

**BEDIENUNGSANLEITUNG
OPERATOR INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
KULLANMA KILAVUZU**

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

VERSION TITAN

VERSIÓN TITAN

VERSÃO TITAN

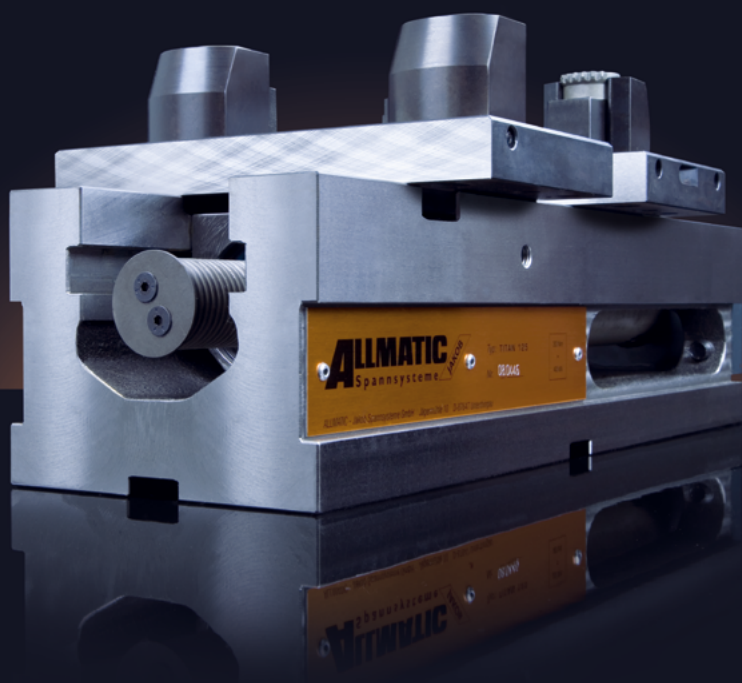
VERSIYON TITAN

TITAN 型

ВЕРСИЯ TITAN

TITAN VÁLTOZAT

VERZE TITAN



ALLMATIC
Spannsysteme **JAKOB**



**Um Fehlbedienung = Schäden zu vermeiden:
Bitte lesen, insbesondere Seite 8 bis 16**

**To avoid maloperation and damages:
Please read, particularly pages 8 to 16**

**Afin d'éviter tout dommage lié à une erreur d'utilisation,
merci de vous rendre aux pages 8 à 16**

**Per evitare operazioni errate con conseguente danno:
si prega di leggere in particolare le pagine da 8 a 16**

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 Bedienungsanleitung, denn:

Die Sicherheit und die Genauigkeit hängt auch von Ihnen ab.

Dear customer,

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

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

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

Cher client,

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

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

La sécurité et la précision dépendent également de vous.

Gentile cliente,

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

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

la sicurezza e la precisione dipendono anche da Lei.

DE
EN
FR
IT

Hersteller-Nachweis

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Manufacturer's details

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380
www.allmatic.de
info@allmatic.de

Constructeur

Dati del produttore

Verwendungszweck

Der ALLMATIC TITAN-Maschinenschraubstock darf nur zum Spannen von festen Werkstücken verwendet werden.

Intended use

The ALLMATIC TITAN machine vice may only be used for the clamping of solid workpieces.

Domaine d'application

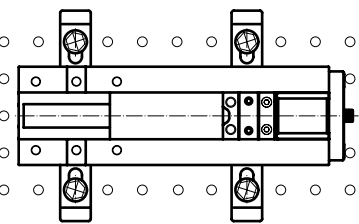
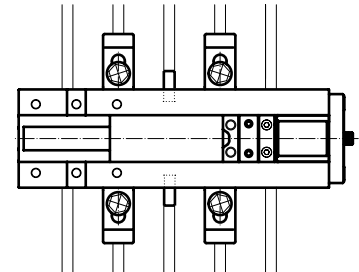
L'étau pour machines ALLMATIC TITAN doit être utilisé uniquement pour le serrage de pièces à usiner rigides.

Impiego previsto

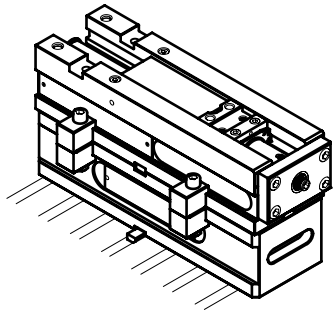
La morsa ALLMATIC TITAN può essere utilizzata soltanto per serrare pezzi fissi.

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

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



DE
EN
FR
IT

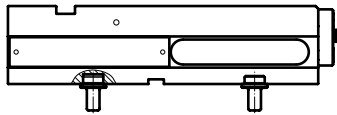


auf Konsole (100 hoch) mit Bolzen 30 und 1 Pass-Nutenstein mit M12 direkt bzw. auf Raster 50 - M12 mit M12 direkt

directly with M12 on bracket support (100 high) with bolt 30 and 1 fitting groove block or directly with M12 on grid 50 - M12

directement avec M12 sur console (hauteur 100) avec goujon 30 et 1 lardon de positionnement et/ou directement avec M12 sur plaque 50 - M12

su mensola (altezza 100) con perni 30 e 1 tassello scorrevole con fissaggio diretto del pezzo mediante la vite M12 oppure: su griglia 50 - M12 con fissaggio diretto del pezzo mediante la vite M12



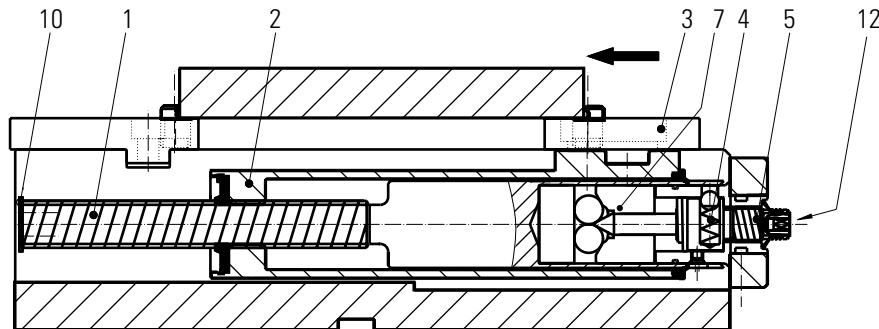
mit Schnellspannsystem - Abstand 200
With quick-action clamping system - spacing 200
avec système de serrage rapide - écartement 200
con sistema di serraggio rapido - distanza 200

Funktion

Operation

Fonctionnement

Funzionamento



Durch RECHTS-Drehen des Antriebs (12) mit Drehmomentschlüssel bewegt sich die Spindelmutter (2) mit der mobilen Backe (3) in Spannrichtung.

Turning the drive (12) with torque wrench CLOCKWISE (right) makes the spindle nut (2) and the moving jaw (3) move together in the clamping direction.

La rotation vers la DROITE de l'entraînement (12) avec clé dynamométrique permet de déplacer la vis de la broche (2) avec le mors mobile (3) dans le sens de serrage.

La rotazione DESTROSA dell'azionamento (12) con chiave diamometrica comporta il movimento della madrevite del mandrino (2) con la ganaschia mobile (3) nella direzione di serraggio.

Nach Anlegen der mobilen Backe (3) am Werkstück bleibt die Zustellspindel (1) als Abstützung stehen und die Kugel-Kupplung (4) rastet aus.

Once the moving jaw (3) comes up against the workpiece, the feed spindle (1) stops in position to act as a support and the ball clutch (4) disengages.

Une fois le mors mobile (3) appliqué contre la pièce à usiner, la broche d'approche (1) reste en place en tant que support, et l'accouplement à boule (4) se débraille.

Dopo l'applicazione della ganaschia mobile (3), il mandrino di regolazione (1) rimane fermo come sostegno del pezzo e il giunto a sfera (4) si sblocca.

Ein Weiterdrehen der Druckspindel (5) spreizt den Kraftverstärker (7) und die Spannkraft baut sich auf.

Turning the pressure spindle (5) further spreads the power intensifier (7) and the clamping force accumulates.

Si l'on continue de tourner la vis de compression (5), l'amplificateur de force (7) s'écarte, et l'effort de serrage est établi.

Un'ulteriore rotazione del mandrino di spinta (5) allarga il moltiplicatore di forza (7) generando quindi la forza di serraggio.

⚠ Zur Spannkraft Begrenzung sind zwei Mechanismen vorgesehen:

⚠ Two mechanisms are provided for limiting the clamping force.

⚠ L'effort de serrage peut être limité grâce à deux mécanismes :

⚠ La forza di serraggio è limitata da due meccanismi:

- a) Bedienung mit 30 Nm Drehmomentschlüssel
- b) Endanschlag der Druckspindel (5) nach zwei Umdrehungen.

