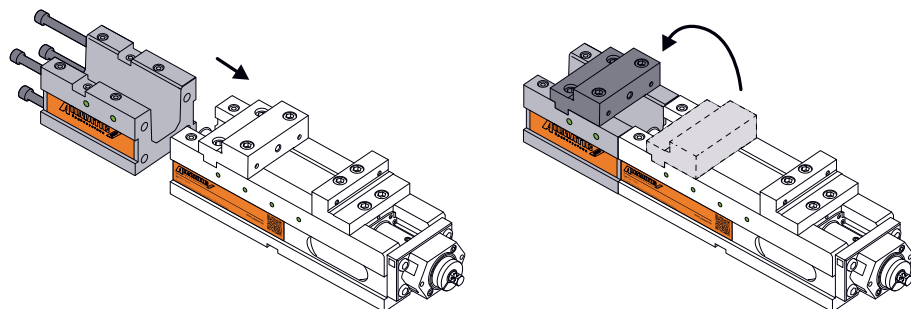


Рис. 19: Увеличение промежутка

## 8 Зажим

### 8.1 Различные виды зажимов

Более подробную информацию о видах зажимов вы найдете на сайте: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) в разделе «Продукты».

#### 8.1.1 Обычный зажим обрабатываемых деталей

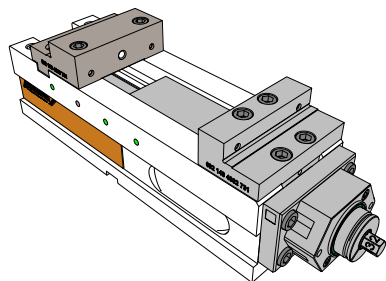


Рис. 20: Зажимные кулачки для обычного зажима

При обычном зажиме растягиваются параллельные, предварительно обработанные или плоские обрабатываемые детали или материалы.



## 8.2 Область применения



Устройство поставляется с зажимными кулачками и подходит для обычного зажима. Другие зажимные кулачки могут быть приобретены в нашем ассортименте.

## 8.3 Информация о губках

### УКАЗАНИЕ



#### Неправильная длина болта и чрезмерный крутящий момент.

Повреждение шпинделя и прорывы резьбы.

- Не превышать рекомендуемый момент затяжки.
- Использовать только подходящие винты.

Неиспользуемую резьбу необходимо закрыть резьбовыми пробками.

## 8.4 Зажим обрабатываемой детали

RU

### 8.4.1 Между поверхностями

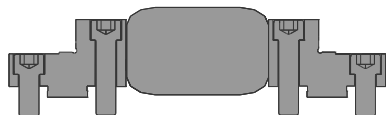


Рис. 21: Зажим между поверхностями

При зажиме между поверхностями вытеснение материала не происходит, то есть, усилие зажима наращивается предельно быстро.

## 8.4.2 Правильный зажим

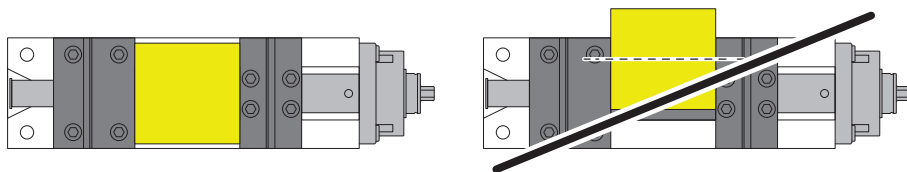


Рис. 22: Расположение оси обрабатываемой детали

Правильный зажим обрабатываемой детали

Неправильный зажим обрабатываемой детали



### Обрабатываемая деталь зажата со смещенным центром.

Опасность повреждений кулачка и обрабатываемой детали.

- Зажать обрабатываемую деталь посередине.

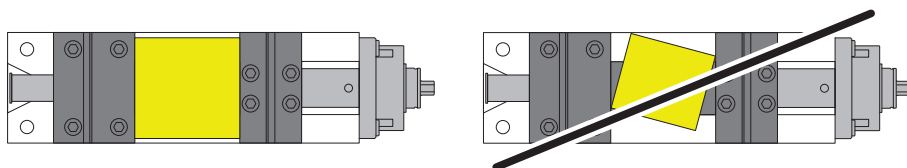


Рис. 23: Установка оси обрабатываемой детали

Правильный зажим обрабатываемой детали

Неправильный зажим обрабатываемой детали



### Обрабатываемая деталь зажата с перекосом.

Опасность повреждений кулачка и обрабатываемой детали.

- Зажим обрабатываемой детали только лежащей ровно.
- Зажим исключительно обрабатываемых деталей подходящего размера.

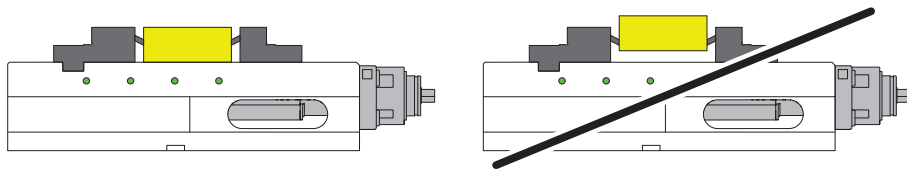


Рис. 24: Прижим

Правильный зажим обрабатываемой детали

Неправильный зажим обрабатываемой детали



### Неправильный зажим обрабатываемой детали.

Опасность повреждений кулачка и обрабатываемой детали.

- Зажим обрабатываемой детали только лежащей ровно.
- Зажим исключительно обрабатываемых деталей подходящего размера.

### 8.4.3 Упор обрабатываемой детали

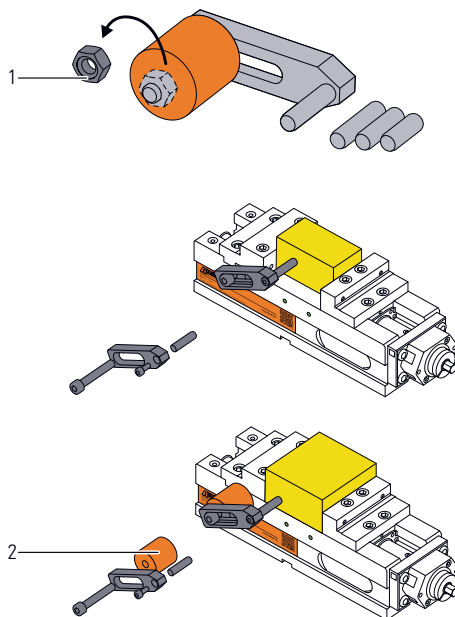


Рис. 25: Упор обрабатываемой детали 692 168 5670 042

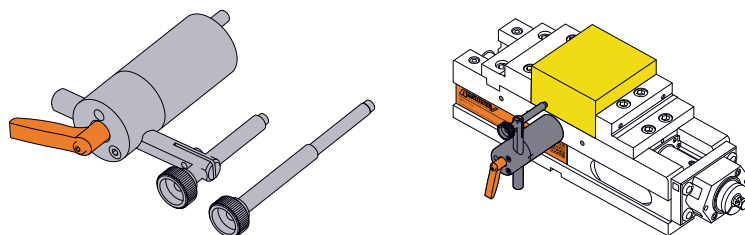


Рис. 26: Упор обрабатываемой детали 692 128 5650 144

Упор обрабатываемой детали может быть установлен в назначенном месте при помощи винта. Расстояние упора регулируется при помощи дистанционной прокладки (2). При помощи упора обрабатываемой детали возможно повторение положение зажима. Гайка (1) служит в качестве транспортной защиты.

#### № артикула

692 168 5670 042

Механический упор обрабатываемой детали с дистанционной прокладкой

692 128 5650 144

Механический упор обрабатываемой детали

## 9 Управление

---

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



#### Падение NC8.

Защемление рук и ног.

- Использовать только подходящее подъемное оборудование.
  - Использовать индивидуальное защитное снаряжение.
- 
- 

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



#### Зажим неподходящих обрабатываемых деталей.

Травмы в результате деформирования, раскалывания или выскакивания обрабатываемых деталей.

- Не зажимать закаленные обрабатываемые детали.
  - Заточить с помощью Flex контуры газовой резки с подкалкой.
- 
- 

RU



Использовать защитные перчатки!

---

---



Использовать защитную обувь!

---

---

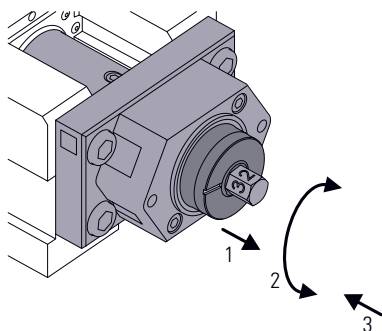


Использовать защитные очки!

---

---

## 9.1 Предварительная настройка усилия зажима



Ступени усилия зажима задаются в 4 или 11 шагах. Максимальное усилие зажима может быть достигнуто за счет максимально двух оборотов.

1. Выдвинуть установку для предварительной настройки усилия зажима.
2. Установить требуемое значение для предварительной настройки усилия зажима. Метка должна указывать на соответствующее число.
  - ⇒ Регулирующее устройство для предварительной настройки усилия зажима может быть повернуто по часовой стрелке и против часовой стрелки, но не выше нулевой точки.
3. Отодвинуть регулирующее устройство для предварительной настройки усилия зажима.

### NC8 – 90

Ступень 1 – 3,5 кН	Ступень 5 – 13,0 кН	Ступень 9 – 23,0 кН
Ступень 2 – 6,0 кН	Ступень 6 – 15,5 кН	Ступень 10 – 25,5 кН
Ступень 3 – 8,0 кН	Ступень 7 – 18,0 кН	Ступень 11 – 28,0 кН
Ступень 4 – 10,5 кН	Ступень 8 – 20,5 кН	

Ступень	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 - 200 Heavy - Duty
0	0 кН	0 кН	0 кН
1	10 кН	15 кН	20 кН
2	20 кН	30 кН	40 кН
3	30 кН	45 кН	60 кН
4	40 кН	60 кН	80 кН

## 9.2 Зажим и разжатие обрабатывающих деталей

### Зажим обрабатываемых деталей



#### УКАЗАНИЕ

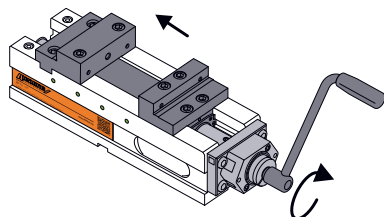
**Избегать внутреннего напряжения.**

Повреждение NC8.

- Зажимать обрабатываемые детали только снаружи.



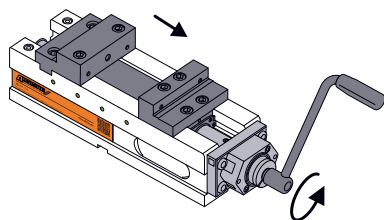
По возможности обработать зажатые обрабатываемые детали по направлению к зажимной губке.



- ▷ Предварительная настройка степени усилия зажима завершена.
- ▷ Рукоятка установлена.
- 1. Переместить подвижную губку, повернув привод вправо к обрабатываемой детали.
  - ⇒ Как только обе губки прилегают к обрабатываемой детали, муфта расцепляется.
- 2. Далее повернуть до упора.
  - ⇒ Обрабатываемая деталь натягивается с установленным усилием.

**RU**

## Разжатие обрабатываемой детали

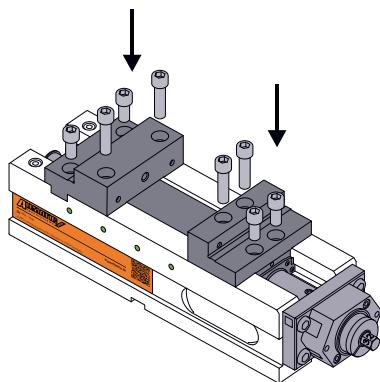


1. Поворачивать рукоятку влево, пока муфта не войдет в паз.  
⇒ Усилие зажима уменьшается и подвижная губка движется.
2. Продолжать поворачивать, пока обрабатываемая деталь не будет свободно лежать.  
⇒ Обрабатываемая деталь может быть удалена.

### 9.3 Установка губок

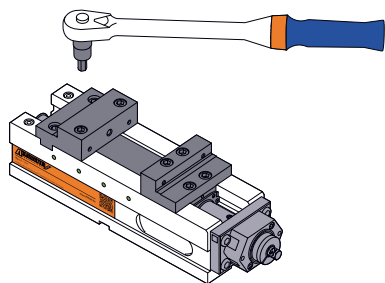
#### Основной порядок выполнения

1. Вывернуть резьбовые пробки в соответствующем месте и хранить в надежном месте.

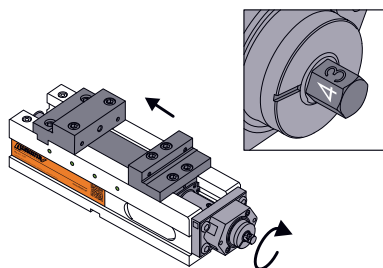


2. Вставить губки в пазы на NC8.





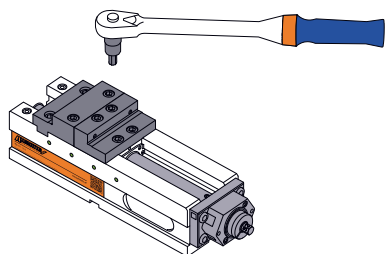
3. Вставить винты и затянуть с моментом затяжки 30 Нм.



4. Установить усилие зажима на самую высокую ступень (ступень 4, в случае NC 90 – ступень 11).

5. Подогнать губки, пока они не будут лежать слегка сверху. Параллельно выровнять резиновым молотком.

6. Полностью натянуть NC8.



7. Полностью затянуть все винты.

	NC8 - 90	NC8 – 125 M/L	NC8 - 160/200 Heavy - Duty
Момент затяжки	50 Нм	75 Нм	120 Нм

RU

## 10 Очистка

### ОСТОРОЖНО



**Летящая вокруг стружка и охлаждающая эмульсия.**

Травма глаз.

- При осуществлении очистки с помощью сжатого воздуха носить защитные очки.



Использовать защитные очки!

Для очистки NC8 использовать метлу, отсос или крючок для стружки.

После длительного использования мы рекомендуем разобрать NC8, тщательно очистить и смазать его.

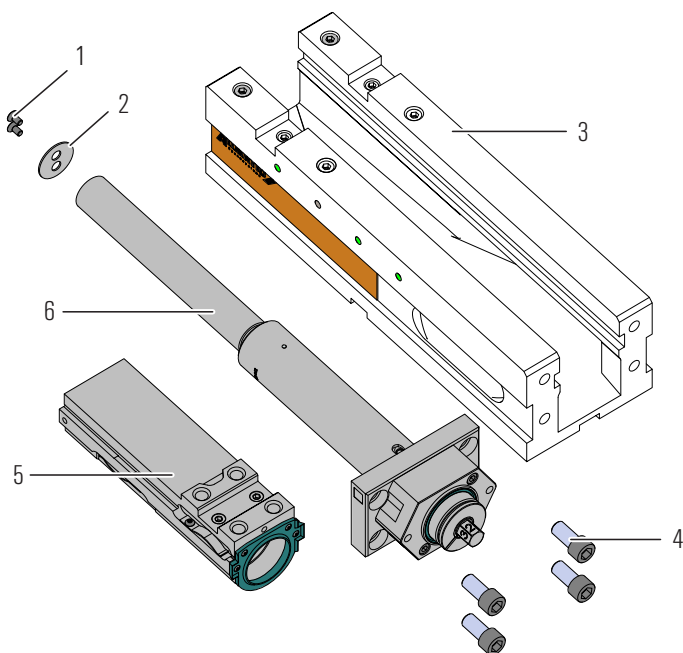


Рис. 27: Демонтаж

1. Удалить ограничитель перемещения (1, 2).
2. Ослабить винты шпинделя (4) и вывернуть шпиндель (6).
3. Вытащить гайку шпинделя (5) из корпуса (3).
4. Тщательно очистить и смазать отдельные части NC8.
5. Во время монтажа затянуть винты шпинделя (4) согласно таблице.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200 Heavy - Duty</b>
Момент затяжки	50 Нм	60 Нм	80 Нм



Аккуратно работать при демонтаже и обратить внимание на мелкие детали.

## 11 Устранение неисправности

Неисправность	Причина	Способ устранения
Шпиндель или гайка шпинделя работают с трудом.	Резьба шпинделя или поверхности скольжения загрязнены или повреждены коррозией.	Разобрать, очистить и смазать NC8.
Усилие зажима не возникает.	Достигнут минимальный промежуток.	Использовать другие губки.
	Обрабатываемая деталь зажата слишком эксцентрично в боковом направлении.	Зажать обрабатываемую деталь посередине.
	Муфта расцепляется слишком рано.	Проверьте шпиндель и гайку шпинделя на легкость хода, при необходимости, устранить коррозию.  При изношенной механической муфте связаться со сервисной службой ALLMATIC.
	Усилитель мощности неисправен.	Обратиться в сервисную службу ALLMATIC.
Шпиндель больше не поворачивается.	После удаления усилия зажима муфта заметно не сцепляется.	Вновь сцепить шпиндель, повернув его на лево.  Установить новые резиновые скребки.
	Подвижные губки закреплены с помощью слишком длинных винтов.	Использовать винты подходящей длины

Неисправность	Причина	Способ устранения
Усилие зажима не сокращается.	Усилитель мощности неисправен.	Отвинтить опорную плату от основания.

## 12 Техническое обслуживание

В качестве запасных частей можно использовать только оригинальные запасные части. Осуществлять установку других запасных частей, помимо оригинальных запчастей только по согласованию с ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться только квалифицированным персоналом.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



#### Падение NC8.

Защемление рук и ног.

- Использовать только подходящее подъемное оборудование.
- Использовать индивидуальное защитное снаряжение.

RU



Использовать защитные перчатки!



Использовать защитную обувь!



Использовать защитные очки!

## 13 Декларация о встраивании

### Декларация о встраивании для некомплектных машин EG-RL 2006/42/EG

Изготовитель заявляет, что:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau (Германия)  
Германия

следующая некомплектная машина:

Обозначение изделия:	Станочные тиски ALLMATIC-Jakob
Обозначение типа:	ВЕРСИЯ NC8
Год выпуска:	2018 и следующие

соответствуют следующим основным требованиям Директивы о безопасности машин и оборудования (2006/42/EG):

Ст.: 5 II, 13.

Техническая документация подготовлена в соответствии с приложением VII В.

Изготовитель обязуется предоставить государственным органам по запросу специальную документацию к некомплектной машине в электронном виде.

Некомплектная машина может быть введена в эксплуатацию только после того, как было установлено, что машина, в которую должна быть встроена некомплектная машина, соответствует Директиве о безопасности машин и оборудования ( 2006/42/EG).

Ответственный за техническую документацию:

Г-н Бернхард Рёш (Bernhard Rösch)  
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau (Германия)  
Германия

Unterthingau (Германия), 01.05.2018



Г-н Бернхард Рёш (Bernhard Rösch)  
Директор





# Tartalomjegyzék

<b>1</b>	<b>Előszó.....</b>	<b>339</b>
<b>2</b>	<b>Információk a felhasználók számára .....</b>	<b>339</b>
2.1	Az eredeti használati utasítás fontossága .....	339
2.2	A dokumentumban használt jelek és szimbólumok .....	339
2.2.1	A biztonsági tudnivalók ábrázolása .....	339
2.2.2	Megjegyzések ábrázolása .....	340
2.2.3	Szövegjelölés .....	341
2.2.4	Figyelmeztető és kötelező jelek .....	341
2.3	A gyártóval kapcsolatos információk .....	342
2.4	Jótállás és felelősség .....	342
2.5	Szerzői jog .....	342
<b>3</b>	<b>Biztonság.....</b>	<b>343</b>
3.1	Alkalmazási terület .....	343
3.2	Rendeltetésszerű használat .....	343
3.3	Észszerűen előrelátható helytelen használat .....	344
3.4	Kezelés közben előforduló veszélyek .....	344
3.5	A személyzettel kapcsolatos tájékoztató .....	344
3.6	A tartozék alkatrészekkel kapcsolatos tájékoztató .....	344
<b>4</b>	<b>Szállítás és tárolás.....</b>	<b>345</b>
<b>5</b>	<b>Műszaki adatok.....</b>	<b>347</b>
5.1	Áttekintés .....	347
5.2	Méretek .....	348
5.2.1	NC8 - 90 .....	348
5.2.2	NC8 - 125 M .....	349
5.2.3	NC8 - 125 L .....	350
5.2.4	NC8 - 160 .....	351
5.2.5	NC8 - 200 .....	352
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty .....	353
<b>6</b>	<b>Leírás .....</b>	<b>354</b>
<b>7</b>	<b>Felállítás a gépasztalon .....</b>	<b>356</b>
7.1	Felszerelés konvencionális gépasztalokra .....	356

---

7.2	Felszerelés egy raszterlemezre befogó karmokkal .....	357
7.3	Nullapontos befogó rendszer .....	358
7.4	Felszerelés egy konzolra (csak az NC8 – 125 M esetén) .....	359
7.5	Könyökhajtás .....	359
7.6	Befogási szélesség megnövelése .....	360
<b>8</b>	<b>Befogás.....</b>	<b>360</b>
8.1	Különböző befogási módok.....	360
8.1.1	Munkadarabok konvencionális befogása .....	360
8.2	Alkalmazási területek .....	361
8.3	Információk a pófákkal kapcsolatban .....	361
8.4	A munkadarab befogása .....	361
8.4.1	Felületek között.....	361
8.4.2	A helyes befogás .....	362
8.4.3	Munkadarab ütköző.....	364
<b>9</b>	<b>Kezelés .....</b>	<b>365</b>
9.1	A befogóerő előzetes beállítása.....	366
9.2	A munkadarabok befogása és kilazítása .....	367
9.3	A pófák felszerelése .....	368
<b>10</b>	<b>Tisztítás .....</b>	<b>370</b>
<b>11</b>	<b>A zavarok elhárítása .....</b>	<b>371</b>
<b>12</b>	<b>Karbantartás.....</b>	<b>372</b>
<b>13</b>	<b>Beépítési nyilatkozat .....</b>	<b>373</b>

# 1 Előszó

Tisztelt Ügyfelünk!

örülünk, hogy minőségi termékeinkbe vetett bizalmával kitüntet bennünket és szeretnénk megköszönni Önnek, hogy megvásárolta a termékünket.

Kérjük vegye tekintetbe az ebben a dokumentumban található tájékoztatást, hiszen:

**A biztonság és pontosság Öntől is függ!**

## 2 Információk a felhasználók számára

### 2.1 Az eredeti használati utasítás fontossága

Ez az használati utasítás a termék alkotórésze és fontos információkat tartalmaz a termék biztonságos és szakszerű felszereléséhez, üzembe helyezéséhez, üzemeltetéséhez, karbantartásához és az egyszerűbb üzemzavarok elhárításához.

Az NC8 befogórendszerek a jelenleg műszaki szintnek megfelelően kerültek gyártásra és üzembiztosak.

Ennek ellenére a NC8 befogórendszerek veszélyek forrásává válhatnak, ha

- ezt a dokumentumot nem veszik figyelembe. Az használati utasítás;
- az NC8 befogórendszereket nem kioktatott kezelőszemélyzet szereli fel;
- az NC8 befogórendszereket nem a rendeltetésüknek megfelelően vagy nem szakszerűen használják.

### 2.2 A dokumentumban használt jelek és szimbólumok

#### 2.2.1 A biztonsági tudnivalók ábrázolása

##### **VESZÉLY**



Egy piktogram a „VESZÉLY” felirattal együtt az emberek egészségét és életét közvetlenül fenyegető VESZÉLY-re hívja fel a figyelmet.

Ennek a biztonsági tudnivalónak a figyelmen kívül hagyása a legsúlyosabb, akár halálos következményekkel járó sérülésekhez vezet.

- Feltétlenül vegye figyelembe a veszély elkerülésére vonatkozóan leírt intézkedéseket.

## FIGYELMEZTETÉS



Egy piktogram a „FIGYELMEZTETÉS” felirattal az emberek egészségét és életét veszélyeztető lehetséges veszélyes helyzetre figyelmeztet.

Ennek a biztonsági tudnivalónak a figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos következményekkel járó sérülésekhez vezethet.

- Feltétlenül vegye figyelembe a veszély elkerülésére vonatkozóan leírt intézkedéseket.

## VIGYÁZAT



Egy piktogram a „VIGYÁZAT” felirattal olyan lehetséges veszélyes helyzetre figyelmeztet, amely az emberek egészségét veszélyezteti, vagy anyagi és környezeti károkra figyelmeztet.

Ezeknek a biztonsági tudnivalóknak a figyelmen kívül hagyása személyi sérülésekhez vagy anyagi és környezeti károkhoz vezethet.

- Feltétlenül vegye figyelembe a veszély elkerülésére vonatkozóan leírt intézkedéseket.

## ÉRTESÍTÉS



Egy lehetséges módon veszélyes szituációra hívja fel a figyelmet, amely anyagi károkhoz vezethet, ha nem kerülik el.

- Az összes intézkedés felsorolása, amelyeket a következmények elkerüléséhez fogantatosítani kell.



## INFÓ

Fontos információ.

Fontos tudnivalók, kiegészítő információk és ötletek megjelölésére.

### 2.2.2 Megjegyzések ábrázolása

#### Vegye tekintetbe a kiegészítő dokumentumokat



Egy utalás egy kiegészítő dokumentumra, amely nem része az adott dokumentumnak, ezzel a szimbólummal van jelölve.

## 2.2.3 Szövegjelölés

A szöveg olvashatóságának és megértésének megkönnyítésére a következő jelöléseket alkalmazzuk:

### Hivatkozások

Szövegjelölés [▶ 341]

### Műveleti utasítások

▷ Előfeltétel

1. 1. kezelési lépés

⇒ Közbenső eredmény

2. 2. kezelési lépés

⇒ Eredmény

### Felsorolások

a) Első felsorolási elem

b) Második felsorolási elem

– Felsorolási elem

### Kezelőelemek

A kezelőelemek nagybetűkkel vannak írva.

Példa: VÉSZLEÁLLÍTÓ

A gombok neve idézőjelek között áll.

Példa: „Szerszám kidobása” gomb

HU

## 2.2.4 Figyelmeztető és kötelező jelek



Figyelmeztetés egy veszélyes helyre!



Figyelmeztetés a kézsérülések veszélyére!



Figyelmeztetés a zúzódásos sérülések veszélyére!



Viseljen védőszemüveget!



Viseljen védőkesztyűt!



Viseljen munkavédelmi cipőt!

## 2.3 A gyártóval kapcsolatos információk

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Németország  
Telefon: +49 (0) 8377 929-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-Mail: info@allmatic.de  
www.allmatic.de

## 2.4 Jótállás és felelősség

Az ezen dokumentumban található adatokat és megjegyzéseket eddigi tapasztalataink és ismereteink alapján legjobb tudásunk szerint állítottuk össze. A műszaki információk és adatok, amelyek ebben az használati utasításban leírásra kerültek, a 01.05.2018-i állapotnak felelnek meg. Termékeinket folyamatosan továbbfejlesztjük. Minden jogot fenntartunk arra, hogy minden olyan változtatást és javítást végrehajtsunk, amit szükségesnek tartunk. Ez azonban nem kötelez minket arra, hogy ezt korábban kiszállított termékeinkre is kiterjesszük. Ezért az ezen dokumentumban található adatokból és leírásokból semmilyen igény nem következik. Ezt a dokumentumot mindig a befogórendszer közelében, használatra kész állapotban kell tárolni.

## 2.5 Szerzői jog

Az ezen dokumentumban nyilvánosságra hozott információk német szerzői jogvédelem alatt állnak. Az használati utasítás csak a NC8 befogórendszerek felhasználói számára szolgál.

A dokumentumot vagy annak bármely részét csak a ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH előzetes engedélyével szabad sokszorosítani vagy harmadik személyeknek továbbadni.

A szerzői jog bármilyen megsértése büntetőjogi következményekkel járhat.

## 3 Biztonság

### 3.1 Alkalmazási terület

A NC8 sorozatú befogó rendszer zárt helyiségekben kerül felállításra. A szerelési alapfelületnek vízszintesnek és tisztának kell lennie és ki kell elégítenie a vele szemben felállított követelményeket.

Az üzemeltetés a következő környezeti feltételek mellett engedélyezett:

- Környezeti hőmérséklet a felállítási helyen: +10 - +40 °C.

### 3.2 Rendeltetésszerű használat

A NC8 sorozatú befogórendszert csak munkadarabok befogására szabad használni.

A gyártó a következő műveleteket és tevékenységet irányozta elő a befogórendszeren és a befogórendszerrel:

- A befogórendszer üzemeltetése és karbantartás / fenntartás.
- A befogórendszer funkcióinak a kezelő általi felügyelete.
- A befogórendszernek a kezelő által történő megtisztítása.
- Rendszeres szemrevételezéses vizsgálatok az esetleges megrongálódások észrevételére - a kezelő által.
- A karbantartási és fenntartási munkáknak a fenntartó személyzet által történő végrehajtása.
- Üzemzavarok elhárítása a fenntartó személyzet által.

A befogórendszeren belül végrehajtható összes felhasználói funkció végrehajtásához megfelelően kioktatott és megfelelő minősítéssel rendelkező személyzetre van szükség. A veszélypotenciál miatt az üzemeltetőnek gondoskodnia kell arról, hogy a kiképzett személyzet, megértse a befogórendszerrel kapcsolatos kockázatokat és ezeket felelősségtudatosan kezelje.

A befogó rendszer biztonságát és minőségét csak a ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH cég pófáinak alkalmazása esetén lehet garantálni.

### 3.3 Észszerűen előrelátható helytelen használat

A következő üzemi feltételek **helytelen használatnak** számítanak:

- Megfelelő felügyelet / nyomon követés nélküli üzemeltetés.
- Nem kielégítő karbantartás melletti üzemeltetés.
- Nem eredeti alkatrészek pótalkatrészként való használata.

A következő üzemi állapotok **rendeltetésellenes használatként** számítanak:

- A meghatározott üzemi paraméter tartományon kívüli üzemeltetés.
- A gyártó által nem engedélyezett változtatásokkal való üzemeltetés.
- Hibás, deaktivált vagy megváltoztatott biztonsági berendezésekkel való üzemeltetés.

### 3.4 Kezelés közben előforduló veszélyek

Amíg a befogóerő alacsony, az esetleg kioldódó munkadarabok veszélye.

A rugalmas munkadarabokban csak alacsony befogóerőt lehet létrehozni, ezért ezek veszélyt jelentenek a személyek és a környezet számára.

### 3.5 A személyzettel kapcsolatos tájékoztató

Azoknak a személyeknek, akik az NC8 berendezésen hajtanak végre műveleteket, a munka megkezdése előtt el kell olvasniuk ezt a dokumentumot.

A berendezésre vonatkozó minden balesetvédelmi előírást be kell tartani.

A biztonság szempontjából kétséges bármely munkamódszer alkalmazása tilos.

Az erőátviteli orsókon csak szakemberek hajthatnak végre javításokat. Ha pótalkatrészre van szükség, csak a gyártó által engedélyezett alkatrészeket szabad használni.

### 3.6 A tartozék alkatrészekkel kapcsolatos tájékoztató

Minden tartozék alkatrésze ugyanazok az előírások érvényesek, mint NC8 sorozatra. NC8



## 4 Szállítás és tárolás

A NC8 sorozatú befogórendszert csak száraz környezetben tárolja.

Gondoskodjon arról, hogy az Ön hűtőközege korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezzen.

### FIGYELMEZTETÉS



#### Az NC8 leesése.

Zúzódásos kéz- és lábsérülések.

- Csak megfelelő emelőszerveket használjon.
- Viseljen személyi védőfelszerelést.



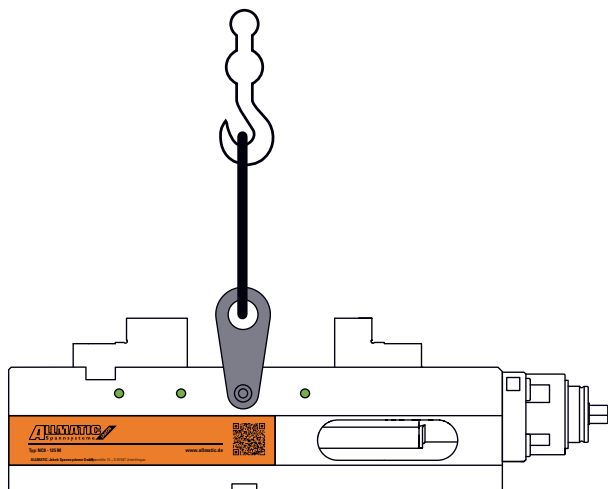
Viseljen védőkesztyűt!



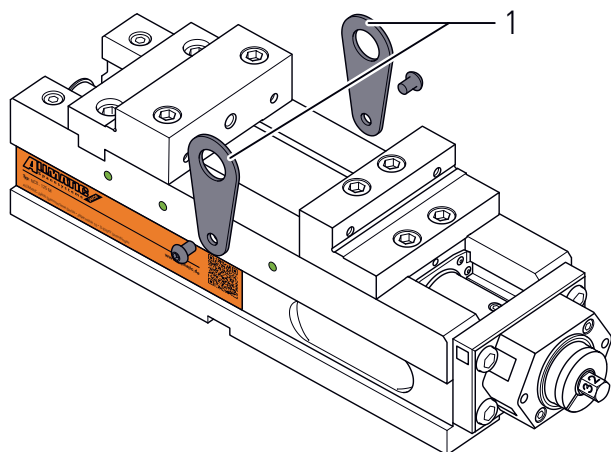
Viseljen munkavédelmi cipőt!



A NC8 - 90 tartólemezek nélkül kerül szállításra. A NC8 - 90 berendezést alacsony tömege következtében kézzel is lehet szállítani.

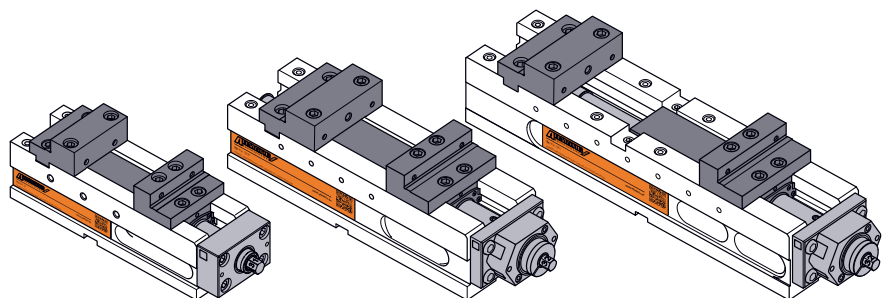


A szállításhoz mindig mind a két tartólemez (1) használja.