- a) Operation with 30 mm torque wrench
- b) End stop of pressure spindle (5) after two complete turns.

- a) Fonctionnement avec clé dynamométrique de 30 Nm
- b) Butée de fin de course de la vis de compression (5) après deux rotations.

- a) impiego con chiave dinamometrica da 30 Nm
- b) battuta di fine corsa del mandrino di spinta (5) dopo due rotazioni.

Der verwendete Drehmomentschlüssel ist vor Bedienung auf ein Drehmoment von max. 30 Nm einzustellen.

The used torque wrench is to be set to a maximum torque of 30 Nm before operation.

Avant son utilisation, la clé dynamométrique doit être réglée sur un couple de serrage de 30 Nm maximum.

Prima dell'utilizzo, la chiave dinamometrica deve essere regolata su una coppia di serraggio di max. 30 Nm.

Der Drehmomentschlüssel begrenzt das Drehmoment nur beim RECHTS-drehen.

The torque wrench only restricts the torque when turned RIGHT.

Seule une rotation vers la DROITE de la clé dynamométrique permet de limiter le couple de serrage.

La chiave dinamometrica limita la coppia di serraggio solo in caso di rotazione in senso ORARIO.

Beim LINKS-drehen kann bei Zweckentfremdung (z.B. Lösen von Schraubverbindungen) der Drehmomentschlüssel beschädigt werden.

Turning it LEFT contrary to the intended use (e.g., when loosening screw connections) can damage the torque wrench.

Une rotation vers la GAUCHE peut endommager la clé dynamométrique lors d'une utilisation inappropriée (par exemple pour le dévissage de vis de serrage).

In caso di rotazione impropria in senso ANTIORARIO, (ad es. per allentare viti) la chiave dinamometrica può subire danni.

Anwendungsmöglichkeiten

Das Model TITAN wird ohne Spannbacken ausgeliefert.

Das Model TITAN muss mit Spannbacken aus unserem Sortiment konfektioniert werden.

Verwendbar sind:

- a) alle „konventionellen“ Backen aus dem TC/LC 125 Sortiment
- b) Trägerbacken zur Gripp-Spannung in Verbindung mit div. Gripp-Elementen aus unserem Zubehörprogramm bzw. dem Universal Grippset.

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

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

- 1) Im Bereich der Formteilung und der Putzflächen sollte nicht gespannt werden. Hier können erhebliche Unge-nauigkeiten auftreten.
- 2) Die Gripp-Stelle sollte ca. 4 mm Abstand vom Werk-stückrand bzw. Gussradien nicht unterschreiten, vor allem bei GG 25.
- 3) Gegenüber liegende Gripp-Stellen zur Kraftübertragung sollten möglichst in gleicher Höhe angreifen. Das ist wich-tig für den Kraftfluss im Werkstück.
- 4) Die nebeneinander liegenden Gripp-Stellen -pro Ba-cken- sollten ebenfalls eine ähnliche Spann-Höhe auf-weisen. Abweichungen in Pkt. 3 bzw. 4 führen in beiden Fällen zu Verwindungen im Werkstück.

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

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

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

Applications

The TITAN is delivered without clamping jaws.

The TITAN must be complemented with clamping jaws from our range.

Suitable jaws are:

- a) All "conventional" jaws from the TC/LC 125 range.
- b) Support jaws for grip clamping in combination with various grip elements from our accessories range or the universal grip set.

The universal grip set contains the grip inserts, take-up assemblies and a series of components, all of which are used to set the support height and grip height.

The following factors should be taken into account when selecting suitable clamping points on the workpiece.

- 1) Clamping should not be effected in the vicinity of any mould joints or dressed areas. Large discrepancies can occur in these areas.
- 2) The grip point should be a minimum of approx. 4 mm away from the edge of the workpiece / mould casting radii, especially with GG 25.
- 3) Grip points located opposite one another should be placed at the same height wherever possible. This is important for optimal load transmission in the workpiece.
- 4) Similarly, any adjacent grip points – in the same jaw – should be placed at the same height. Deviations in points 3 and 4 can lead to workpiece deformations.

ALLMATIC-Jakob recommends using the set screws first of all in all clamping attempts. They allow you to set the support height of the workpiece exactly.

For repeat mountings or larger batch sizes, supports are available which simply need to be milled to size.

Further information can be found at www.allmatic.de under "Downloads/Product videos".

Applications

Le modèle TITAN est livré sans mors de serrage.

Le modèle TITAN doit être équipé de mors de serrage de notre gamme.

Il est possible d'utiliser les mors suivants :

- a) tous les mors « classiques » de la gamme TC/LC 125
- b) les mors de support pour le serrage en association avec divers éléments de serrage de notre gamme d'ac-cessoires et/ou du kit de serrage universel.

Le kit de serrage universel comprend les inserts de serrage, les unités de support et toute une série de compo-sants pour régler la hauteur de l'embase et la hauteur de serrage.

Pour sélectionner les points de serrage adaptés, tenir compte des facteurs suivants sur la pièce à usiner :

- 1) Ne pas serrer dans la zone de jointure ni dans la zone ébarbée pour ne pas entraîner des imprécisions importan-tes.
- 2) La zone de serrage ne doit pas se trouver à moins de 4 mm environ de distance du bord de la pièce à usiner et/ ou du rayon de fonte, en particulier pour GG25.
- 3) Pour la transmission de force, des zones de serrage op-posées doivent se trouver si possible à la même hauteur. Ceci est important pour une bonne répartition des forces sur la pièce à usiner.
- 4) Les zones de serrage contiguës pour chaque mors doi-vent présenter également une hauteur de serrage identi-que. Tout écart en ce qui concerne les points 3 et 4 en-traîne dans les deux cas des déformations sur la pièce à usiner.

La société ALLMATIC-Jakob recommande d'utiliser tout d'abord les vis de réglage pour les essais de serrage. Elles permettent le réglage précis de la hauteur d'appui de la pièce.

Les parties portantes sont conçues pour des montages ré-pétés et/ou des tailles de lot supérieures et doivent être ajustées par fraisage dans chaque cas.

Vous trouverez de plus amples informations sur www.all-matic.de sous « Downloads/Product videos ».

Possibilità di applicazione

Il modello TITAN viene fornito senza ganasce di serraggio.

Il modello TITAN deve essere completato con ganasce di ser-raggio della nostra gamma.

È possibile scegliere fra:

- a) tutte le "tradizionali" ganasce della gamma TC/LC 125
- b) ganasce di supporto per il serraggio in combinazione con diversi elementi di presa della nostra gamma di accessori e/o del set di elementi di presa universali.

Il set di elementi di presa universali comprende inserti di pre-sa, unità di supporto e una serie di componenti per la regola-zione dell'altezza di appoggio e dell'altezza di presa.

Per la scelta degli adeguati punti di serraggio, considerare i seguenti fattori del pezzo:

- 1) non eseguire il serraggio nell'area del piano di divisione della forma e sul lato sbavato. In corrispondenza di tali punti possono essere riscontrate notevoli irregolarità.
- 2) il punto di presa deve trovarsi a meno di 4 mm di distan-za dal bordo del pezzo e/o dal raggio di fusione. In part. per GG 25
- 3) per la trasmissione della forza, punti di presa opposti devo-no trovarsi, per quanto possibile, alla stessa altezza. Questo fattore è importante per un buon flusso delle forze nel pezzo.
- 4) anche i punti di presa limitrofi – per ciascuna ganasca – devono trovarsi alla stessa altezza di serraggio. Eventuali irregolarità rispetto ai punti 3 e 4 determinano in entrambi i casi torsioni nel pezzo.

Per eseguire prove di serraggio ALLMATIC-Jakob consiglia di utilizzare prima le viti di regolazione, che consentono una regolazione esatta dell'altezza di appoggio del pezzo.

Per montaggi ripetuti e/o formati lotti maggiori sono previsti elementi di appoggio da adattare di volta in volta e fresare.

Per ulteriori informazioni, consultate il sito www.allmatic.de alla voce "Download" / "Product videos".

Aufsatzbacken

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

⚠ Zu lange Schrauben beschädigen die Spindel.

⚠ Zu kurze Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.

Die Trägerbacken müssen mit Gripp-Elementen bestückt werden. Das Anzugsmoment für die M10-Schraube im Universal Grippset darf 40 Nm nicht überschreiten.

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewinde-Stopfen verschlossen werden. Gewinde-Stopfen für Spindelmutter befinden sich in der Unterseite der mobilen Pendelbacke.

False jaws

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

⚠ Screws that are too long damage the spindle.

⚠ Screws that are too short damage the threads.

The support jaws must be finished with grip elements. The tightening torque for the M10 screw in the universal grip set must not exceed 40 Nm.

Threads which are not required must be sealed off using a thread plug. Thread plugs for spindle nut can be found in the underside of the movable pivot jaw.