## 5 Műszaki adatok

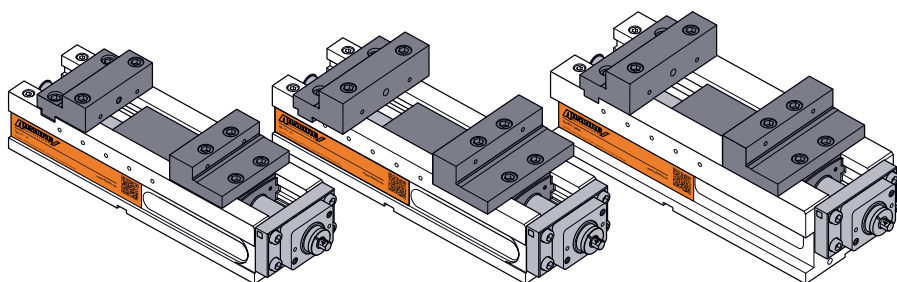
### 5.1 Áttekintés



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

<b>NC8</b>	<b>90</b>	<b>125 M</b>	<b>125 L</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>200 Heavy-Duty</b>
Pofaszélesség [mm]-ben	90	125	125	160	200	200
Fokozatok	11	4	4	4	4	4
Minimális befogóerő a maximális fokozatban [kN]-ban	28	40	40	60	60	80
Súly [kg]-ban	15	35	43	56	60	85

HU

## 5.2 Méretek



A NC8 - 90 és NC8 - 125 M berendezést nullapontos befogó rendszerként lehet felszerelni.

### 5.2.1 NC8 - 90

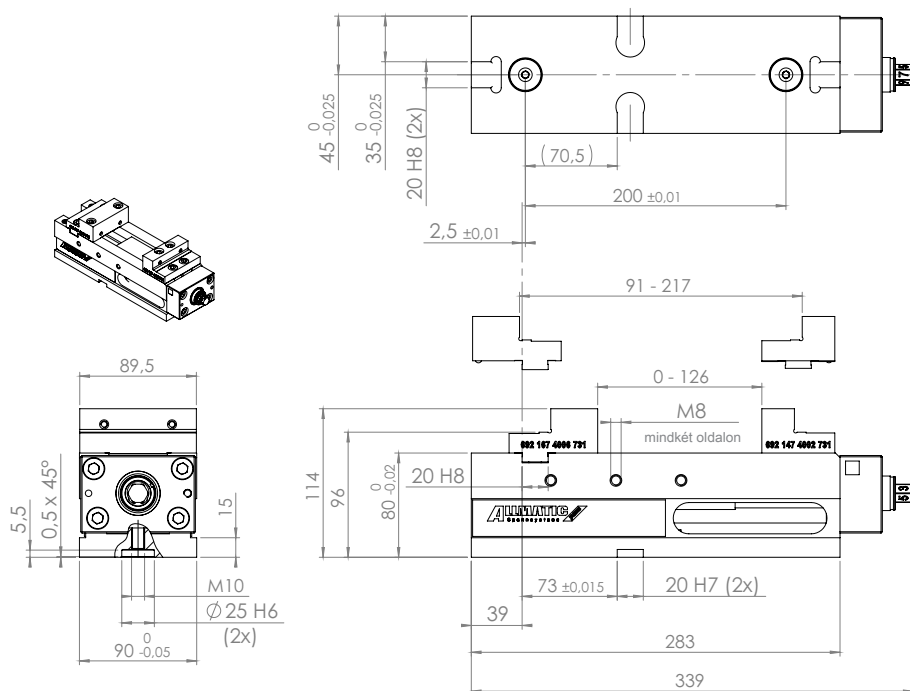




Typ: NC8 - 90 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

1. ábra: Típustábla



2. ábra: Méretek NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**

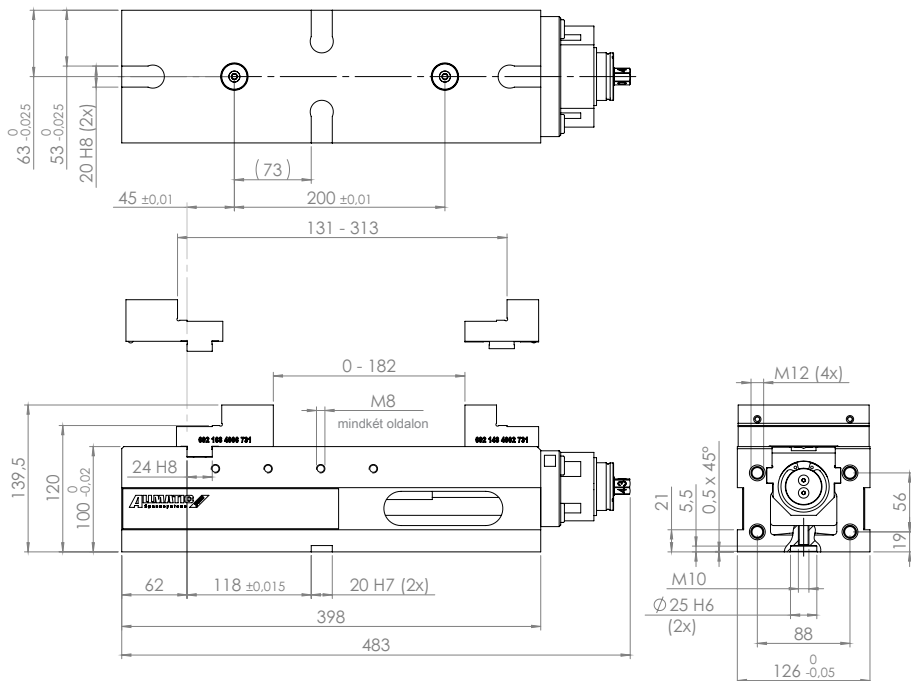
Typ: NC8 - 125 M

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau



## 3. ábra: Típustábla



4. ábra: Méretek NC8 – 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L

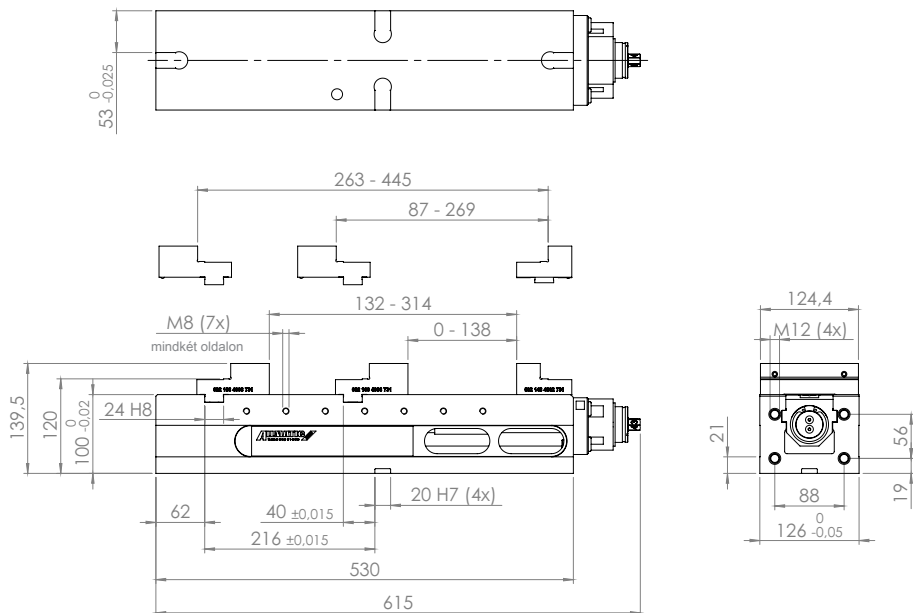


Typ: NC8 - 125 L

www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

## 5. ábra: Tipustábla



6. ábra: Méretek NC8 – 125 L

## 5.2.4 NC8 - 160

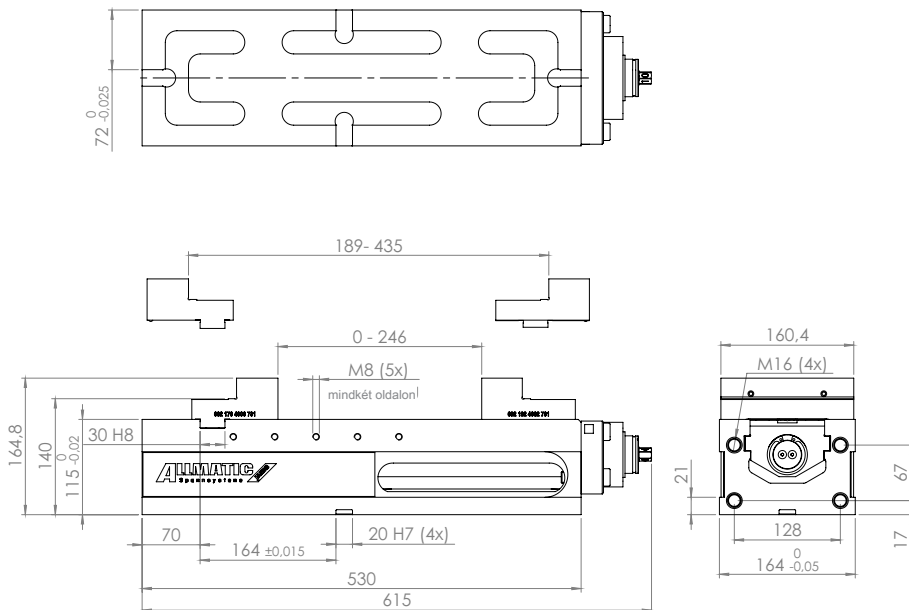




Typ: NC8 - 160 www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

7. ábra: Típustábla



8. ábra: Méretek NC8 - 160

## 5.2.5 NC8 - 200

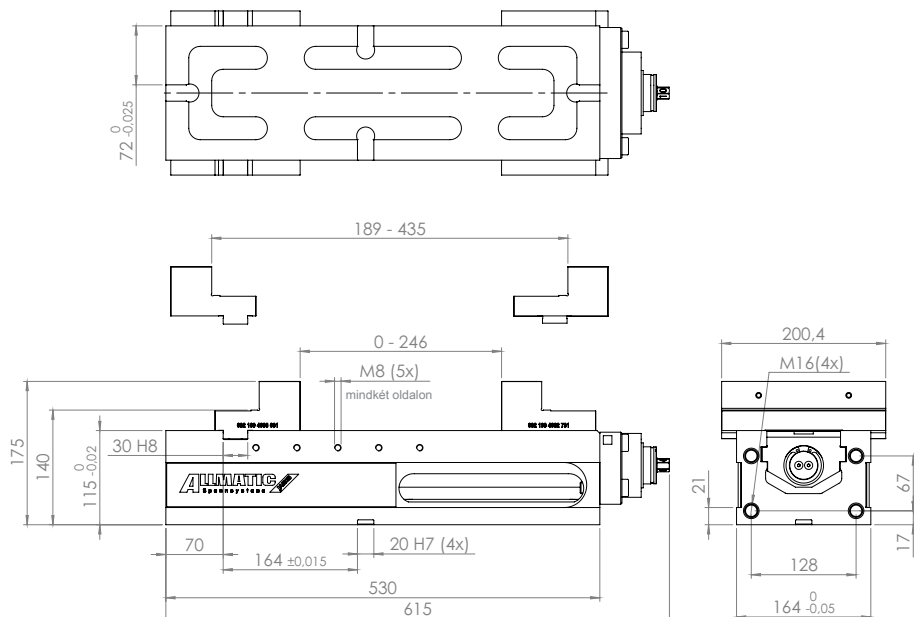




**Typ:** NC8 - 200 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

9. ábra: Típustábla



10. ábra: Méretek NC8 - 200



## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**

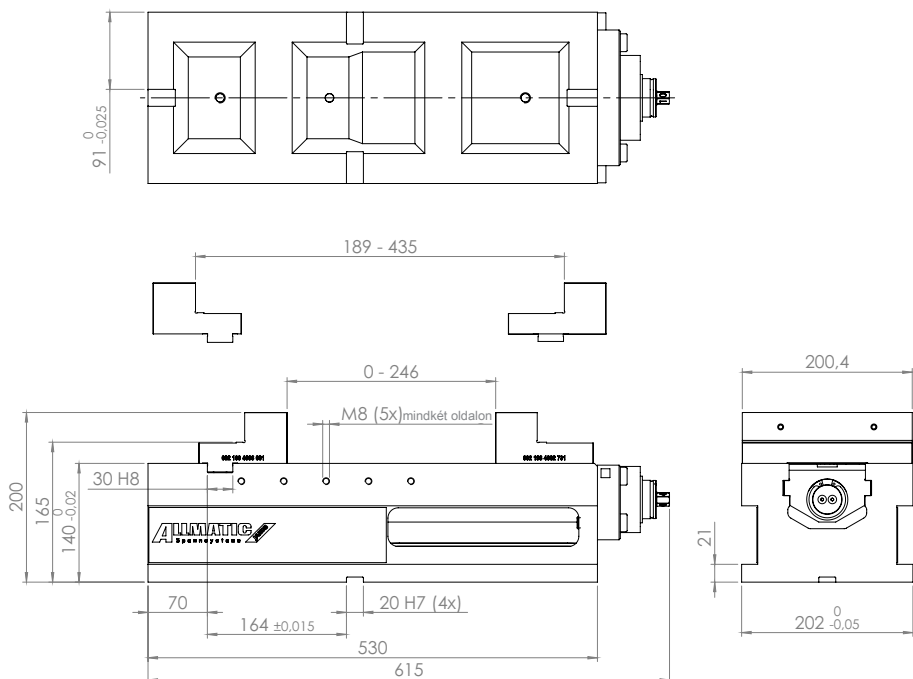


Typ: NC8 - 200 Heavy - Duty

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

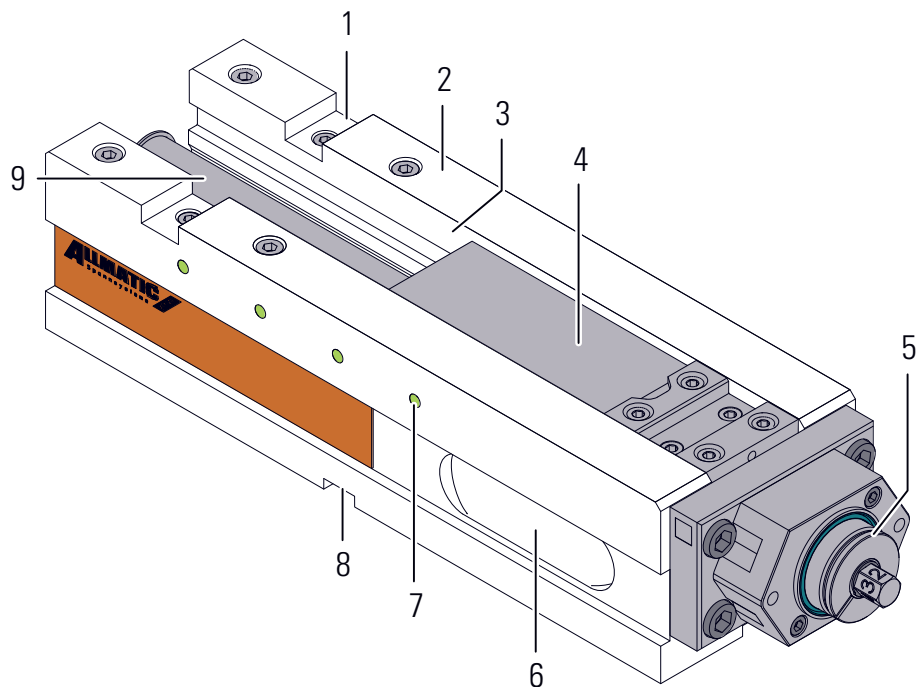
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

11. ábra: Típusábra



12. ábra: Méretek NC8 - 200 Heavy-Duty

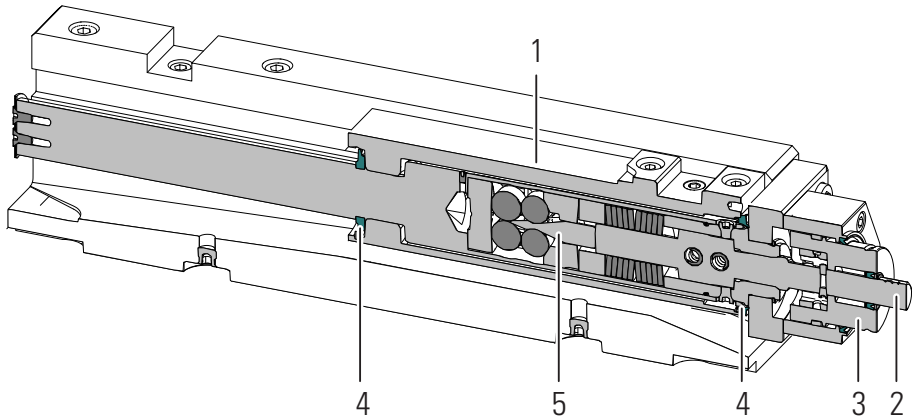
## 6 Leírás



13. ábra: Termékleírás

1	Precíz hornyok a befogópofa készlet rögzítésére	6	Kilépőnyílás a hűtőközeg és a forgácsok számára
2	Indukciós úton keményített és csiszolt vezetőpálya	7	M8 menet a munkadarab ütköző számára
3	Az orsóanya megvezetése	8	Hornyok a helyzet beállításához
4	Orsóanya	9	Orsó
5	A befogóerő előzetes beállítása		

## Funkció



14. ábra: ALLMATIC NC8 - 125M metszetrajz

Ha a hajtást (2) egy forgatókarral jobbra forgatják, az orsóánya (1) a mozgó pófával (4) a befogási irányban mozog. A lehúzó (4) meggátolják a szennyeződések behatolását az orsó menetébe. A befogóerő előzetes beállításával (3) a maximális befogóerő kerül beállításra, amellyel a munkadarabot be lehet fogni. A mozgó pófának a munkadarabra való felhelyezése után felépül a befogóerő. A befogóerőt a nyomáserősítő (5) a beállított értékig növeli.

HU



A berendezés elérte a beállított beállítóerőt, amikor a hajtás ütközésig elfordul.

**ÉRTESÍTÉS****Kerülje el a belülről való befogást.**

Az NC8 sérülése.

- A munkadarabokat csak kívülről fogja be.

## 7 Felállítás a gépasztalon

### FIGYELMEZTETÉS



#### Az NC8 leesése.

Zúzódásos kéz- és lábsérülések.

- Csak megfelelő emelőszervezeteket használjon.
- Viseljen személyi védőfelszerelést.



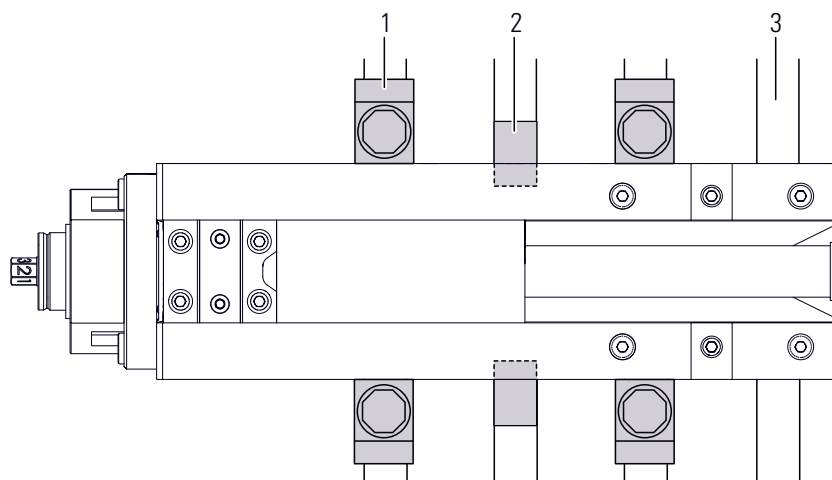
Viseljen védőkesztyűt!



Viseljen munkavédelmi cipőt!

- A felszerelés előtt ellenőrizze a felfogó felület tiszta voltát és esetleges egyenetlenségeit.

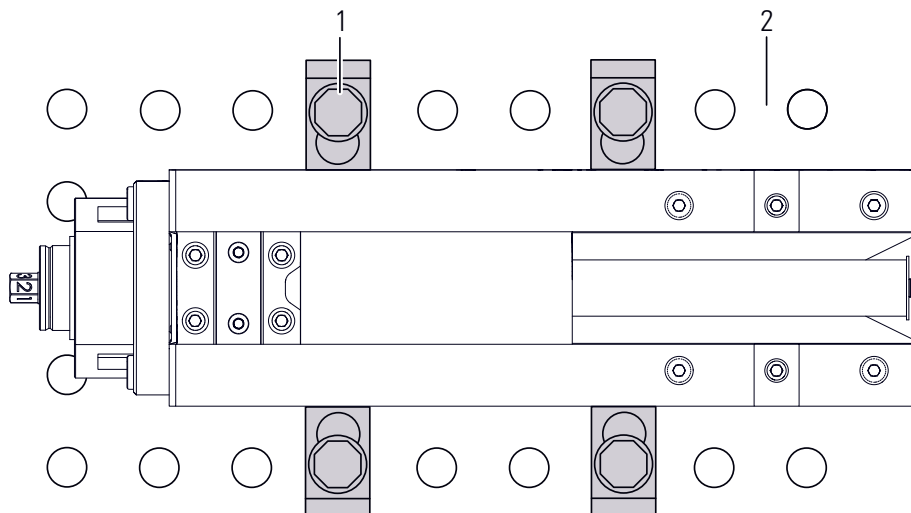
### 7.1 Felszerelés konvencionális gépasztalokra



15. ábra: Felszerelés egy gépasztalra

1	Befogó karom	3	T-horony - gépasztal
2	Horonycsap		

## 7.2 Felszerelés egy raszterlemezre befogó karmokkal



16. ábra: Felszerelés egy raszterlemezre

1 Befogó karom

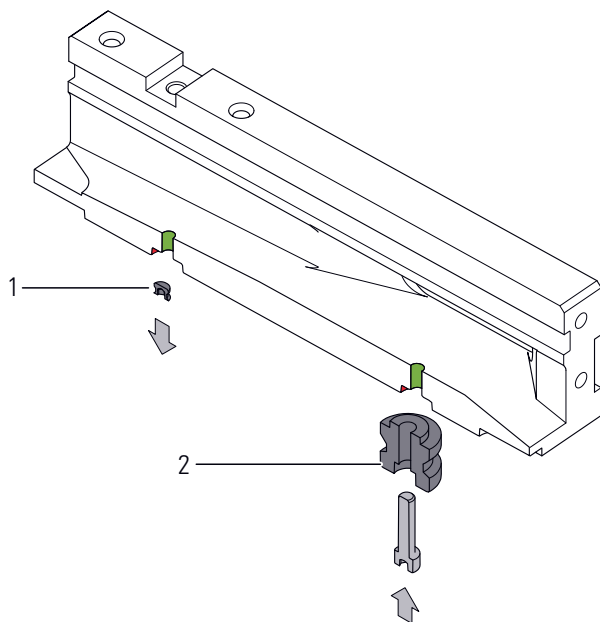
2 Raszterlemez

HU

### 7.3 Nullapontos befogó rendszer

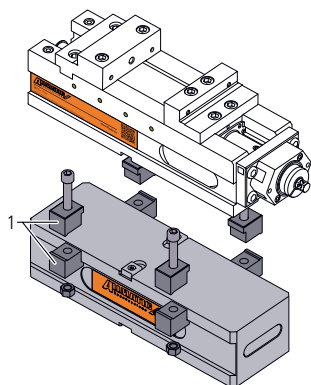


A NC8 - 90 és NC8 - 125 M berendezést nullapontos befogó rendszerként lehet felszerelni. A feszítőcsapokat a szállítmány terjedelme nem tartalmazza.



1. Csavarja ki a két menetes dugót (1) a furatokból.
2. Szerelje fel a mindenkori csavarokkal a feszítőcsapokat (2).  
⇒ A menetes dugókat (1) ismét be kell csavarni, ha a feszítőcsapokat leszerelik.

## 7.4 Felszerelés egy konzolra (csak az NC8 – 125 M esetén)



17. ábra: Konzol az NC8 - 125 M-hez

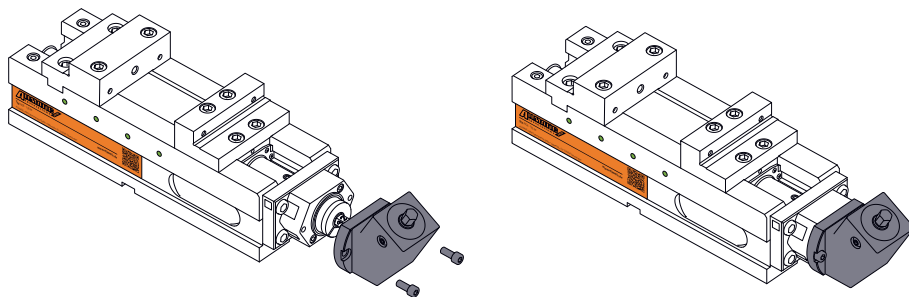
1 Külső befogó karmok

Felszerelés egy konzolra, 100 mm magas, külső befogó karmokkal (1).

## 7.5 Könyökhajtás

Opcióként egy könyökhajtást is be lehet építeni. A kezelő az NC8 berendezés ekkor ergonomiailag előnyösebb helyzetben kezelheti.

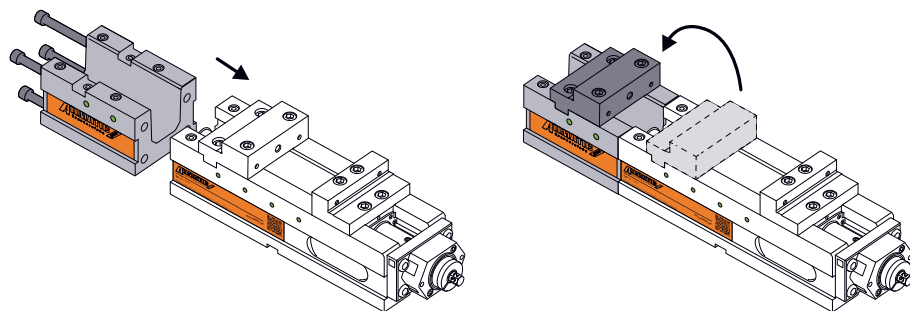
HU



18. ábra: Könyökhajtás

## 7.6 Befogási szélesség megnövelése

Szükség esetén fel lehet szerelni egy befogási szélesség növelőt, hogy nagyobb munkadarabokat is be lehessen fogni (Csak az NC8 125 M, 125 L, 160 és 200 esetén).



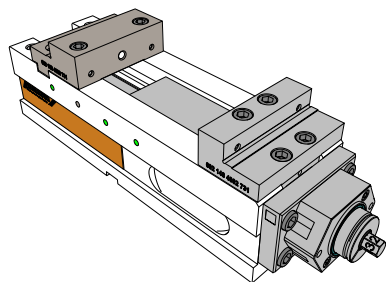
19. ábra: Befogási szélesség megnövelése

## 8 Befogás

### 8.1 Különböző befogási módok

További információk a befogási módokhoz: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) a „Produkte“ („Termékek“) alatt.

#### 8.1.1 Munkadarabok konvencionális befogása



20. ábra: Befogópofák konvencionális befogáshoz

A konvencionális befogás során párhuzamos, előre megmunkált vagy sík munkadarabok, illetve anyagok kerülnek befogásra.



## 8.2 Alkalmazási területek



Az NC8 berendezés befogópofákkal kerül szállításra és konvencionális befogásra alkalmas. További befogópofák választékunkból kaphatók.

## 8.3 Információk a pofákkal kapcsolatban

### ÉRTESÍTÉS



#### Helytelen hosszúságú csavar és túl magas meghúzási nyomaték.

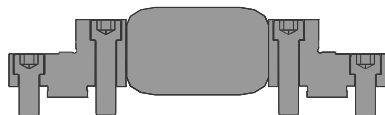
Az orsó a menetek kitörése következtében megrongálódhat.

- Ne lépje túl a javasolt meghúzási nyomatékot.
- Csak megfelelő csavarokat használjon.

A nem szükséges meneteket menetes dugókkal zárja le.

## 8.4 A munkadarab befogása

### 8.4.1 Felületek között

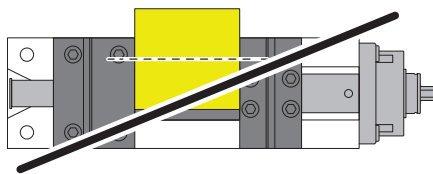
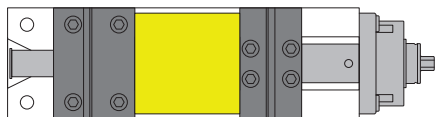


21. ábra: Felületek közötti befogás

Felületek közötti befogás esetén nem kerül az anyag kiszorítására sor, vagyis a befogóerő igen gyorsan felépül.

**HU**

### 8.4.2 A helyes befogás



22. ábra: A munkadarab tengely helyzete

A munkadarab helyesen van befogva

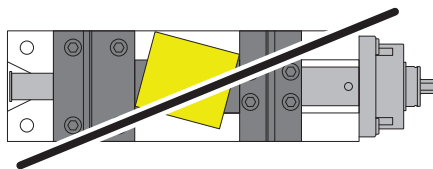
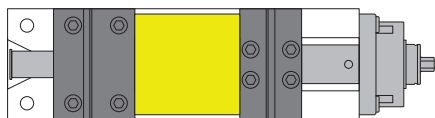
A munkadarab helytelenül van befogva



#### A munkadarab a középpontjától túl messze volt befogva.

A pofák és a munkadarab megrongálódásának veszélye.

- Fogja be központosan a munkadarabot.



23. ábra: A munkadarab tengelye helyzetének beállítása

A munkadarab helyesen van befogva

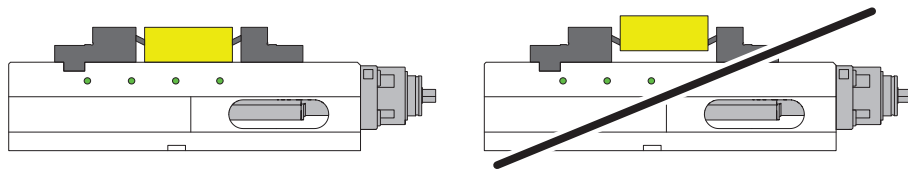
A munkadarab helytelenül van befogva



#### A munkadarab beékelődve van befogva.

A pofák és a munkadarab megrongálódásának veszélye.

- A munkadarabot csak a síkra felfeküdve fogja be.
- Csak megfelelő méretű munkadarabokat fogjon be.



24. ábra: Lehúzó befogás

A munkadarab helyesen van befogva

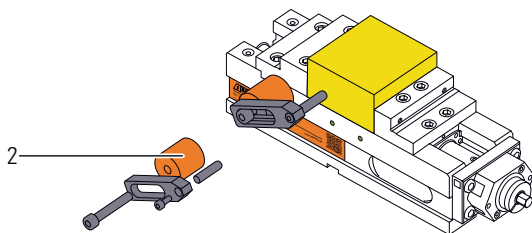
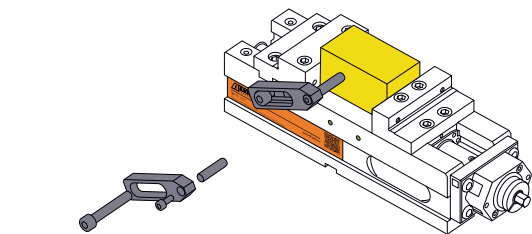
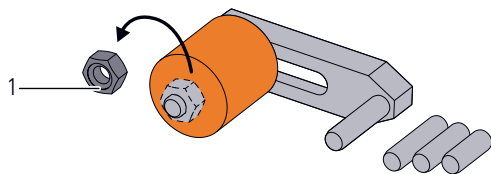
A munkadarab helytelenül van befogva

**A munkadarab helytelenül van befogva.**

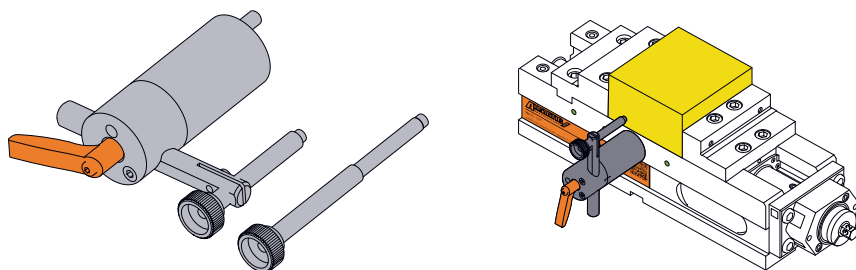
A pófák és a munkadarab megrongálódásának veszélye.

- A munkadarabot csak a síkra felfeküdve fogja be.
- Csak megfelelő méretű munkadarabokat fogjon be.

### 8.4.3 Munkadarab ütköző



25. ábra: Munkadarab ütköző 692 168 5670 042



26. ábra: Munkadarab ütköző 692 128 5650 144

A munkadarab ütközőt csavarral lehet az előírányzott helyre felszerelni. Az (2) távtartóval variálni lehet az ütköző távolságát. A munkadarab ütköző segítségével meg lehet ismételni egy azonos befogási helyzetet. Az anya (1) szállítási biztosítónként szolgál.

#### Cikkszám

692 168 5670 042

Mechanikus munkadarab ütköző távtartóval

692 128 5650 144

Mechanikus munkadarab ütköző

## 9 Kezelés

---

### FIGYELMEZTETÉS



#### Az NC8 leesése.

Zúzódásos kéz- és lábsérülések.

- Csak megfelelő emelőszerveket használjon.
  - Viseljen személyi védőfelszerelést.
- 
- 

### FIGYELMEZTETÉS



#### Alkalmatlan munkadarabok befogása.

A munkadarabok meggörbülése, széttörése vagy kipattanása által okozott sérülések.

- Ne fogjon be edzett munkadarabokat.
  - A lángvágás miatt felkeményedett széleket sarokkösőrővel kösörülje le.
- 
- 



Viseljen védőkesztyűt!