Mors adaptables

Le couple de serrage appliqué aux vis de mors (M12) ne doit pas dépasser 80 Nm.

⚠ Des vis trop longues risquent de détériorer la broche.

⚠ Des vis trop courtes occasionnent un arrachage du filet.

Les mors de support doivent être équipés d'éléments de serrage. Le couple de serrage pour la vis M10 du kit de serrage universel ne doit pas dépasser 40 Nm.

Les filets non utilisés doivent toujours être obturés à l'aide de bouchons filetés. Les bouchons filetés pour écrou de broche se trouvent sous le mors pendulaire mobile.

Sovraganasce

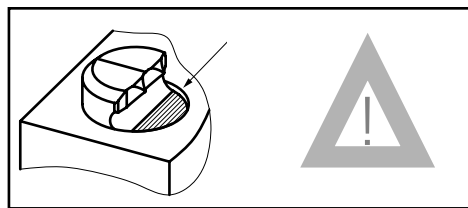
La coppia di serraggio delle viti delle ganasce (M12) non deve superare 80 Nm.

⚠ Viti troppo lunghe danneggiano il mandrino.

⚠ Viti troppo corte danneggiano la filettatura.

Le ganasce di supporto devono essere dotate di elementi di presa. La coppia di serraggio della vite M10 nel set di elementi di presa universale non deve essere superiore a 40 Nm.

I filetti non necessari devono essere chiusi con un'apposita ghiera. Le ghiera per dado mandrino si trovano sul lato inferiore della ganascia mobile a piano inclinato.



Grippeinsätze müssen versenkt sein.
Grip inserts must be sunk in position.

Les inserts de serrage doivent être enfoncés.

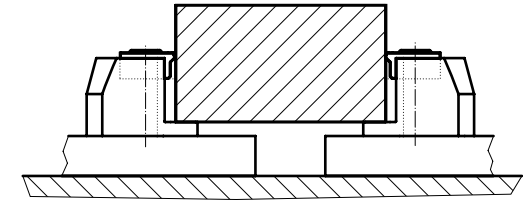
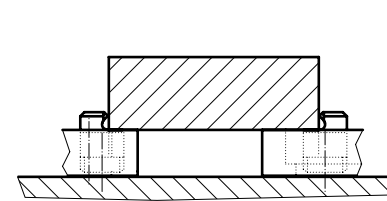
Gli inserti di presa devono essere incassati.

Einspannen des Werkstücks in GRIP-Spitzen

Clamping the workpiece in the GRIP spikes

Mise en place de la pièce à usiner entre les pointes de SERRAGE

Serraggio del pezzo in punte di presa



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

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

Les pointes de serrage coniques pénètrent dans la pièce à usiner et produisent la fermeture géométrique.

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

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

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

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

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

Bei Gripp-Spannung bis ca. 1000 N/mm²

When clamping up to approx. 1000 N/mm² with the gripper, e.g.,

Lors du serrage jusqu'à environ 1 000 N/mm²,

In caso di serraggio fino a ca. 1000 N/mm²

- unleg. Stahl
- Grauguss
- Aluminium
- Kunststoffe

- unalloyed steel
- grey cast iron
- aluminium
- plastics

- acier non allié
- fonte grise
- aluminium
- plastique

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

wird die Spindel-Übersetzung durch Endanschlag begrenzt (2 Umdrehungen = max. 30 - 35 kN)

the force transmitted by the spindle is limited by an end stop (2 turns = max. 30 - 35 kN).

la transmission par la broche est limitée par la butée de fin de course (2 rotations = de 30 à 35 kN maxi.).

la riduzione del mandrino viene limitata dalla battuta di fine-corsa (2 rotazioni = max. 30 - 35 kN).

DE
EN
FR
IT

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

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

En cas de serrage répété dans la même position de serrage ou si plus de deux pinces de serrage sont utilisées par mors ou si le matériau est traité, le refoulement de matériau est considérablement plus difficile, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi beaucoup plus rapidement.

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

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf max. 30 Nm begrenzt werden.

⚠ The drive torque must be limited to max. 30 Nm in all cases.

⚠ Le couple d'entraînement doit être impérativement limité à 30 Nm maximum.

⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 30 Nm.

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

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and to damage of the torque wrench and machine vice as a result of broken components.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du point de déclic entraîne une usure anormale qui détériore la clé dynamométrique et de l'étau pour machines en raison de pièces cassées.

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

⚠ Keine gehärteten Werkstücke spannen.

⚠ Do not clamp hardened workpieces.

⚠ Ne pas serrer de pièce à usiner trempée.

⚠ Non serrare pezzi induriti.

⚠ Brennschnitt-Konturen mit Aufhärtungen mit Flex anschleifen.

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

⚠ À l'aide d'une tronçonneuse à meule, meuler les durs contours de découpes au chalumeau.

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

Spannungen mit Gripp-Backen nur in Kombination mit Gripp- und Hydro-Spindel. Ansonsten wird die Funktion nicht gewährleistet!

Clampings with gripper jaws, used only in combination with gripper and hydraulic spindles. The operation will otherwise not be warranted.

Serrages avec mors de fixation uniquement en association avec broche de fixation et broche hydraulique. Sinon, le fonctionnement n'est pas garanti.

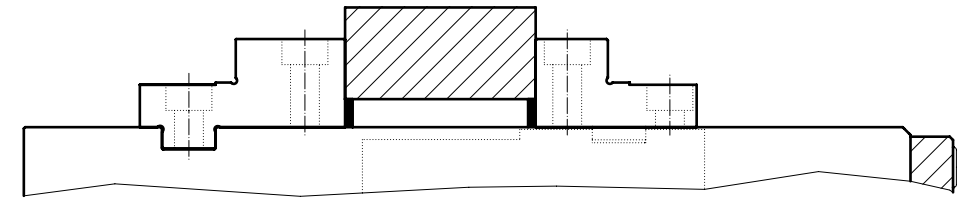
Serraggi con ganasce di presa solo in combinazione con mandrino di presa e idraulico. In caso contrario il funzionamento non è assicurato!

Einspannen des Werkstücks zwischen Flächen

Clamping the workpiece between surfaces

Mise en place de la pièce à usiner entre les surfaces

Serraggio del pezzo tra superfici



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

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

Lors de la mise en place entre les surfaces, aucun refoulement de matériau n'a lieu, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi extrêmement rapidement.

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

Das Drehmoment 30 Nm ist bereits nach ca. 1/2 Umdrehung der Druckspindel (5) erreicht.

A torque of 30 Nm is reached after only approx. 1/2 a turn of the pressure spindle (5).

Le couple de 30 Nm est atteint après 1/2 rotation environ de la vis de compression (5).

La coppia di serraggio di 30 Nm viene raggiunta dopo ca. 1/2 giro del mandrino di spinta (5).

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf 30 Nm begrenzt werden.

⚠ The drive torque must be limited to max. 30 Nm in all cases.

⚠ Le couple d'entraînement doit être impérativement limité à 30 Nm maximum.

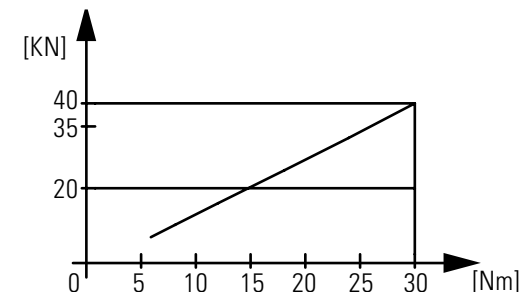
⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 30 Nm.

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

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and to damage of the torque wrench and machine vice as a result of broken components.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du point de déclic entraîne une usure anormale qui entraîne à son tour une détérioration de la clé dynamométrique et de l'étau pour machines en raison de pièces cassées.

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



DE

EN

FR

IT

**Einspannen + Lösen
des Werkstücks**

**Clamping + releasing
the workpiece**

**Serrage et desserrage
de la pièce**

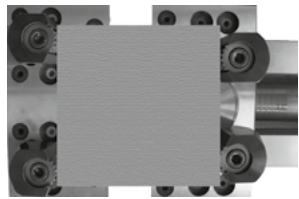
**Serraggio e
sbloccaggio del pezzo**

Werkstücke richtig ein-
spannen (siehe Abb.)

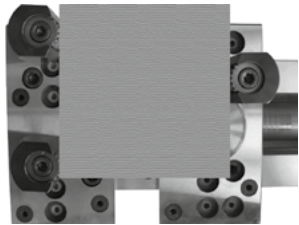
Clamp workpiece correctly
(see diagram)

Serrer correctement la pi-
èce à usiner (voir figure).