**HU**

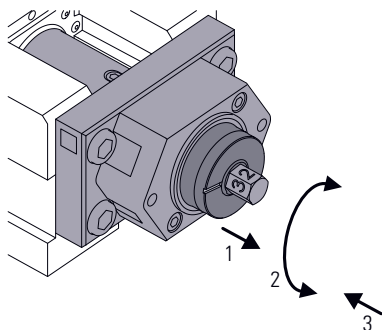
Viseljen munkavédelmi cipőt!



Viseljen védőszemüveget!

---

## 9.1 A befogóerő előzetes beállítása



A befogóerőt 4, illetve 11. fokozatban lehet előre beállítani. A beállított maximális befogóerőt legfeljebb két teljes fordulattal el lehet érni.

1. Húzza ki a befogóerő előzetes beállítót.
2. Forgassa el a befogóerő előzetes beállítót a kívánt értékre. A jelzésnek a megfelelő számra kell mutatnia.

⇒ A befogóerő előzetes beállítót mind az óramutató járásával megegyező, mind az azzal ellenkező irányba is el lehet forgatni, de nem lehet vele a nullaponton keresztülülni.

3. Tolja vissza a befogóerő előzetes beállítót.

### NC8 – 90

1. fokozat – 3,5 kN	5. fokozat – 13,0 kN	9. fokozat – 23,0 kN
2. fokozat – 6,0 kN	6. fokozat – 15,5 kN	10. fokozat – 25,5 kN
3. fokozat – 8,0 kN	7. fokozat – 18,0 kN	11. fokozat – 28,0 kN
4. fokozat – 10,5 kN	8. fokozat – 20,5 kN	

Fokozat	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 A munkadarabok befogása és kilazítása

### A munkadarabok befogása



#### MEGJEGYZÉS

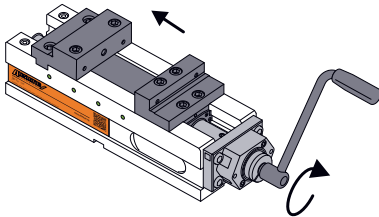
#### **Kerülje el a belülről való befogást.**

Az NC8 sérülése.

- A munkadarabokat csak kívülről fogja be.



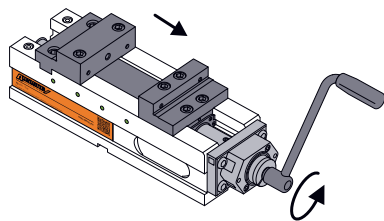
A befogott munkadarabokat lehetőleg az álló pofa irányában munkálja meg.



- ▷ Befogóerő fokozat előre beállítva.
  - ▷ Forgattyú behelyezve.
1. A hajtás jobbra forgatásával mozgassa el a mozgó pofát a munkadarab felé.
    - ⇒ Mihelyt mindkét pofa felfekszik, a tengelykapcsoló kikapcsol.
  2. Forgassa tovább, amíg el nem éri az ütközési helyzetet.
    - ⇒ A munkadarab a beállított erővel be van fogva.

**HU**

## A munkadarabok kilazítása

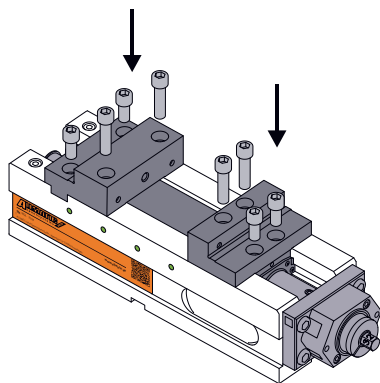


1. Csavarja balra, amíg a tengelykapcsoló beugrik.  
⇒ A befogóerő leépül és a mozgó pofa mozgásba jön.
2. Forgassa tovább, amíg a munkadarab már csak lazán felfekszik.  
⇒ A munkadarabot most ki lehet venni.

### 9.3 A pofák felszerelése

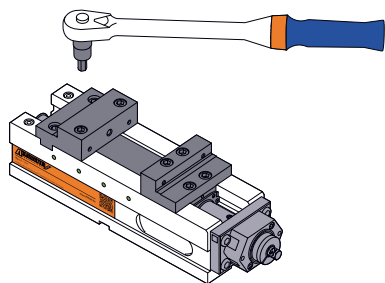
#### Alapvető eljárás mód

1. A menetes csapokat a megfelelő helyeken ki kell csavarozni és biztonságosan meg kell őrizni.

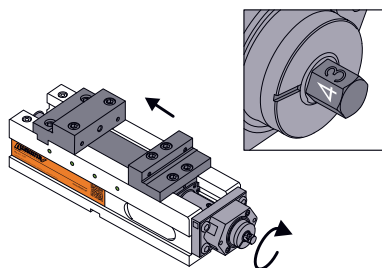


2. A pofákat az NC8-en lévő horonyba kell berakni.





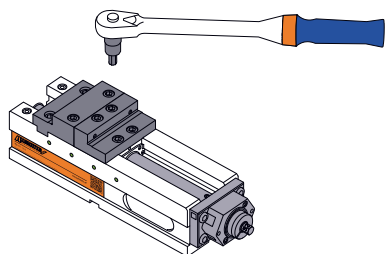
3. Tegye be és húzza meg 30 Nm nyomatékkal a csavarokat.



4. Állítsa be a beállítóerőt a legmagasabb fokozatra (4. fokozat, az NC 90 esetén a 11. fokozat).

5. A pofát előre kell jártni, míg enyhén fel nem fekszik. Gumikalapáccsal állítsa be a helyzetét.

6. Fogja be teljesen az NC8 berendezést.



7. Húzza meg teljesen az összes csavart.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Meghúzási nyomték	50 Nm	75 Nm	120 Nm

HU

## 10 Tisztítás

### FIGYELMEZTETÉS



#### Kirepülő forgácsok és hűtő emulzió.

Szemsérülések.

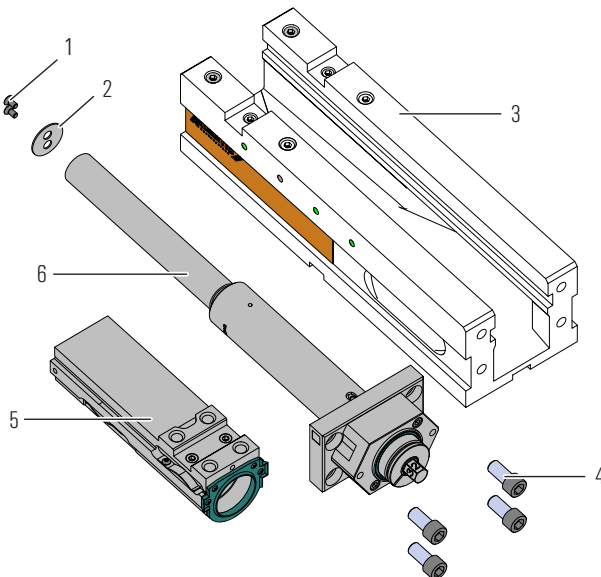
- Sűrített levegővel végzett tisztításhoz viseljen védőszemüveget.



Viseljen védőszemüveget!

A Megnevezés NC8 tisztításához használjon seprőt, forgácselszívót vagy forgács eltávolító kam-pót.

Hosszabb használat után azt javasoljuk, hogy szedje szét, alaposan tisztítsa meg és olajozza be a Megnevezést.



27. ábra: Szétszerelés

1. Távolítsa el az elmozdulás korlátozót (1, 2).
2. Oldja ki az orsó csavarjait (4) és csavarja ki az orsót (6).

3. Tolja ki az orsóanyát (5) az alaptestből (3).
4. Az NC8 külön részeit alaposan meg kell tisztítani és be kell olajozni.
5. Az összeszerelésnél a (4) orsó csavarjait a táblázat szerint kell meghúzni.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 – 125 M/L</b>	<b>NC8 – 160/200/Heavy - Duty</b>
Meghúzási nyomaték	50 Nm	60 Nm	80 Nm



A szétszerelésnél gondosan dolgozzon és ügyeljen a kicsi alkatrészekre is.

## 11 A zavarok elhárítása

<b>Üzemzavar</b>	<b>Ok</b>	<b>Elhárítás</b>
Az orsó vagy az orsóanya nehezen jár.	Az orsó menete, illetve a csúszófelületek a forgácsok következtében elszennyeződtek, illetve korrodáltak.	Szedje szét, tisztítsa meg és olajozza be az NC8 berendezést.
A befogóerő nem épül fel.	Elérték a minimális befogási szélességet.	Használjon másik pófákat.
	A munkadarab a középpontjától túl messze volt befogva.	Fogja be középpontosan a munkadarabot.
	A tengelykapcsoló túl hamar szétkapcsol.	Ellenőrizze az orsó és az orsóanya könnyű mozgását, szűkség esetén távolítsa el a korróziót.  Ha a tengelykapcsoló mechanizmus elkopott, lépjen kapcsolatba az ALLMATIC-Vevőszolgálattal.
	Az erőfokozó elromlott.	Lépjen kapcsolatba az ALLMATIC-szervizzel.
	A befogóerő megszüntetése után a tengelykapcsoló nem kapcsol ismét be érezhetően.	Forgassa balra az orsót, és így pattintsa be ismét a helyére. Szereljen fel új gumilehúzókat.
Az orsót nem lehet forgatni.	A mozgó pófát túl hosszú csavarokkal rögzítették.	Használjon megfelelő hosszúságú csavarokat.

**HU**

Üzemzavar	Ok	Elhárítás
A befogóerőt nem lehet megszüntetni.	Az erőfokozó elromlott.	Csavarozza le a nyomólemezt az alsó részről.

## 12 Karbantartás

Pótalkatrészként csak eredeti alkatrészeket szabad beépíteni. Az eredeti alkatrészekről eltérő pótalkatrészeket csak az ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH -val való megbeszélés alapján szabad beépíteni.

A karbantartást és a javításokat csak a szak személyzet hajthatja végre.

### FIGYELMEZTETÉS



#### Az NC8 leesése.

Zúzódásos kéz- és lábsérülések.

- Csak megfelelő emelőszerveket használjon.
- Viseljen személyi védőfelszerelést.



Viseljen védőkesztyűt!



Viseljen munkavédelmi cipőt!



Viseljen védőszemüveget!

## 13 Beépítési nyilatkozat

EK-RL 2006/42/EK részben kész gép beépítési nyilatkozat

A gyártó ezennel kijelenti a következőket:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Németország

hogy a következő részben kész gép:

A termék megnevezése:	ALLMATIC-Jakob gépsatu
Típusmegjelölés:	NC8. VÁLTOZAT
Gyártási év:	2018 és később

megfelel a Gépek irányelv (2006/42/EK) következő alapvető követelményeinek:

Árucikk- 5 II, 13.

A VII B Függeléknek megfelelő műszaki dokumentáció készen áll.

A gyártó kötelezi magát, hogy a részben kész gépre vonatkozó speciális dokumentumokat a megfelelő állami hivatalok megkeresésére elektronikus alakban megküldi.

A részben kész gépet csak azután szabad üzembe helyezni, miután megállapításra került, hogy az a gép, amelybe a részben kész gép beépítésre kerül, megfelel a Gépek irányelv (2006/42/EK) előírásainak.

A dokumentációért felelős személy:

Bernhard Rösch  
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Németország

Unterthingau, 01.05.2018



Bernhard Rösch  
Igazgató

HU



# Obsah

<b>1</b>	<b>Předmluva</b>	<b>377</b>
<b>2</b>	<b>Informace pro uživatele</b>	<b>377</b>
2.1	Význam tohoto návodu k provozu	377
2.2	Použité značky a symboly	377
2.2.1	Význam bezpečnostních pokynů	377
2.2.2	Znázornění upozornění	378
2.2.3	Označení textu	378
2.2.4	Varovné a příkazové značky	379
2.3	Informace výrobce	380
2.4	Záruka	380
2.5	Autorské právo	380
<b>3</b>	<b>Bezpečnost</b>	<b>380</b>
3.1	Oblast použití	380
3.2	Používání ke stanovenému účelu	381
3.3	Předvídatelné chybné použití	381
3.4	Nebezpečí při zacházení	381
3.5	Upozornění pro personál	382
3.6	Upozornění k příslušenství	382
<b>4</b>	<b>Transport a skladování</b>	<b>382</b>
<b>5</b>	<b>Technické údaje</b>	<b>384</b>
5.1	Přehled	384
5.2	Rozměry	385
5.2.1	NC8 - 90	385
5.2.2	NC8 - 125 M	386
5.2.3	NC8 - 125 L	387
5.2.4	NC8 - 160	388
5.2.5	NC8 - 200	389
5.2.6	NC8 - 200 Heavy - Duty	390
<b>6</b>	<b>Popis</b>	<b>391</b>
<b>7</b>	<b>Instalace na strojním stole</b>	<b>393</b>
7.1	Montáž na běžných strojních stolech	393

---

7.2	Montáž na mřížové desce s upínacími drápy.....	394
7.3	Upínací systém nulového bodu.....	395
7.4	Montáž na konzole (pouze NC8 – 125 M).....	396
7.5	Úhlový pohon.....	396
7.6	Prodloužení šířky upnutí.....	397
<b>8</b>	<b>Upnout.....</b>	<b>397</b>
8.1	Různé druhy upínání.....	397
8.1.1	Konvenční upnutí obrobků.....	397
8.2	Oblasti použití.....	398
8.3	Informace o čelistech.....	398
8.4	Napnutí obrobku.....	398
8.4.1	Mezi plochami.....	398
8.4.2	Správné upnutí.....	399
8.4.3	Doraz obrobku.....	401
<b>9</b>	<b>Obsluha.....</b>	<b>402</b>
9.1	Přednastavení upínací síly.....	403
9.2	Upněte obrobky a uvolněte.....	404
9.3	Montáž čelistí.....	405
<b>10</b>	<b>Čištění.....</b>	<b>407</b>
<b>11</b>	<b>Odstranění chyb.....</b>	<b>408</b>
<b>12</b>	<b>Údržba.....</b>	<b>409</b>
<b>13</b>	<b>Prohlášení o instalaci.....</b>	<b>410</b>



# 1 Předmluva

Vážený zákazníku,

těší nás důvěra, kterou máte k našim kvalitním produktům, a chtěli bychom Vám za Váš nákup poděkovat.

Dbejte na pokyny v tomto návodu k provozu, protože:

**Bezpečnost a přesnost závisí také na Vás!**

## 2 Informace pro uživatele

### 2.1 Význam tohoto návodu k provozu

Tento návod k provozu je součástí produktu a obsahuje důležité informace o bezpečné a odborné montáži, uvedení do provozu, provozu, údržbě a jednoduchém hledání závad.

Upínací systémy NC8 jsou zhotoveny podle aktuálního stavu techniky a jsou provozně bezpečné.

Přesto může z NC8 upínacích systémů vycházet nebezpečí, pokud

- se nebude dodržovat tento návod k provozu.
- upínací systémy NC8 nebudou namontovány zaškoleným obslužným personálem.
- se upínací systémy NC8 nebudou používat podle určení nebo se budou používat neodborně.

### 2.2 Použité značky a symboly

**CZ**

#### 2.2.1 Význam bezpečnostních pokynů

##### NEBEZPEČÍ



Piktogram ve spojení se slovem „NEBEZPEČÍ“ varuje před bezprostředně hrozícím NEBEZPEČÍM ohrožením zdraví a života osob.

Nedodržování těchto bezpečnostních pokynů může vést k těžkým poraněním, také s následkem smrti.

- Dodržujte bezpodmínečně popsaná opatření, abyste zabránili těmto nebezpečím.

##### VAROVÁNÍ



Piktogram ve spojení se slovem „VAROVÁNÍ“ varuje před možnou hrozící nebezpečnou situací ohrožením zdraví a života osob.

Nedodržování těchto bezpečnostních pokynů může vést k těžkým poraněním.

- Dodržujte bezpodmínečně popsaná opatření, abyste zabránili těmto nebezpečím.

## UPOZORNĚNÍ



Piktogram ve spojení se slovem „UPOZORNĚNÍ“ varuje před možnou hrozcí nebezpečnou situací ohrožení zdraví, majetku a prostředí.

Nedodržování těchto bezpečnostních pokynů může vést k poraněním nebo k věcným škodám a škodám na životním prostředí.

- Dodržujte bezpodmínečně popsaná opatření, abyste zabránili těmto nebezpečím.

## OZNÁMENÍ



Upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může vést k věcnému poškození, pokud se jí nevyhnete.

- Uvedení všech opatření, která je nutno přijmout k zabránění následků.

## INFORMACE



Důležitá informace.

K označení důležitých upozornění, dalších informací a tipů.

### 2.2.2 Znázornění upozornění

#### Dbejte na doplňující informaci



Odkaz na doplňující dokumentaci mimo již daný návod k provozu je označen tímto symbolem.

### 2.2.3 Označení textu

Aby se zlepšila čitelnost a srozumitelnost textu, byla dohodnuta následující konvence:

#### Vzájemné odkazy

Označení textu [▶ 378]

#### Pokyny k manipulaci

▷ Předpoklad

1. Úkon 1

⇒ Průběžný výsledek

2. Úkon 2

⇒ Výsledek

### Výčty

- a) První element výčtu
- b) Druhý element výčtu
  - Element výčtu

### Obslužné elementy

Ovládací prvky jsou napsány velkými písmeny.

Příklad: NOUZOVÉ ZASTAVENÍ

Tlačítka jsou napsána v uvozovkách.

Příklad: Tlačítko „Vyhodit nástroj“

## 2.2.4 Varovné a příkazové značky



Varování před nebezpečným místem!



Varování před nebezpečím zranění ruky!



Varování před nebezpečím pohmoždění!

**CZ**

Noste ochranné brýle!



Noste ochranné rukavice!



Používejte ochrannou obuv!

## 2.3 Informace výrobce

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Německo  
Telefon: +49 (0) 8377 929-0 / 76-0  
Fax: +49 (0) 8377 929-380  
E-mail: info@allmatic.de  
www.allmatic.de

## 2.4 Záruka

Všechny údaje a upozornění v tomto návodu k provozu zohledňují naše dosavadní zkušenosti a poznatky podle nejlepšího vědomí. Technické informace a údaje, které jsou popsány v tomto návodu k provozu, odpovídají stavu ze dne 01.05.2018. Naše produkty se stále dále vyvíjejí. Vyhrazujeme si proto právo provést všechny změny a zlepšení, která považujeme za důležitá. Neváže se na to ovšem povinnost aplikovat je na dříve dodávané produkty. Z údajů a popisů tohoto návodu k provozu proto není možné odvozovat jakékoliv nároky. Tento návod k provozu musí být vždy k dispozici v blízkosti upínacího systému.

## 2.5 Autorské právo

Obsahy zveřejněné v tomto návodu k provozu podléhají německému autorskému právu. Návodu k provozu je určen pouze pro provozovatele upínacích systémů NC8.

Jakýkoliv způsob kopírování a předávání třetí straně je zakázán a je pro to nutné předchozí povolení společnosti ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Jakékoliv nedodržení autorského práva může mít trestně právní následky.

# 3 Bezpečnost

## 3.1 Oblast použití

Upínací systém NC8 se montuje v uzavřených prostorách. Podklad k montáži musí být rovný a čistý a splňovat požadavky, které jsou na něj kladeny.

Provoz je povolen za následujících podmínek:

- Teplota okolí na místě instalace: +10 do +40 °C.

### 3.2 Používání ke stanovenému účelu

Upínací systém série NC8 se smí používat pouze k upínání obrobků.

Výrobce předpokládá, že s upínacím systémem a na něm budou vykonávány následující činnosti:

- Provozování upínacího systému a údržba / servis.
- Kontrola funkcí upínacího systému obsluhou.
- Čištění upínacího systému obsluhou.
- Provádění pravidelných vizuálních kontrol ze strany obsluhy ohledně poškození.
- Provádění servisních prací a údržby personálem údržby.
- Odstraňování poruch personálem údržby.

Pro všechny uživatelské funkce v oblasti upínacího systému je nutný dostatečně proškolený a kvalifikovaný personál. Z důvodu případného nebezpečí musí provozovatel zajistit, aby si školený personál byl také vědom rizik, která vznikají v souvislosti se zacházením s upínacím systémem, a zodpovědně s nimi zachází.

Bezpečnost a kvalita upínacího systému je zaručena pouze s čelistmi firmy ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

### 3.3 Předvídatelné chybné použití

Následující provozní podmínky jsou zařazeny jako **chybné použití**:

- Provoz bez přiměřené kontroly / dohledu.
- Provoz při nedostatečné údržbě.
- Použití neoriginálních náhradních dílů.

Následující provozní podmínky jsou zařazeny jako **Použití neodpovídající účelu**:

- Provoz mimo definované provozní parametry.
- Provoz s úpravami, které nejsou povoleny výrobcem.
- Provoz s defektními, deaktivovanými nebo modifikovanými bezpečnostními zařízeními.

### 3.4 Nebezpečí při zacházení

Při příliš malé upínací síle hrozí nebezpečí uvolnění obrobků.

Elastické obrobky vytvářejí pouze malou upínací sílu a představují nebezpečí pro osoby i okolí.

### 3.5 Upozornění pro personál

Osoby, které pracují na NC8, musí před začátkem práce přečíst návod k provozu.

Je nutno řídit se všemi předpisy na prevenci úrazů, specifických pro stroje.

Nesmí se používat žádný způsob práce, který by ohrožoval bezpečnost.

Opavy na transformačních vřetenech smějí provádět pouze odborné síly. Pokud je nutná výměna, smí se používat pouze díly povolené výrobcem.

### 3.6 Upozornění k příslušenství

Pro veškeré příslušenství platí stejné předpisy jako pro sérii NC8.

## 4 Transport a skladování

Upínací systém NC8 se smí skladovat pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že má vaše chladicí médium vlastnosti zabraňující korozi.

---

### VAROVÁNÍ



#### Spadnutí NC8.

Pohmožděniny na rukou a nohou.

- Používejte pouze vhodné zvedací zařízení.
- Noste osobní ochranné vybavení (OOV).



Noste ochranné rukavice!

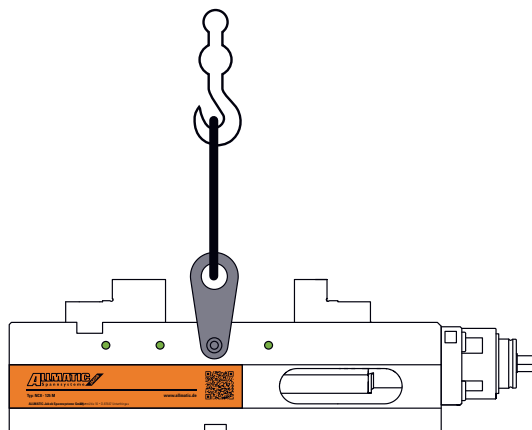


Používejte ochrannou obuv!

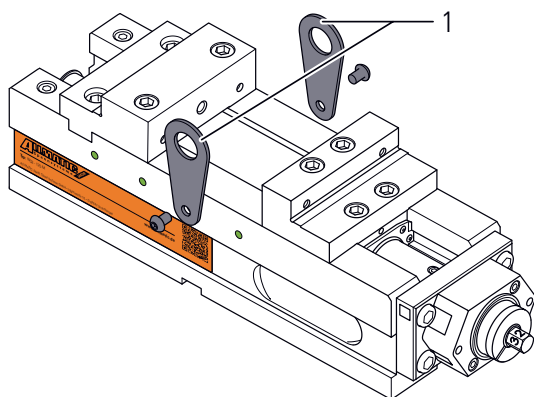


NC8 - 90 se dodává bez nosných plechů. Na základě nižší hmotnosti je možné NC8 - 90 transportovat ručně.

---

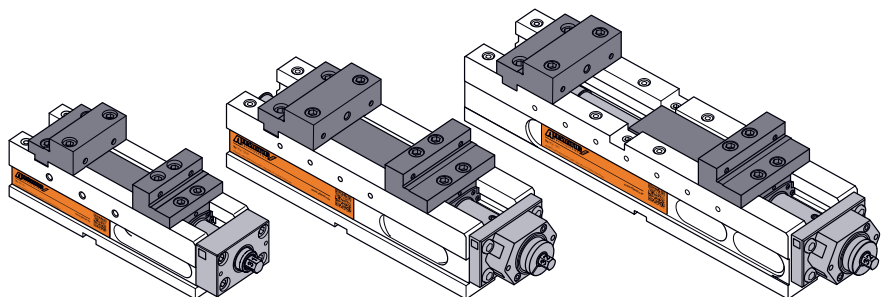


K transportu používejte vždy oba nosné plechy (1).

**CZ**

## 5 Technické údaje

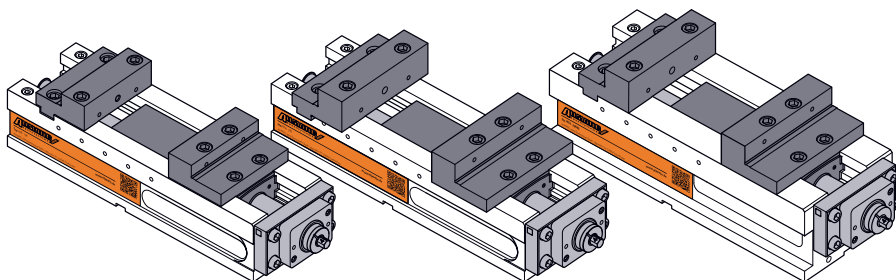
### 5.1 Přehled



NC8 - 90

NC8 - 125M

NC8 - 125L



NC8 - 160

NC8 - 200

NC8 - 200 Heavy-Duty

NC8	90	125 M	125 L	160	200	200 Heavy-Duty
Šířka čelistí v [mm]	90	125	125	160	200	200
Stupně	11	4	4	4	4	4
Min. upínací síla při max. stupni v [kN]	28	40	40	60	60	80
Hmotnost v [kg]	15	35	43	56	60	85



## 5.2 Rozměry



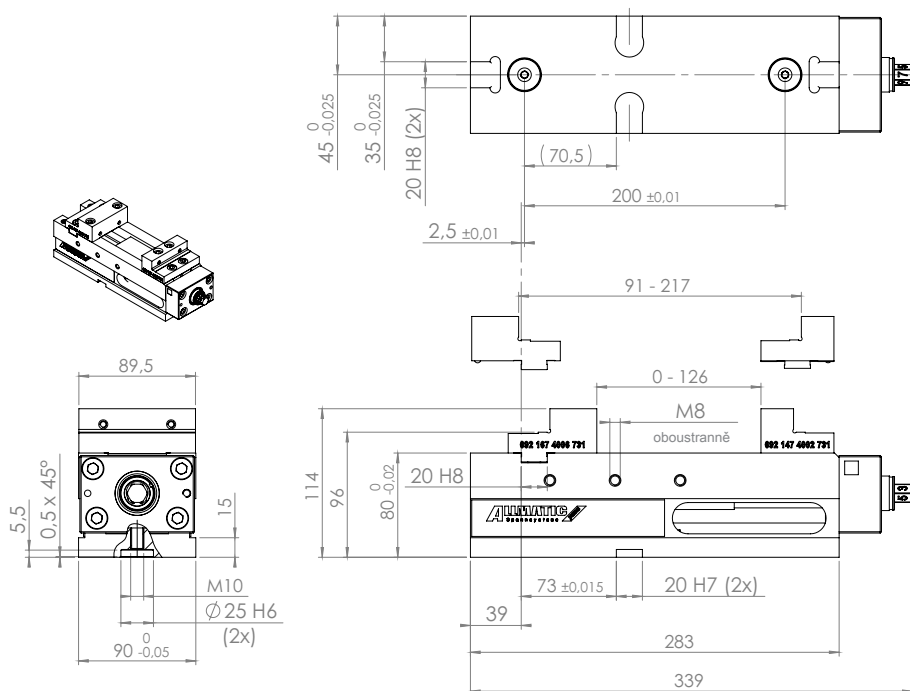
NC8 - 90 a NC8 - 125 M je možné namontovat upínacím systémem nulového bodu.