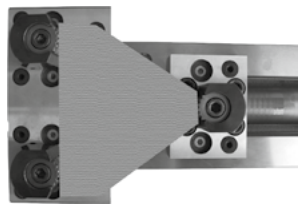
Serrare correttamente il
pezzo (ved. figura)



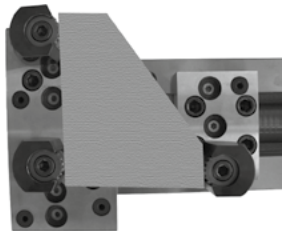
- richtig
- correct
- correct
- giusto



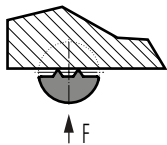
- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato



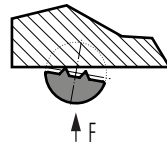
- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

⚠ Immer darauf achten,
dass alle Gripp-Spitzen
am Werkstück anliegen,
bevor die Kupplung aus-
rastet, d.h. der Kraft-
verstärker in Funktion tritt.

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

Toujours veiller à ce que
toutes les pointes de
serrage reposent contre
la pièce à usiner, avant
que l'accouplement dé-
braie, c'est-à-dire avant
le fonctionnement de
l'amplificateur de force.

Assicurarsi sempre che
tutte le punte di presa sia-
no applicate al pezzo prima
che il giunto si sblocchi,
ovvero prima che l'ampli-
ficatore di forza entri in
funzione.

Die Pendelbewegung wird
in gewissen Konstellatio-
nen von den GRIP-Spitzen
behindert. ggf. muss die
Pendelbacke von Hand ge-
dreht werden

The GRIP spikes may ob-
struct the pivot motion
in certain setup arrange-
ments. In such cases, it
may be necessary to turn
the pivot jaw by hand.

Le mouvement pendulaire
est entravé dans certains
modèles par les pointes
de SERRAGE. Tourner si
nécessaire le mors pen-
dulaire manuellement.

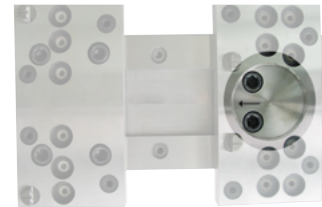
In determinate configura-
zioni, il movimento oscilla-
torio viene impedito dalle
punte di presa. Eventual-
mente, la ganaschia a piano
inclinato deve essere ruo-
tata manualmente.

Pendelbacke nicht
180° drehen!

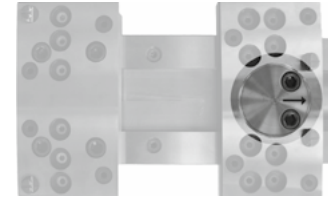
Don't turn the pivot jaw
180°!

Ne pas pivoter le mors
pendulaire à 180° !

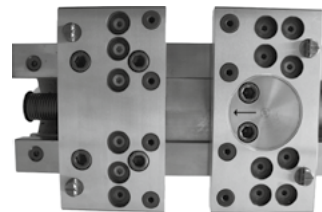
Non ruotare di 180°
la ganaschia a piano
inclinato!



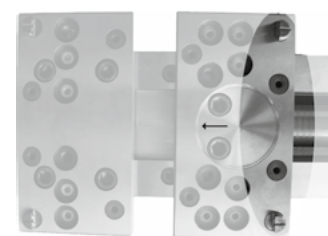
- richtig
- correct
- correct
- giusto



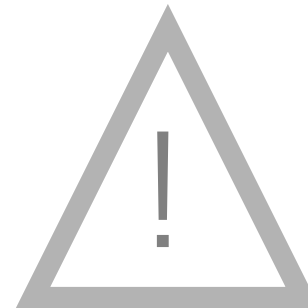
- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato



Grippeinsatz in gezeichneter Position und Richtung nicht spannen!
Pendelbacke - Bruchgefahr

Do not clamp grip studs in the position and direction illustrated!
This would incur the risk of breaking the pivot jaw.

Ne pas serrer les pinces de serrage dans la position et la direction
illustrées dans le schéma !
Risque de rupture du mors pendulaire.

Non serrare le pinze nella posizione e direzione indicate! Pericolo di
rottura della ganaschia a piano inclinato

Reinigung + Wartung

Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehooken verwenden.

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

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

Cleaning + Maintenance

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

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

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

Nettoyage et entretien

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

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

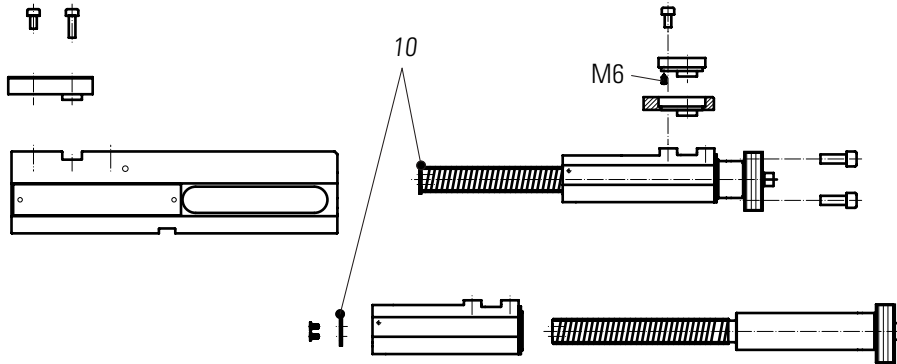
Après une utilisation prolongée, nous recommandons de démonter l'étau ALLMATIC TITAN, de le nettoyer soigneusement et de l'huiler.

Pulizia e manutenzione

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

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

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



Scheibe (10) als Verfahrwegbegrenzung nicht verlieren

Do not lose the washer (10) which limits the traversing movement.

Ne pas perdre la rondelle (10) qui permet de limiter le mouvement de positionnement.

Non perdere la rondella (10) per la limitazione della corsa.

Service

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

Service

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

Service

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

Assistenza

Informazioni aggiornate sui pezzi di ricambio sono disponibili all'indirizzo

Fehlersuche

Störung	Ursache	Behebung
Schwergängigkeit von Spindel und Spindelmutter	Spindelgewinde bzw. Gleitflächen durch Späne verschmutzt bzw. korrodiert	ALLMATIC TITAN zerlegen, reinigen und einölen
Spannkraft wird nicht aufgebaut	a) Minimum Spannweite erreicht	siehe Seite 10
	b) Werkstück zu weit seitlich außermittig gespannt	
	c) Gripp-Spitzen sind verdreht	Gripp-Spitzen auf die Werkstück-Oberfläche ausrichten
	d) Gripp-Spitzen verhindern bisweilen eine Pendelbewegung der mobilen Backe	Pendelbacke vor dem Spannen von Hand orientieren
	e) Kupplung rastet zu früh aus	Spindel und Spindelmutter auf Leichtgängigkeit prüfen - evtl. Korrosion beseitigen bzw. Kupplungs-Mechanik verschlissen ALLMATIC-Service
	f) Kraftverstärker funktioniert nicht oder nur „teilweise“	ALLMATIC-Service
	g) Nach dem Lösen der Spannkraft ist die Kupplung nicht wieder spürbar eingerastet	Spindel durch Links-drehen wieder zum Einrasten bringen - Neue Gummi-Abstreifer montieren
	h) Ein Grippeinsatz ist gebrochen	Drehmoment 30 Nm überschritten zu, hohe Bearbeitungskräfte. Ersetzen
Spindel lässt sich nicht mehr drehen	Mobile Backe wurde mit zu langen Schrauben befestigt	Richtige Schrauben-Länge verwenden
Spannkraft kann nicht gelöst werden	Kraftverstärker defekt	Druckplatte vom Unterteil abschrauben ALLMATIC-Service
Grippeinsatz ist gebrochen	a) Drehmoment 30 Nm überschritten	siehe Seite 6
	b) zu hohe Bearbeitungskräfte	
Gripp-Spitzen sind plattgedrückt	Werkstück > 1000 N/mm ² gespannt evtl. Brennschnitte aus C 45	Grippeinsatz ersetzen

DE

EN

FR

IT

Troubleshooting		
Fault	Possible causes	Remedy
Spindle and spindle nut move stiffly	Spindle thread or sliding surfaces soiled by chips or corroded	Disassemble, clean and oil the ALLMATIC TITAN
Clamping force does not accumulate or insufficient clamping force	a) Minimum clamping width reached b) Workpiece clamped too far out of centre c) Grip spikes twisted d) Grip spikes sometimes prevent pivot motion of moving jaw e) Clutch disengages too early f) Power intensifier not or only "partially" operative g) The clutch can not be felt to re-engage after releasing the clamping force h) A Grip clamping element is broken	See page 10 Align Grip spikes with the surface of the workpiece Align pivot jaw by hand before clamping Check ease of movement of spindle and spindle nut – remove corrosion if necessary or if clutch mechanism is worn ALLMATIC SERVICE ALLMATIC SERVICE Turn spindle anticlockwise (left) to re-engage – Fit new rubber scraper Tightening torque of 30 Nm exceeded – machining forces too high Replace
Spindle can no longer be turned	Screws used to secure moving jaw are too long	Use correct screw length
Clamping force can not be released	Power intensifier defective	Unscrew pressure plate from bottom section ALLMATIC SERVICE
Grip clamping element broken	a) Tightening torque of 30 Nm exceeded b) Machining forces too high	See page 6
Grip spikes are compressed flat	Workpiece > 1000 N/mm ² clamped, possibly flame cuts from C 45	Replace Grip clamping element