### 5.2.1 NC8 - 90

Typ: NC8 - 90 www.allmatic.de

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Obr. 1: Typový štítek



Obr. 2: Rozměry NC8 - 90

## 5.2.2 NC8 - 125 M

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**

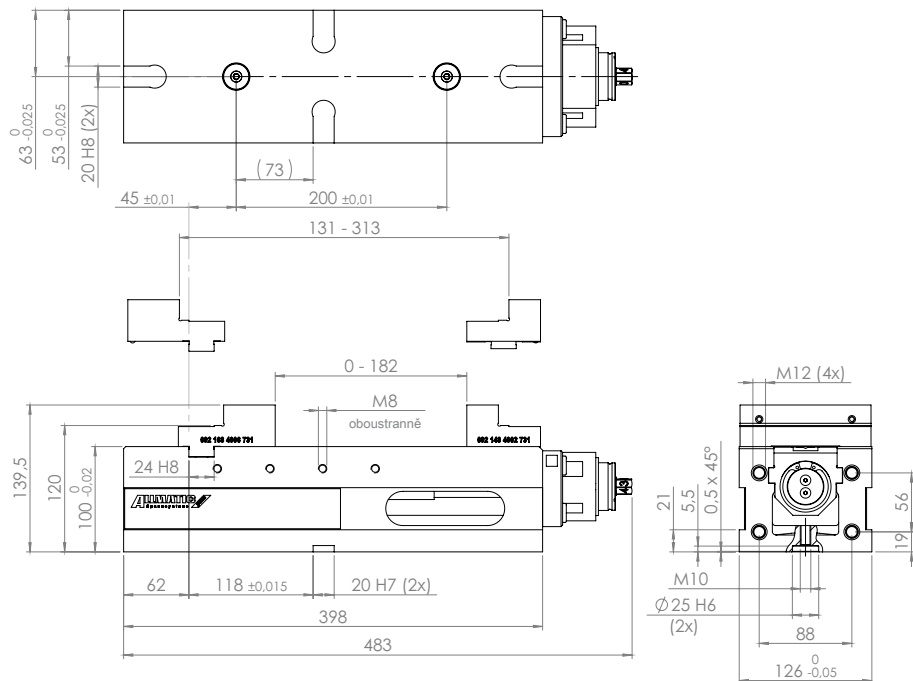


Typ: NC8 - 125 M

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Obr. 3: Typový štítek



Obr. 4: Rozměry NC8 – 125 M

## 5.2.3 NC8 - 125 L

**ALLMATIC**  
Spansysteme **JAKOB**

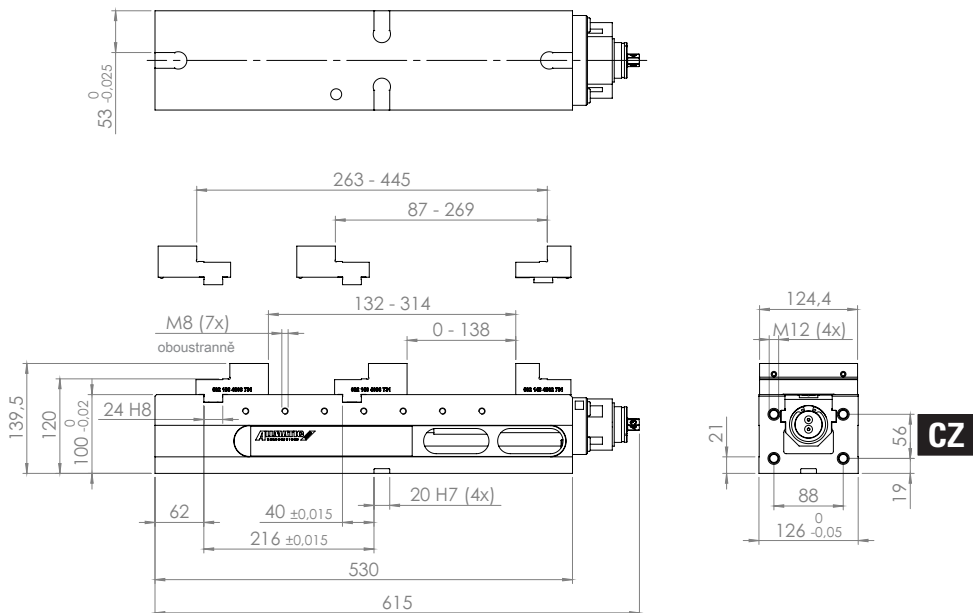


Typ: NC8 - 125 L

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Obr. 5: Typový štítek

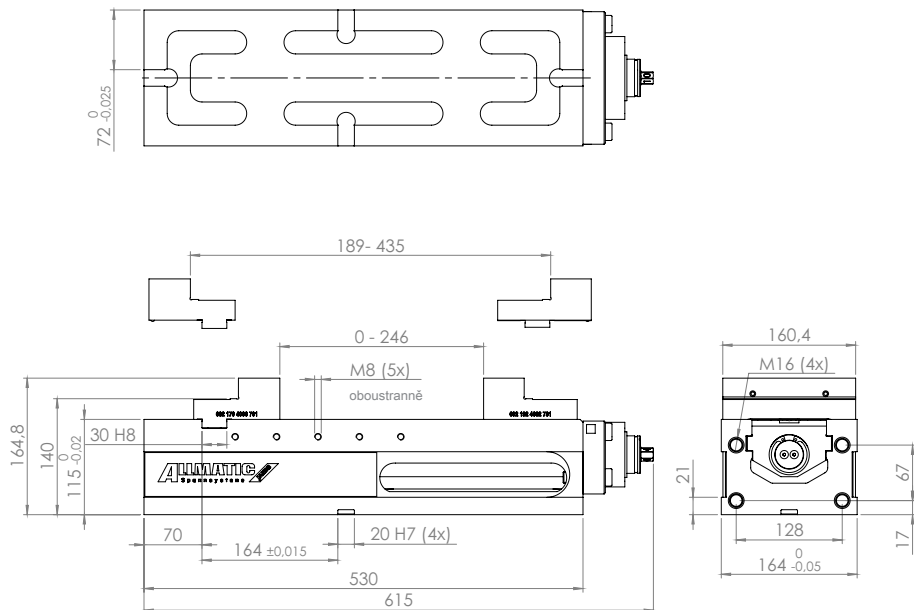


Obr. 6: Rozměry NC8 – 125 L

## 5.2.4 NC8 - 160



Obr. 7: Typový štítek

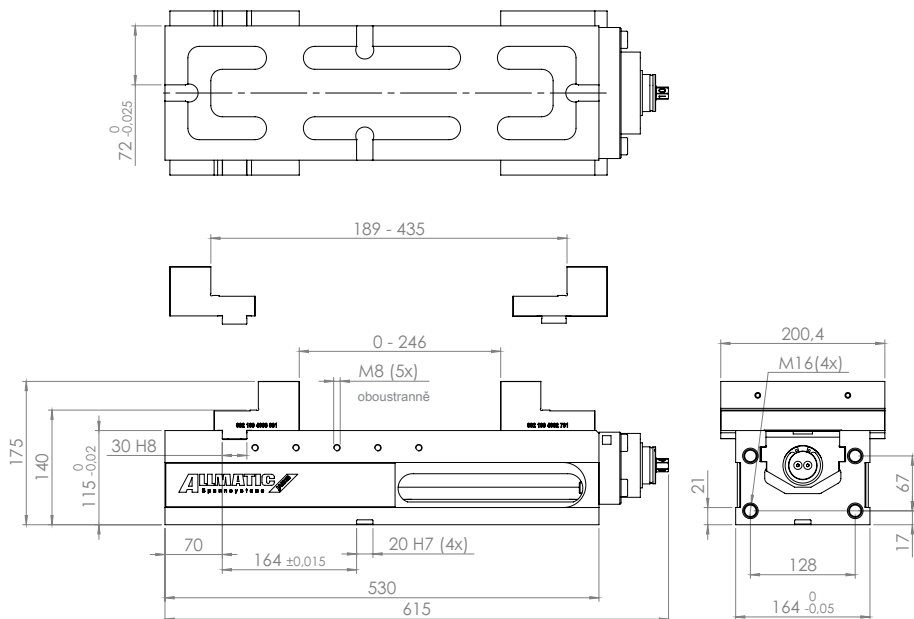


Obr. 8: Rozměry NC8 - 160

## 5.2.5 NC8 - 200



Obr. 9: Typový štítek



Obr. 10: Rozměry NC8 - 200

## 5.2.6 NC8 - 200 Heavy - Duty

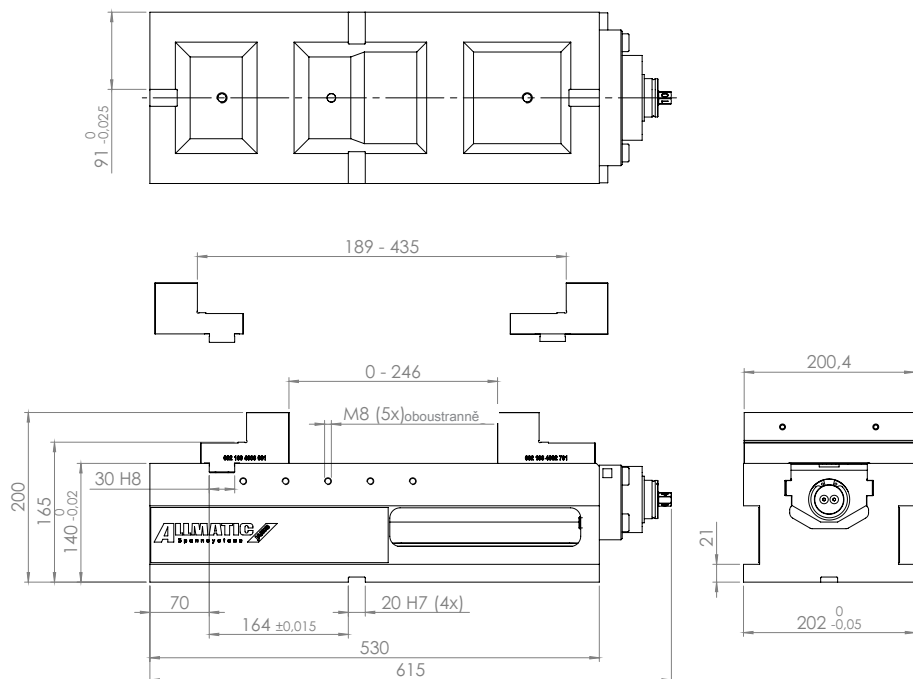




**Typ:** NC8 - 200 Heavy - Duty [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)

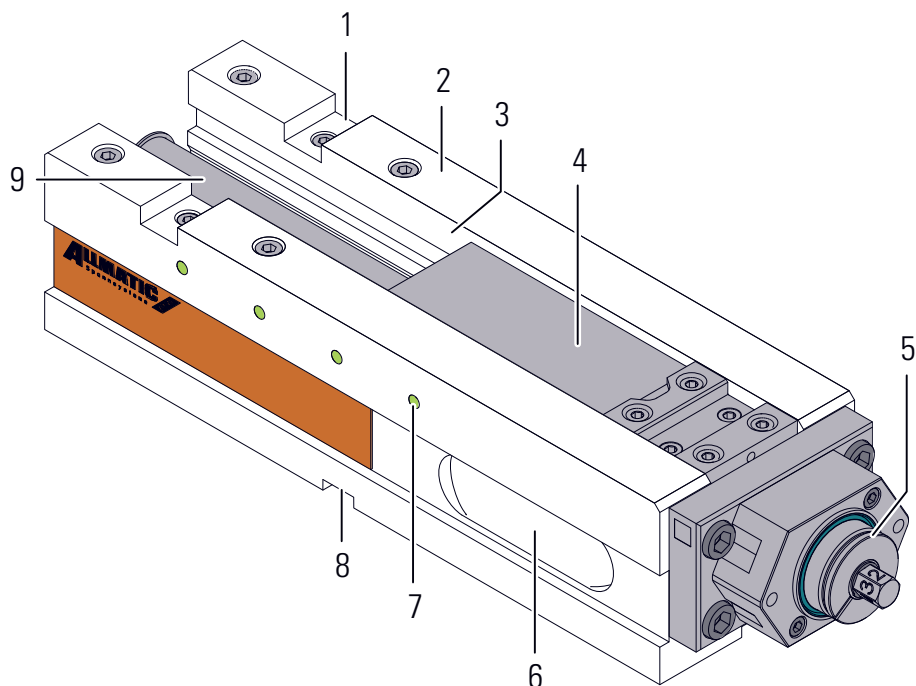
ALLMATIC-Jakob Spansysteme GmbH • Jägermühle 10 • D-87647 Unterthingau

Obr. 11: Typový štítek



Obr. 12: Rozměry NC8 - 200 Heavy-Duty

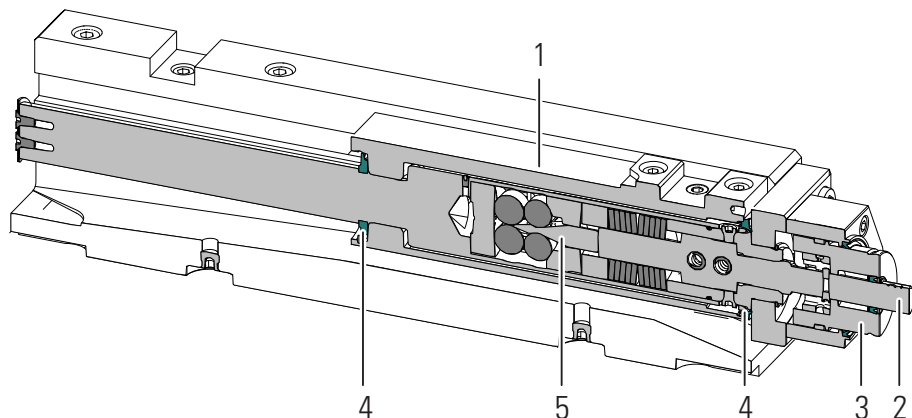
## 6 Popis



Obr. 13: Popis výrobku

1	Přesné drážky k upevnění sortimentu upínacích čelistí	6	Výstupní otvor pro chladicí prostředky a piliny
2	Vodící dráha indukčně tvrzena a uhlazena	7	Závit M8 pro doraz obrotku
3	Vedení matice vřetena	8	Drážky k polohování
4	Matice vřetena	9	Vřeteno
5	Přednastavení upínací síly		

## Funkce



Obr. 14: Řez ALLMATIC NC8 - 125M

Pravým otočením pohonu (2) momentovým klíčem se pohne matice vřetena (1) s mobilní čelistí (4) ve směru upnutí. Shazovače (4) zabraňují proniknutí nečistot do závitu vřetena. Přednastavením upínací síly (3) se nastavuje maximální upínací síla, se kterou je obrobek upnut. Po přiložení mobilní čelisti na obrobek se vytvoří upínací síla. Upínací síla se zvyšuje pomocí tlakového posilovače (5) až na nastavenou hodnotu.



Nastavená upínací síla je dosažena, když se pohon otočí na doraz.

**UPOZORNĚNÍ****Zabraňte vnitřnímu pnutí.**

Poškození NC8.

- Obrobky upněte pouze zvenku.



## 7 Instalace na strojním stole

### VAROVÁNÍ



#### Spadnutí NC8.

Pohmožděliny na rukou a nohou.

- Používejte pouze vhodné zvedací zařízení.
- Noste osobní ochranné vybavení (OOV).



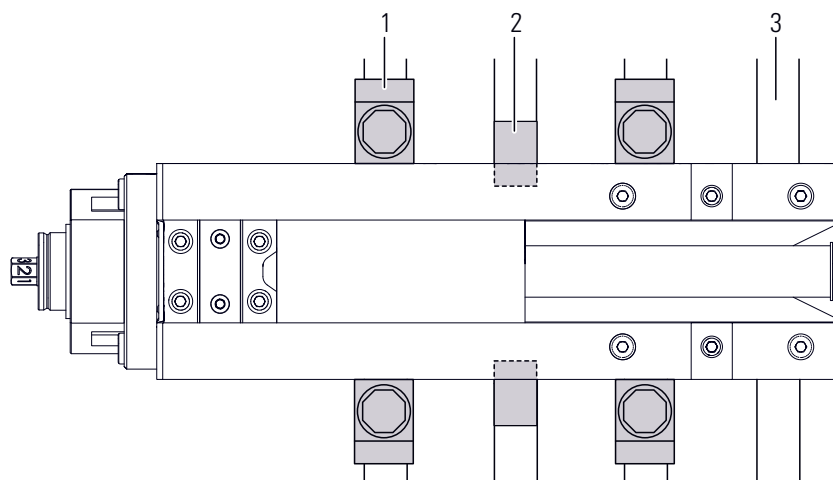
Noste ochranné rukavice!



Používejte ochrannou obuv!

- Zkontrolujte před montáží, zda jsou upínací plochy čisté a rovné.

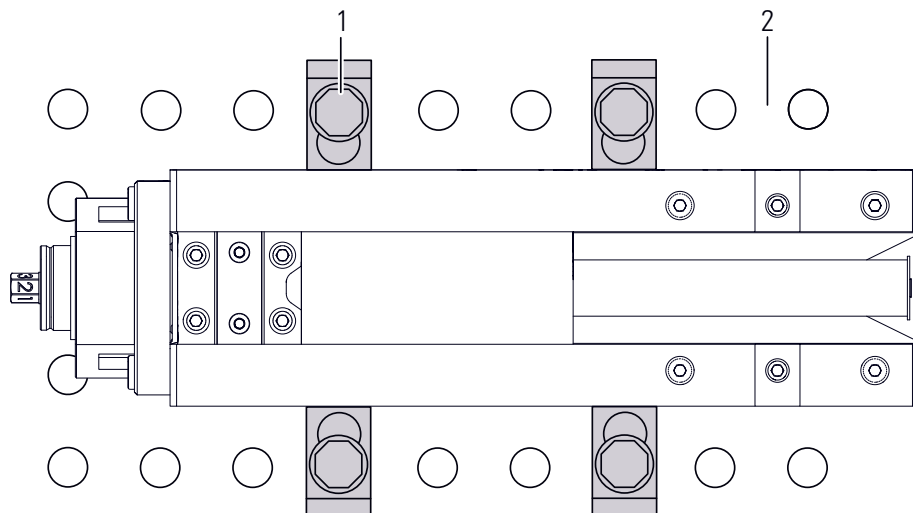
### 7.1 Montáž na běžných strojních stolech



Obr. 15: Montáž na strojním stole

1	Upínací dráp	3	T drážka stůl stroje
2	Posuvný klín		

## 7.2 Montáž na mřížové desce s upínacími drápy



Obr. 16: Montáž na mřížové desce

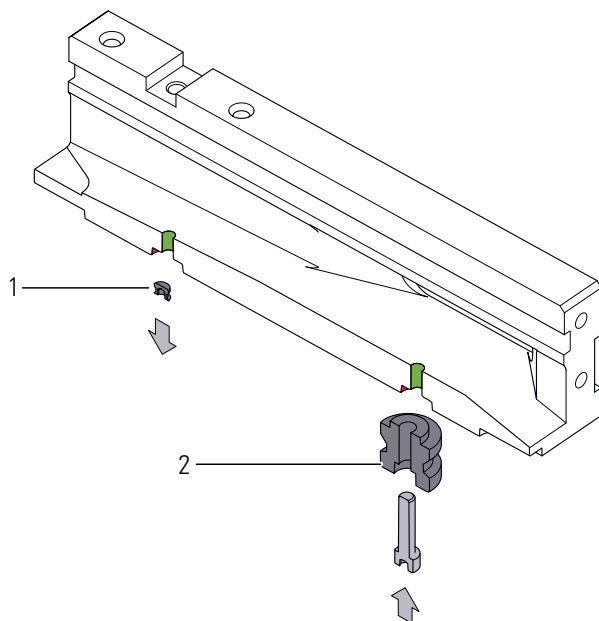
1 Upínací dráp

2 Mřížová deska

### 7.3 Upínací systém nulového bodu



NC8 - 90 a NC8 - 125 M je možné namontovat upínacím systémem nulového bodu. Napínací čepy nejsou součástí dodávky.

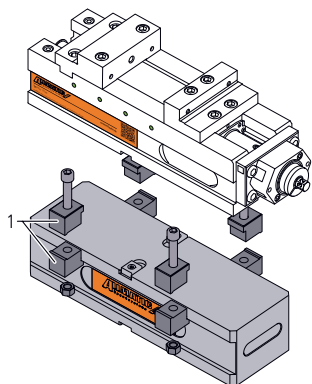


1. Vytočte obě zátky se závitem (1) z otvorů.

2. Namontujte napínací čepy (2) danými šrouby.

⇒ Zátky se závitem (1) je nutno opět našroubovat, jakmile jsou napínací čepy odmontovány.

## 7.4 Montáž na konzole (pouze NC8 – 125 M)



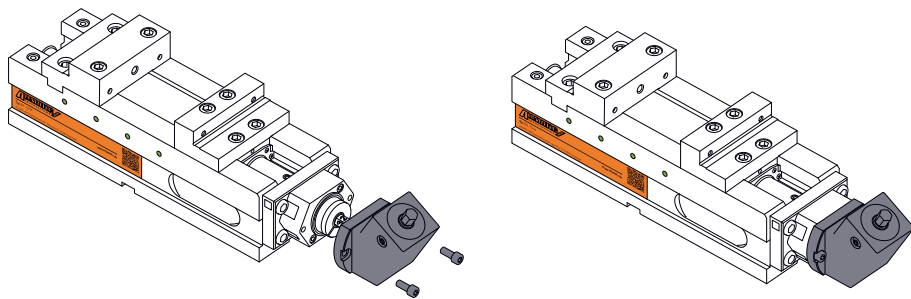
Obr. 17: Konzola pro NC8 - 125 M

1 Externí upínací drápy

Montáž na konzole 100 mm vysoké s upínacími drápy (1).

## 7.5 Úhlový pohon

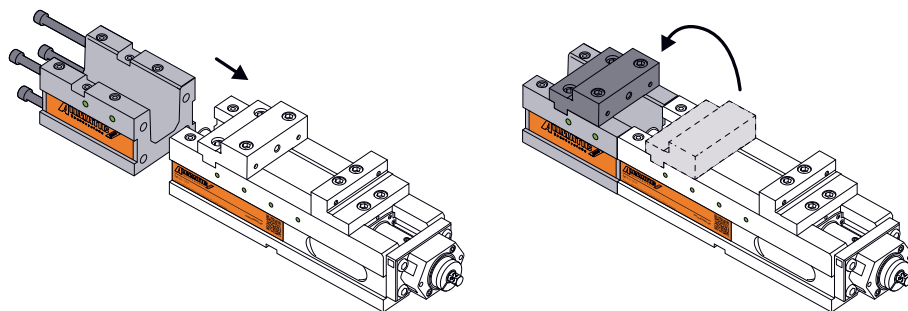
Volitelně je možné namontovat úhlový pohon. Obsluha může díky tomu obsluhovat NC8 v ergonomické poloze.



Obr. 18: Úhlový pohon

## 7.6 Prodloužení šířky upnutí

V případě potřeby je možné namontovat prodloužení šířky upnutí, aby bylo možné upnout větší obrobky (pouze u NC8 125 M, 125 L, 160 a 200).



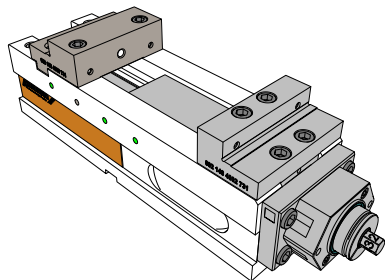
Obr. 19: Prodloužení šířky upnutí

## 8 Upnout

### 8.1 Různé druhy upínání

Další informace k druhům upínání: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) pod „Produkty“.

#### 8.1.1 Konvenční upnutí obrobků



Obr. 20: Upínací čelisti pro konvenční upnutí

Při konvenčním upnutí se upínají paralelní, předem opracované nebo rovné obrobky příp. materiál.