Dépistage des dérangements		
Dérangement	Cause possible	Solution
Aucune liberté de jeu de la broche et de la vis de la broche	Le filet de la broche ou les surfaces de frottement sont rouillés ou encrassés en raison de la présence de copeaux.	Démonter, nettoyer et huiler l'étau ALLMATIC TITAN.
L'effort de serrage n'est pas établi.	a) Ouverture des mors minimum atteinte b) Pièce à usiner serrée trop latéralement et décentrée c) Les pointes de serrage sont tordues. d) Les pointes de serrage empêchent parfois un mouvement pendulaire du mors mobile. e) L'accouplement débraie trop tôt. f) L'amplificateur de force ne fonctionne pas ou seulement « partiellement ». g) Après le desserrage de l'effort de serrage, l'accouplement n'est pas parfaitement réenclenché. h) Un élément de serrage est cassé.	Voir page 10 Aligner les pointes de serrage sur la surface de la pièce à usiner. Orienter manuellement le mors pendulaire avant le serrage. Vérifier la souplesse de la broche et de la vis de la broche. Supprimer si nécessaire toute trace de corrosion, et/ou si le mécanisme d'accouplement est usé, aviser le S.A.V. ALLMATIC. Aviser le S.A.V. ALLMATIC. Réenclencher la broche par une rotation vers la gauche. Monter les nouvelles racles en caoutchouc. Dépassement du couple de 30 Nm, forces d'usinage trop élevées. Le remplacer.
La broche ne tourne plus.	Le mors mobile a été fixé à l'aide de vis trop longues.	Utiliser des vis de longueur appropriée.
L'effort de serrage ne peut être débloqué.	Amplificateur de force défectueux	Dévisser la plaque de serrage de la base. Aviser le S.A.V. ALLMATIC.
L'élément de serrage est cassé.	a) Dépassement du couple de 30 Nm b) Forces d'usinage trop élevées	Voir page 6
Les pointes de serrage sont aplaties.	Serrage pièce > 1000 N/mm ² éventuellement découpes au chalumeau de C 45	Remplacer l'élément de serrage.

Ricerca guasti

Guasto	Probabile causa	Eliminazione
Difficoltà di scorrimento di mandrino e madrevite	Filettatura del mandrino e/o superfici di scorrimento sporche di trucioli e/o corrose	Smontare, pulire e lubrificare ALLMATIC TITAN
Forza di serraggio assente o ridotta	a) Apertura minima raggiunta b) Pezzo serrato in posizione de centrata eccessivamente laterale c) Le punte di presa sono piegate d) Di tanto in tanto le punte di presa impediscono l'oscillazione della ganascia mobile e) Il giunto si sblocca con troppo anticipo f) L'amplificatore di forza non funziona o funziona solo "parzialmente" g) Dopo aver ridotto la forza di serraggio, il giunto non si è innestato nuovamente in modo udibile h) Un elemento di serraggio di presa si è rotto	ved. pagina 10 Orientare le punte di presa sulla superficie del pezzo Orientare manualmente la ganascia a piano inclinato prima del serraggio Verificare la scorrevolezza del mandrino e della madrevite, eventualmente eliminare la corrosione oppure la meccanica del giunto è usurata Contattare il servizio di assistenza ALLMATIC Innestare nuovamente il mandrino girandolo verso sinistra Montare nuovi raschiatori in gomma Coppia di serraggio di 30 Nm superata Forze di lavorazione eccessive. Sostituire
Non è possibile ruotare il mandrino	La ganascia mobile è stata fissata con viti troppo lunghe	Utilizzare viti di lunghezza corretta
Non è possibile ridurre la forza di serraggio	Amplificatore di forza difettoso	Svitare la piastra di spinta dalla parte inferiore. Contattare il servizio di assistenza ALLMATIC
Un elemento di serraggio di presa si è rotto	a) Coppia di serraggio di 30 Nm superata b) Forze di lavorazione eccessive	ved. pagina 6
Le punte di presa si sono appiattite	Pezzo serrato > 1000 N/mm ² event. ossitagli da C 45	Sostituire l'elemento di serraggio di presa

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
 Typenbezeichnung: VERSION TITAN
 Baujahr: 2009 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

Unterthingau, 01.09.2009



 Herr Bernhard Rösch
 Geschäftsführer

Declaration of incorporation of partly completed machinery (EC Directive 2006/42/EC)

The manufacturer:

 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
 Jägermühle 10
 87647 Unterthingau
 Germany

hereby declares that the following partly completed machinery:

 Product description: ALLMATIC-Jakob
 machine vice
 Type: VERSION TITAN
 Year of manufacture: 2009 and onwards

complies with the following essential requirements of the Machinery Directive (2006/42/EC):

Article 5 II, 13.

The technical documentation was compiled according to Annex VII B.

The manufacturer undertakes to transmit electronically the relevant documentation for partly completed machinery to the national authorities upon request.

This partly completed machinery must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared to comply with the provisions of the Machinery Directive (2006/42/EC).

Authorised representative:

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

Unterthingau, 01/09/2009



 Mr Bernhard Rösch
 Managing Director

DE

EN

FR

IT

**Déclaration d'incorporation de quasi-machines
(Directive 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 : Étau pour machines
 ALLMATIC-Jakob
Désignation du type : VERSION TITAN
Année de construction : 2009 et années
 suivantes

répond aux exigences essentielles de la directive Machines (2006/42/CE) :

Art. 5 II, 13.

La documentation technique décrite à l'annexe VII, partie B, a été établie.

Le fabricant s'engage à transmettre par voie électronique aux autorités nationales qui en feront la demande la documentation pertinente concernant la quasi-machine.

La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive Machines (2006/42/CE).

Responsable de la documentation :

Monsieur Bernhard Rösch
Allmatic-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Allemagne

Unterthingau, le 01/09/2009

Monsieur Bernhard Rösch
Gérant

**Dichiarazione d'incorporazione per le quasi-macchine
(Direttiva comunitaria 2006/42/CE)**

Il produttore:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germania

dichiara che la seguente quasi-macchina:

Designazione del prodotto: morsa
 ALLMATIC-Jakob
Designazione del tipo: VERSION TITAN
Anno di costruzione: 2009 e successivi

è conforme ai seguenti requisiti fondamentali della Direttiva Macchine (2006/42/CE):

art. 5 II, 13.

La documentazione tecnica è stata redatta secondo l'Allegato VII B.

Il produttore si impegna su richiesta a trasmettere elettronicamente alle autorità nazionali la documentazione speciale relativa alla quasi-macchina.


La quasi-macchina può essere messa in funzione solo dopo avere accertato che la macchina finita in cui essa deve essere installata sia conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine (2006/42/CE).

Responsabile documentazione:

Sig. Bernhard Rösch
Allmatic-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germania

Unterthingau, 01.09.2009

Sig. Bernhard Rösch
Amministratore



Para evitar un manejo incorrecto y eventuales daños, lea en particular las páginas 30 a 38

Para evitar erros de funcionamento = danos, leia, em especial, as páginas 30 a 38

Hatalı kullanımdan = Hasarlardan kaçınmak için: Lütfen özellikle Sayfa 30 ile 38 arasını okuyun

为了避免操作不当及损坏：请您特别注意阅读第 30 至 38 页相关内容

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

Datos del fabricante	Dados do fabricante	Üretici kanıtı	制造商证明
<p>Published by: ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH</p> <p>Jägersmühle 10 87647 Unterthingau Germany</p>	<p>Tel.: +49 (0)8377 929-0 Fax: +49 (0)8377 929-380</p> <p>www.allmatic.de info@allmatic.de</p>		
Uso previsto	Finalidade	Kullanım amacı	用途
<p>El tornillo de banco mecánico TITAN de ALLMATIC únicamente debe emplearse para sujetar piezas de trabajo sólidas y resistentes.</p>	<p>O torno para máquinas TITAN da ALLMATIC só pode ser utilizado para apertar peças fixas.</p>	<p>ALLMATIC TITAN makinesi sadece katı iş parçalarının sıkılmasında kullanılabilir.</p>	<p>ALLMATIC TITAN 型机床虎钳只允许用来夹紧坚固工件。</p>

Indicaciones de seguridad

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

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

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

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

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

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

⚠ Estas mismas normas rigen también para los accesorios.

Indicações de segurança

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

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

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

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

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

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

Aplicam-se as mesmas normas às peças acessórias.

Güvenlik uyarıları

ALLMATIC TITAN ile çalışacak kişiler çalışmaya başlamadan önce kullanma kılavuzunu okumalıdır.

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

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

Makineye özgü bütün kazalardan korunma yönetmelikleri hükümlerine uyulmalıdır.

Tehlike oluşturma olasılığı bulunan her türlü çalışma yönteminden kaçınılmalıdır.

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

Aksesuar parçaları için de aynı hüküm geçerlidir.

安全须知

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

弹性工件形成的夹紧力很小，会给人员和环境造成危险。

夹紧力太小时，松脱的工件会造成危险。

请严格遵守所有针对机床的事故防范规定。

任何在安全方面存在危险的工作方法均不可使用。

只允许专业人员进行力传递主轴的维修。如需替换，只能使用经制造商允许的部件。

配件适用相同规定。

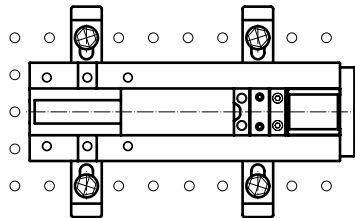
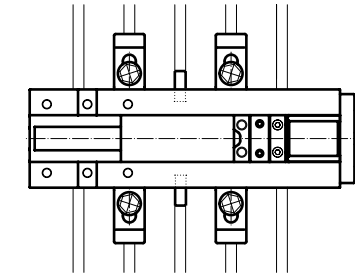
Almacenamiento

⚠ Debe almacenarse únicamente en un entorno seco.

Asegúrese de que su refrigerante posea propiedades anticorrosivas.

Instalación sobre mesas de máquina

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



Armazenamento

⚠ Armazenar apenas em ambientes secos.

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

Instalação em mesas de máquina

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

Depolama

⚠ Depolama sadece kuru bir ortamda yapılmalıdır.

Soğutma ortamının korozyon önleyici özelliklere sahip olmasına dikkat edin.

Montaj Makine tablaları üzerine

Sıkma yüzeyleri temizlik ve pürüzlülük açısından kontrol edilmelidir.

贮存

⚠ 只可存放于干燥环境中。

请确保冷却剂具有防腐特性。

安装在机床工作台上

请检查夹紧面是否清洁和不平整。

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

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

2 oluk intibak bloklü ve kelepçeli geleneksel makine tablaları üzerine

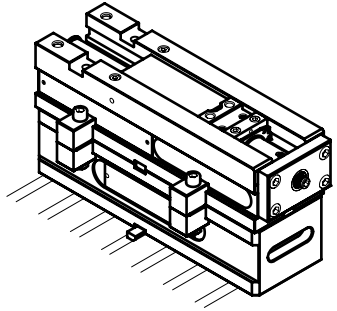
在常规机床工作台上，用 2 个槽用螺母和夹钳

sobre placas cuadriculadas, con garras de fijación

em placas em grelha com garras de fixação

Kelepçeli ızgara levhaları üzerine

在栅板上，用夹钳



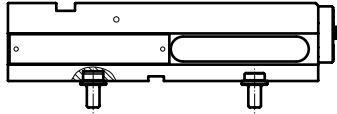
directamente con M12 sobre consola (100 de altura) con perno 30 y 1 dado de guía, o bien directamente con M12 sobre cuadrículas 50 – M12

em consola (100 de altura) com pino 30 e 1 porca em T com M12 diretamente ou sobre grelha 50 – M12 com M12 diretamente

Çıvatalar 30 ve 1 oluk intibak bloğu ve M12 ile konsol (100 yüksekliğinde) direkt veya M12 ile izgaraya 50 – M12 direkt

在控制台（高度 100）上，用螺栓 30 和 1 个槽用螺母（直接用 M12），或在网栅 50 – M12 上，直接用 M12

con sistema de sujeción rápida – distancia 200
com sistema de aperto rápido – distância 200
Hızlı sıkma sistemi ile – mesafe 200
用快速夹紧系统 – 距离 200

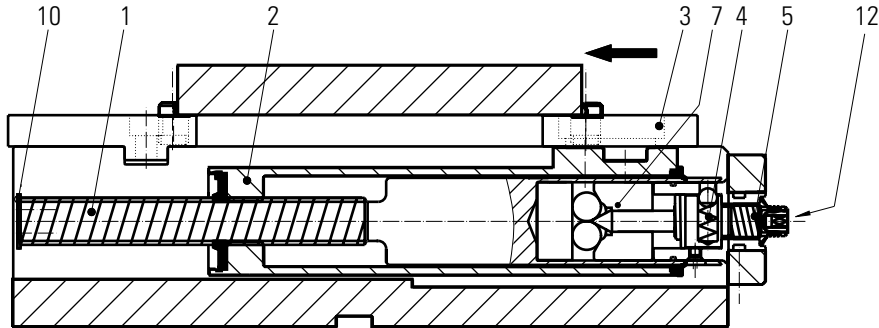


Funcionamiento

Função

Fonksiyon

功能



Al girar hacia la DERECHA el eje accionador (12) con una llave dinamométrica, la tuerca (2) con la mordaza móvil (3) se desplaza en la dirección de sujeción.

Rodando o acionamento (12) para a DIREITA com a chave dinamométrica, a porca do fuso (2) com a mandíbula móvel (3) move-se no sentido de aperto.

Tahrik birimi (12) tork anahtarını ile SAĞA doğru çevrildiğinde mil somunu (2) hareketli yanak (3) ile birlikte sıkma yönünde hareket eder.

使用扭矩扳手向右旋转驱动装置（12），主轴螺母（2）就随着移动式卡盘（3）向夹紧方向移动。

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

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

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

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

Al continuar girando el husillo tensor (5) el amplificador de potencia (7) se separa y se establece la tensión de apriete.

Continuando a rodar o fuso de compressão (5), o amplificador de força (7) expande-se e a força de aperto é aplicada.

Basınç mili (5) çevrilmeye devam ettiğinde güçlendirici (7) açılır ve sıkma kuvveti oluşur.

继续旋转压紧螺栓（5），增压器（7），形成夹紧力。

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

a) manejo con una llave dinamométrica de 30 Nm,
b) tope final del husillo tensor (5) tras dos vueltas.

⚠ Existem dois mecanismos de limitação da força de aperto:

a) Operação com chave dinamométrica de 30 Nm
b) Batente de fim de curso do fuso de compressão (5) após duas rotações.

⚠ Sıkma kuvvetini sınırlandırmak için mekanizmalar öngörülmüştür:

a) 30 Nm torkla çalışma
b) İki tur çevirmeden sonra basınç mili (5) stoperi.

⚠ 为限制夹紧力规定使用两种机械方式：

a) 使用 30 Nm 的扭矩扳手来操作
b) 旋转两圈后通过压紧螺栓（5）止挡。

Antes de su empleo deberá ajustarse la llave dinamométrica utilizada a un par máx. de 30 Nm.

A chave dinamométrica a utilizar deve ser previamente ajustada para um binário máx. de 30 Nm.

Tork anahtarını kullanımdan önce maksimum 30 Nm'ye ayarlanmalıdır.

操作前，将所用的扭矩扳手调到最大 30 Nm 扭矩。

La llave dinamométrica sólo limita el par cuando se gira hacia la DERECHA.

A chave dinamométrica apenas limita o binário ao rodar para a DIREITA.

Tork anahtarını torku sadece SAĞA döndürüldüğünde sınırlar.

扭矩扳手只有在向右转时才能限制扭矩。

Quando se gira hacia la IZQUIERDA para usos no previstos (p. ej., para soltar uniones atornilladas), la llave dinamométrica puede sufrir desperfectos.

A rotação da chave dinamométrica para a ESQUERDA em situações de uso incorreto (p. ex. desapertar uniões aparafusadas) pode provocar danos na mesma.

Amacina aykırı olarak kullanılıp SOLA çevrildiğinde (örneğin vidaları gevşetmek için) tork anahtarını hasar görebilir.

在其他用途（例如拆卸螺钉连接）向左转时可能会损坏扭矩扳手。

Aplicaciones

El modelo TITAN se suministra sin mordazas de apriete.

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

Pueden emplearse:

a) todas las mordazas "convencionales" de la gama TC/LC 125,
b) mordazas portagripps para la sujeción mediante gripps en combinación con diferentes elementos gripp de nuestro programa de accesorios o nuestro set universal de agarre gripp.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Possibilidades de aplicação

O modelo TITAN é fornecido sem mandíbulas de aperto.

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

Podem ser utilizadas:

a) todas as mandíbulas "convencionais" da gama TC/LC 125
b) mandíbulas de suporte para aperto de pinças juntamente com div. insertos de pinças do nosso programa de acessórios ou do conjunto de pinças Universal.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Uygulama olanakları

TITAN modeli sıkma yanağı olmadan teslim edilir.