## 8.2 Oblasti použití



NC8 se dodává s upínacími čelistmi a je vhodný pro konvenční upnutí. Další upínací čelisti lze obdržet z našeho sortimentu.

## 8.3 Informace o čelistech

### UPOZORNĚNÍ



#### **Chybná délka šroubu a příliš vysoký utahovací moment.**

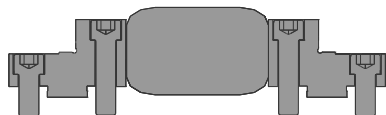
Poškození vřetena a výběhy závitu.

- Nepřekračujte doporučený utahovací moment.
- Používejte pouze vhodné šrouby.

Nepotřebné závity musí být uzavřeny zátkou se závitem.

## 8.4 Napnutí obrobku

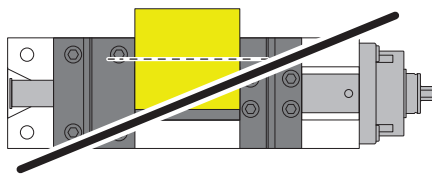
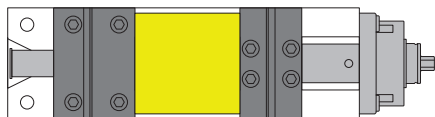
### 8.4.1 Mezi plochami



Obr. 21: Upnutí mezi plochami

Při upnutí mezi plochami nedochází k žádnému vytlačování materiálu, tzn. že upínací síla vzniká extrémně rychle.

## 8.4.2 Správné upnutí



Obr. 22: Poloha osy obrobku

Obrobek správně upnut

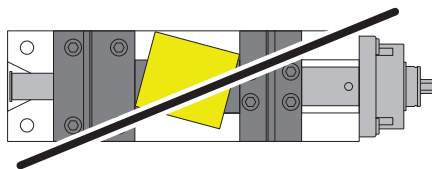
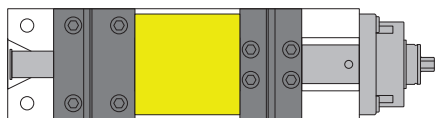
Obrobek chybně upnut



### Obrobek excentricky upnut.

Nebezpečí poškození čelistí a obrobku.

- Obrobek upněte centricky.



Obr. 23: Pozice osy obrobku

Obrobek správně upnut

Obrobek chybně upnut

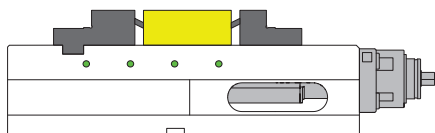
CZ



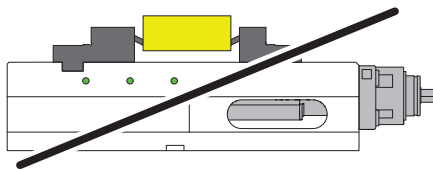
### Obrobek je upevněn našikmo.

Nebezpečí poškození čelistí a obrobku.

- Obrobek upněte pouze rovně položený.
- Upněte obrobky s vhodnou velikostí.



Obr. 24: Napnutí stahu



Obrobek správně upnut

Obrobek chybně upnut

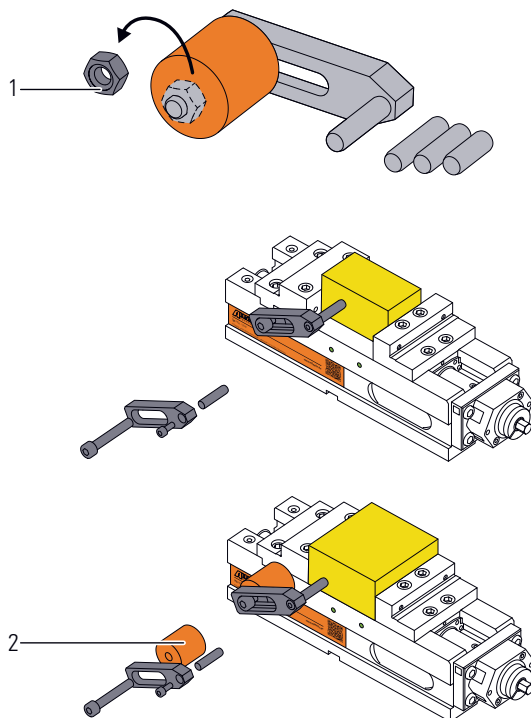
**Obrobek chybně upnut.**

Nebezpečí poškození čelistí a obrobku.

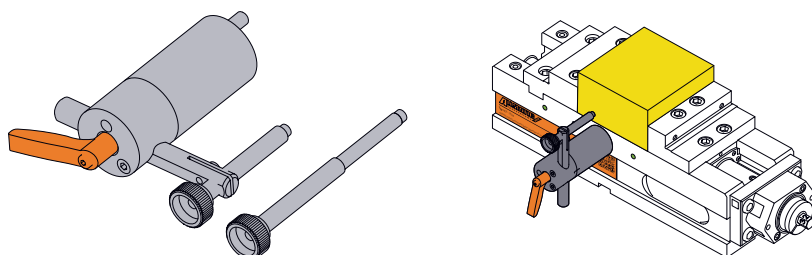
- Obrobek upněte pouze rovně položený.
- Upněte obrobky s vhodnou velikostí.



### 8.4.3 Doraz obrobku



Obr. 25: Doraz obrobku 692 168 5670 042



Obr. 26: Doraz obrobku 692 128 5650 144

Doraz obrobku je možné namontovat šroubem na připravená místa. Odstup dorazu se nastavuje distančním kouskem (2). S dorazem obrobku může být každá upínací pozice opakovaná. Matice (1) slouží k transportnímu zajištění.

#### Číslo artiklu

692 168 5670 042

Mechanický doraz obrobku s distancí

692 128 5650 144

Mechanický doraz obrobku

## 9 Obsluha

---

### VAROVÁNÍ



#### Spadnutí NC8.

Pohmožděniný na rukou a nohou.

- Používejte pouze vhodné zvedací zařízení.
  - Noste osobní ochranné vybavení (OOV).
- 
- 

### VAROVÁNÍ



#### Upnutí nevhodných obrobků.

Poškození ohnutím, prasknutím nebo vyskočením obrobků.

- Neupínejte žádné tvrzené obrobky.
  - Kontury řezu kyslíkem přibruste flexou.
- 
- 



Noste ochranné rukavice!

---

---



Používejte ochrannou obuv!

---

---

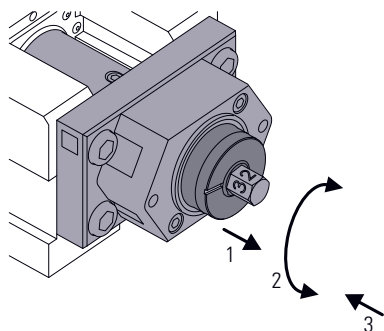


Noste ochranné brýle!

---

---

## 9.1 Přednastavení upínací síly



Stupně lze přednastavit ve 4 příp. 11 stupních. Za pomoci maximálně dvou otočení lze dosáhnout maximální upínací síly.

1. Vytáhněte přednastavení upínací síly.
2. Přednastavení upínací síly otočte na požadovanou hodnotu. Označení musí ukazovat na odpovídající číslo.
  - ⇒ Přednastavení upínací síly je možné otočit ve směru hodinových ručiček, ale ne přes nulový bod.
3. Posuňte zpět přednastavení upínací síly.

### NC8 – 90

Stupeň 1 – 3,5 kN	Stupeň 5 – 13,0 kN	Stupeň 9 – 23,0 kN
Stupeň 2 – 6,0 kN	Stupeň 6 – 15,5 kN	Stupeň 10 – 25,5 kN
Stupeň 3 – 8,0 kN	Stupeň 7 – 18,0 kN	Stupeň 11 – 28,0 kN
Stupeň 4 – 10,5 kN	Stupeň 8 – 20,5 kN	

CZ

Stupeň	NC8 – 125 M/L	NC8 – 160/200	NC8 – 200 Heavy - Duty
0	0 kN	0 kN	0 kN
1	10 kN	15 kN	20 kN
2	20 kN	30 kN	40 kN
3	30 kN	45 kN	60 kN
4	40 kN	60 kN	80 kN

## 9.2 Upněte obrobky a uvolněte

Upnutí obrobků



### UPOZORNĚNÍ

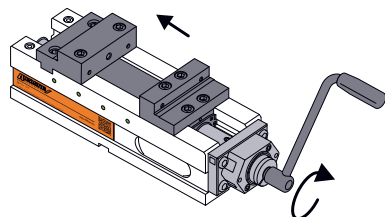
#### Zabraňte vnitřnímu pnutí.

Poškození NC8.

- Obrobky upněte pouze zvenku.

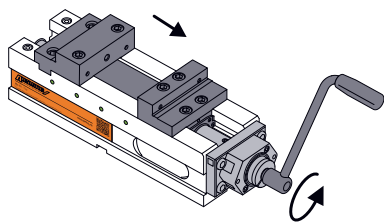


Upnuté obrobky zpracujte pokud možno proti stacionární čelisti.



- ▷ Stupeň upínací síly přednastaven.
  - ▷ Klika nasunuta.
1. Mobilní čelist otočte doprava směru pohonu k obrobku.
    - ⇒ Jakmile obě čelisti přiléhají, vysune se spojka.
  2. Otáčejte dále, až se dosáhne dorazu.
    - ⇒ Obrobek je upnut nastavenou silou.

## Obrobky uvolněte

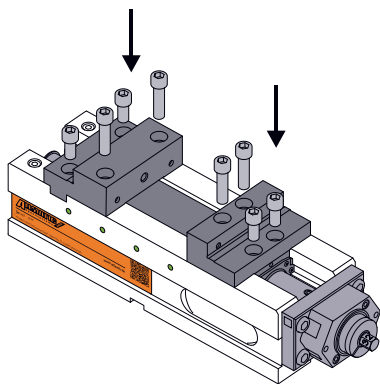


1. Otočte klikou doleva, až spojka zapadne.  
⇒ Upínací síla se sníží a mobilní čelist se pohybuje.
2. Otáčejte dál, dokud obrobek neleží volně.  
⇒ Obrobek je možné odejmout.

## 9.3 Montáž čelistí

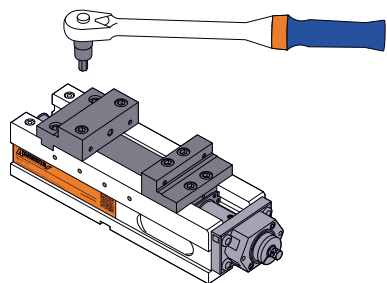
### Zásadní postup

1. Vytočte zátky se závitem na odpovídající pozici a bezpečně je uložte.

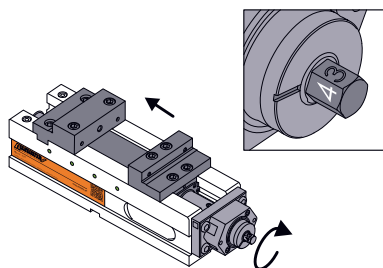


2. Nasadte čelisti do drážek na NC8.

**CZ**



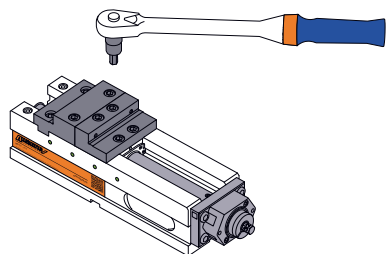
3. Nasaďte šrouby a utáhněte s 30 Nm.



4. Upínací sílu nastavte na nejvyšší stupeň (stupeň 4, při NC 90 stupeň 11).

5. Zajeďte s čelistmi dopředu, až lehce dolehnou. S pomocí gumového kladívka vyrovnejte.

6. NC8 kompletně upněte.



7. Všechny šrouby kompletně přitáhněte.

	<b>NC8 - 90</b>	<b>NC8 - 125 M/L</b>	<b>NC8 - 160/200 Heavy - Duty</b>
Utahovací moment	50 Nm	75 Nm	120 Nm

## 10 Čištění



### POZOR

#### Třísky létající kolem a chladicí emulze.

Poranění očí.

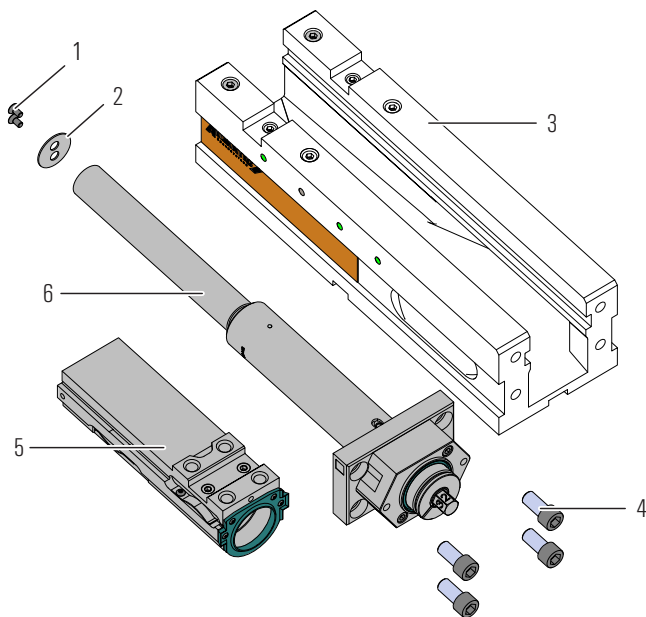
- Při čištění tlakovým vzduchem noste ochranné brýle.



Noste ochranné brýle!

K čištění NC8 používejte koště, vysavač pilin nebo háček na odstraňování třísek.

Po delším používání doporučujeme NC8 rozložit, řádně vyčistit a naolejovat.



Obr. 27: Demontáž

1. Odstraňte omezovač dráhy pojiždění (1, 2).
2. Uvolněte šrouby vřetena (4) a vřeteno vytočte (6).
3. Matici vřetena (5) vysuňte ze základního tělesa (3).

4. Jednotlivé díly NC8 řádně očistěte a namažte olejem.

5. Při montáži utáhněte šrouby vřetena (4) podle tabulky.

	NC8 - 90	NC8 – 125 M/L	NC8 - 160/200 Heavy - Duty
Utahovací moment	50 Nm	60 Nm	80 Nm



Při demontáži postupujte opatrně a dávejte pozor na malé díly.

## 11 Odstranění chyb

Porucha	Příčina	Odstranění
Vřeteno nebo matice vřetena jsou těžko.	Závit vřetena příp. smykové plochy jsou znečištěny třískami, příp. zkorodovány.	NC8 rozložte, vyčistěte a naolejujte.
Upínací síla nevznikne.	Dosáhne se minimální upínací šířky.	Použijte jiné čelisti.
	Obrobek příliš široký bočně excentricky upnut.	Obrobek upněte centricky.
	Spojka se příliš brzy vysmekává.	Zkontrolujte, zda vřeteno a matice vřetena jdou jednoduše, příp. odstraňte korozi.  U opotřebované mechaniky spojky kontaktujte servis ALLMATIC.
	Posilovač je defektní.	Kontaktujte servis společnosti ALLMATIC.
Vřeteno není možné otočit.	Po uvolnění napínací síly spojka opět citelně nezapadla.	Vřeteno opět nechte zapadnout otočením doleva.  Namontujte nové stěrače.
	Mobilní čelist je upevněna s příliš dlouhým šroubem.	Používejte šrouby vhodné délky



Porucha	Příčina	Odstranění
Upínací sílu nelze uvolnit.	Posilovač je defektní.	Přítlačnou desku uvolněte přes spodní díl.

## 12 Údržba

Jako náhradní díly se smějí používat pouze originální díly. Jiné náhradní díly než originální díly použijte pouze po dohodě s ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.

Údržba a oprava smí provádět pouze odborný personál.

### VAROVÁNÍ



#### Spadnutí NC8.

Pohmožděliny na rukou a nohou.

- Používejte pouze vhodné zvedací zařízení.
- Noste osobní ochranné vybavení (OOV).



Noste ochranné rukavice!



Používejte ochrannou obuv!



Noste ochranné brýle!

## 13 Prohlášení o instalaci

Prohlášení o instalaci pro neúplné stroje EG-RL 2006/42/EG

Tímto prohlašuje výrobce:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Německo

že následující neúplný stroj:

Označení produktu:	ALLMATIC-Jakob strojní svěrák
Označení typu:	VERZE NC8
Rok výroby:	2018 a následující

odpovídá následujícím zásadním požadavkům směrnice o strojích (2006/42/ES):

Art. 5 II, 13.

Technické podklady byly vyhotoveny podle přílohy VII B.

Výrobce se zavazuje, na vyžádání elektronicky předávat státním úřadům speciální podklady k neúplnému stroji.

Neúplný stroj se smí uvést do provozu teprve tehdy, když se zjistí, že stroj, do kterého má být neúplný stroj zabudován, odpovídá předpisům vyplývajícím ze směrnice o strojích (2006/42/ES).

Zodpovědný za dokumentaci:

Pan Bernhard Rösch  
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Německo

Unterthingau, 01.05.2018



Pan Bernhard Rösch  
jednatel

**ALLMATIC-Jakob** Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany

Telefon: +49 (0) 8377 929-0

Fax: +49 (0) 8377 929-380

[info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)