TITAN modeli çeşitlerimizde bulunan sıkma yanakları ile donatılmıştır.

Kullanılabilecekler:

a) TC/LC 125 çeşitlerinden bütün «geleneksel» yanaklar
b) Aksesuar programımızdan veya universal dayamak setinden çeşitli dayamak parçaları ile birlikte dayamalı sıkma için taşıyıcı yanaklar.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

用途

TITAN 型供货时无夹紧卡盘。

TITAN 型必须装配由本公司生产的夹紧卡盘。

可以使用的卡盘有：

a) TC/LC 125 型的所有“常规”卡盘
b) 与本公司配件产品系列中各种夹持元件或“万能夹持套件”组合用来夹持张紧的支承卡盘。

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

选择合适的夹紧点时，对工件要考虑下列因素：

1) 在模制和打磨面的范围内不能进行夹紧。此处可能出现明显的误差。

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

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

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

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

重复安装或者较大批量时，请使用分别进行合适铣削的支座。

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

ES

PT

TR

ZH

Mordazas auxiliares

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

⚠ Tornillos excesivamente largos dañan el husillo.

⚠ Tornillos demasiado cortos provocan roturas de la rosca.

Las mordazas portagripps deben equiparse con elementos gripp. El par de apriete para el tornillo M10 en el set universal de agarre gripp no debe superar 40 Nm.

Las roscas que no se vayan a emplear deben obturarse con tapones roscados. En la parte inferior de la mordaza oscilante móvil se encuentran tapones roscados para tuercas.

Mandíbulas auxiliares

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

⚠ Os parafusos excessivamente longos danificam o fuso.

⚠ Os parafusos excessivamente curtos provocam ruturas na rosca.

As mandíbulas de suporte têm de estar equipadas com elementos de pinças. O binário de aperto para o parafuso M10 no conjunto de pinças Universal não pode ser superior a 40 Nm.

As roscas não necessárias têm de ser fechadas com bujões roscados. Os bujões roscados para as porcas do fuso encontram-se na parte de baixo da mandíbula oscilante móvel.

Takma yanaklar

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

⚠ Aşırı uzunluktaki vidalar milde hasara neden olur.

⚠ Aşırı kısa vidalar diş kırılmalarına neden olur.

Taşıyıcı yanaklar dayamak parçaları ile donatılmalıdır. Üiversal set içindeki M10 vidaların sıkma torku 40 Nm'yi aşmamalıdır.

İhtiyaç duyulmayan dişler diş tapaları ile kapatılmalıdır. Mil somunu için diş tapaları hareketli pandül yanağın altında bulunur.

附加卡盘

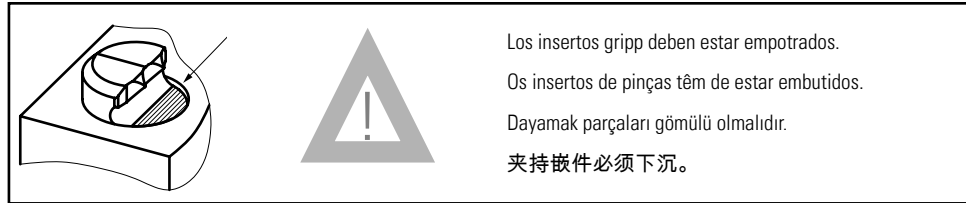
卡盘螺钉 (M12) 的拧紧扭矩不允许超过 80 Nm.

⚠ 螺钉太长会损坏主轴。

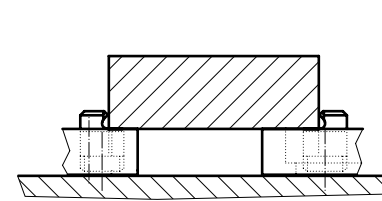
⚠ 螺钉太短会导致螺纹断裂。

支承卡盘必须装备有夹持元件。“通用夹持套件”上的 M10 螺钉的拧紧扭矩不允许超过 40 Nm.

不需使用的螺纹必须用螺纹塞封上。主轴帽母上的螺纹塞位于移动摆式卡盘的下侧。



Sujeción de la pieza de trabajo con puntas GRIPP



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

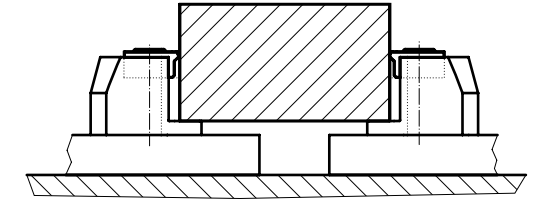
La profundidad de penetración depende
a) de la tensión de apriete y
b) de la resistencia del material

Quando el apriete de los gripps alcanza una presión de aprox. 1.000 N/mm² en

- acero no aleado
- fundición gris
- aluminio
- plásticos

la transmisión del husillo queda limitada por medio de un tope final (2 vueltas = máx. 30 - 35 kN).

Apertar a peça nas pontas das pinças



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

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

Em caso de aperto das pinças até aprox. 1000 N/mm² em

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

a transmissão do fuso é limitada pelo batente de fim de curso (2 rotações = máx. 30 - 35 kN)

İş parçasının DAYAMAK uçlarında sıkılması

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

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

Yaklaşık N/mm²'ye kadar dayamaklı sıkımda

- Alaşimsız çelik
- PİK döküm
- Alüminyum
- Plastikler

Mil çevrimi stoper aracılığı ile sınırlandırılır (2 tur çevirme = maks. 30 - 35 kN)

将工件夹紧在夹持尖端

将锥形夹持尖端压入工件中，形成外形闭合。

压入深度取决于：
a) 夹紧力和
b) 材料强度

当夹持应力达到约 1000 N/mm² 时

- 普通碳素钢
- 灰铸铁
- 铝
- 塑料

主轴变速比将受末端挡块的限制 (2 转 = 最大 30 - 35 kN)

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

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

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

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

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado en todos los casos a un máx. de 30 Nm.

⚠ O binário de acionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 30 Nm no máximo.

⚠ Tahrik torku mutlaka maksimum 30 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

⚠ 驱动扭矩务必限制为最大 30 Nm。

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

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

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

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

⚠ No sujete piezas de trabajo templadas.

⚠ Não aperte peças endurecidas.

⚠ Sertleştirilmiş iş parçalarını sıkmayınız.

⚠ 不可夹紧经硬化处理的工件。

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

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

⚠ Sertleştirilmiş alevli kesme kenarları flex ile taşlanmalıdır.

⚠ 用 Flex 打磨硬化物的气割轮廓。

Utilice las mordazas portagripps sólo en combinación con husillos portagripps o hidráulicos. ¡En otro caso no está garantizado el funcionamiento!

Utilize as mandíbulas das pinças apenas em combinação com fusos de pinça e hidráulicos. Se não o fizer, não é possível garantir o funcionamento!

Dayamaklı yanaklar sadece dayamak ve hidro mille kombinasyon halinde. Aksi takdirde fonksiyon sağlanamaz!

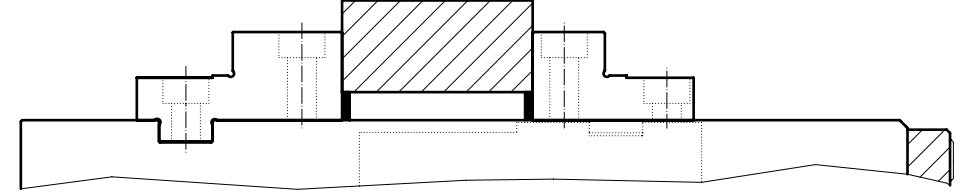
用夹持卡盘夹紧时，只允许与夹持主轴或液压主轴组合使用。否则其功能得不到保证！

Sujeción de la pieza de trabajo entre superficies

Apertar a peça entre superficies

İş parçasının yüzeyler arasında sıkılması

将工件夹紧在工作面之间



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

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

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

工作面之间夹紧时不可出现材料挤压，即迅速形成夹紧力。

El par de 30 Nm se alcanza ya tras aprox. ½ vuelta del husillo tensor (5).

O binário de 30 Nm é atingido logo após aprox. ½ rotação do fuso de compressão (5).

30 Nm'lik torka basınç milinin (5) yaklaşık ½ çevirme turu ile ulaşılır.

将压紧螺栓 (5) 旋转约 ½ 转之后，就已达到 30 Nm 扭矩。

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado necesariamente a 30 Nm.

⚠ O binário de acionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 30 Nm.

⚠ Tahrik torku mutlaka 30 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

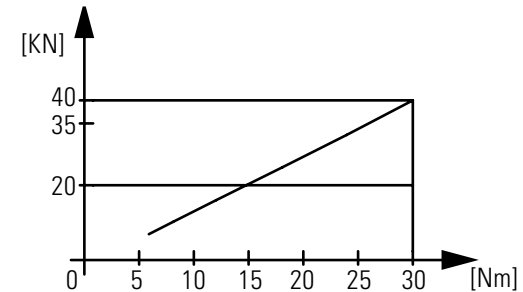
⚠ 驱动扭矩务必限制为 30 Nm。

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

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

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

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



Sujeción y liberación de la pieza de trabajo

Apertar + desapertar a peça

İş parçasının sıkılması + gevşetilmesi

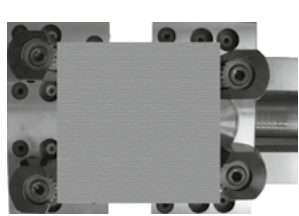
夹住+放开工件

Sujete las piezas correctamente (véase Fig.).

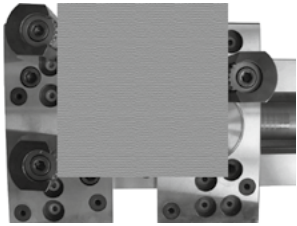
Apertar corretamente peças (ver fig.)

İş parçalarının doğru olarak sıkılması (Bakınız: Şekil)

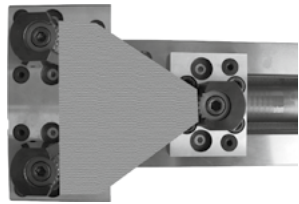
正确夹住工件 (参见插图)



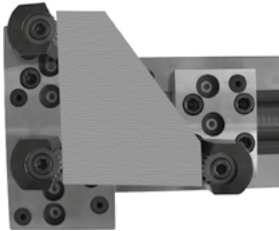
- correcto
- correto
- doğru
- 正确



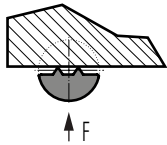
- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误



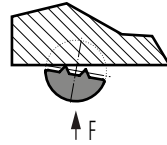
- correcto
- correto
- doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误



- correcto
- correto
- doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

⚠ Asegúrese siempre de que todas las puntas gripp estén en contacto con la pieza de trabajo antes de que el acoplamiento desengate, ou seja, antes de que entre en funcionamiento el amplificador de potencia.

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

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

请始终注意，在联轴器脱离前，即增力器运行前，所有的夹持尖端都要紧靠工件。

En determinadas constelaciones, el movimiento oscilante puede verse limitado por las puntas gripp. Eventualmente deberá girarse a mano la mordaza oscilante.

Em determinadas configurações, o movimento oscilante é evitado pelas pontas das pinças. Se necessário, a mandíbula oscilante terá de ser rodada manualmente

Pandül hareket DAYAMAK uçlarının belirli konumlarında engellenir, gerektiğinde pandül yanak elle çevrilmelidir

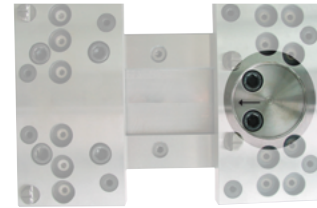
在某些情况下，摆动会受到夹持尖端的阻碍，必要时必须手动旋转摆式卡盘。

¡No girar la mordaza oscilante 180°!

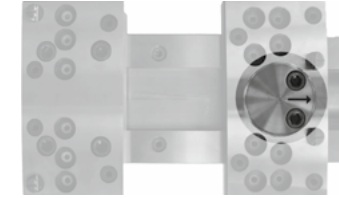
Não rodar a mandíbula oscilante a 180°!

Pandül yanağı 180° çevirmeyin!

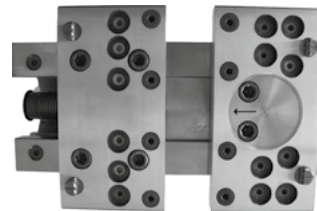
摆式卡盘不能旋转 180° !



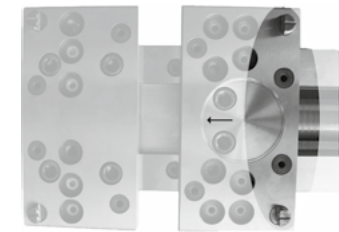
- correcto
- correto
- doğru
- 正确



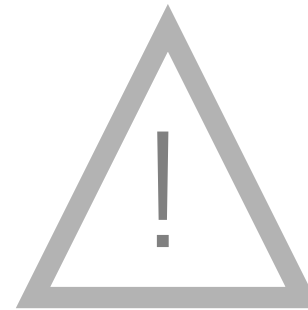
- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误



- correcto
- correto
- doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误



¡No fije el inserto gripp en la posición y dirección ilustradas!
¡Peligro de rotura de la mordaza oscilante!

Não aperte o inserto da pinça na posição e no sentido assinalados!
Mandíbula oscilante – perigo de rutura

Dayamak parçasını aynı pozisyon ve yönde sıkmayın!
Pandül yanak – kırılma tehlikesi

不可将夹持嵌件夹在所示位置和方向上！摆式卡盘-断裂危险

Limpeza y mantenimiento

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

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

Al cabo de un tiempo prolongado de uso, recomendamos despiezar el ALLMATIC TITAN, limpiarlo a fondo y aceitarlo.

Limpeza + Manutenção

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

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

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

Temizlik + Bakım

Temizlik için süpürge, talaş emici veya talaş kancası kullanın.

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

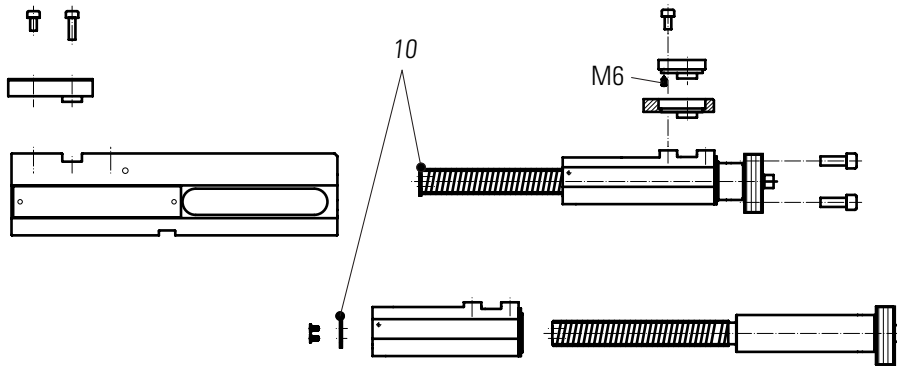
Uzun süreli kullanımdan sonra ALLMATIC TITAN'ı sökmenizi, esaslı biçimde temizlemenizi ve yağlamanızı tavsiye ederiz.

清洁 + 维修

清洁时请使用扫帚、吸屑器或除屑耙。

用压缩空气清洁时请戴防护眼镜。扬起的切屑和制冷乳液存在使人受伤的危险。

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



No pierda la arandela (10) como límite de carrera

Não perder o disco (10) como limite de deslocamento

Sınırlandırma olarak pulu (10) kaybetmeyin

不可丢失作为行程限制装置的垫片 (10)

Servicio técnico

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

Serviço de assistência

Informações atualizadas sobre peças sobressalentes em

Servis

Yedek parçalara ait güncel bilgiler için bakınız:

售后服务部

有关配件的最新信息请登录网址

Localización de errores

Fallo	Causa	Solución
Dureza de husillo y tuercas	La rosca del husillo o las superficies de deslizamiento están oxidadas o contienen virutas	Despiezar, limpiar y lubricar con aceite el ALLMATIC TITAN
No se establece tensión de apriete	a) Se ha alcanzado el diámetro mínimo de sujeción b) La pieza está sujeta excesivamente descentrada en sentido lateral c) Las puntas gripp están invertidas d) Las puntas gripp están impidiendo el movimiento oscilante de la mordaza móvil e) El acoplamiento se libera demasiado temprano f) El amplificador de potencia no funciona o sólo "en parte" g) Tras la liberación de la tensión de apriete el acoplamiento no ha vuelto a enclavarse de forma perceptible h) Se ha roto un inserto gripp	véase página 10 Oriente las puntas gripp hacia la superficie de la pieza Oriente a mano la mordaza oscilante antes de proceder a la sujeción Compruebe la suavidad de marcha del husillo y de la tuerca, elimine la eventual corrosión, o bien mecanismo de acoplamiento desgastado Servicio técnico ALLMATIC Servicio técnico ALLMATIC Vuelva a enclavar el husillo girándolo hacia la izquierda – monte nuevos rascadores de goma Se ha superado el par de 30 Nm, fuerzas de mecanizado excesivas. Sustituirlo
El husillo ya no gira	La mordaza móvil está fijada con tornillos demasiado largos	Utilizar tornillos de la longitud adecuada
No se puede eliminar la tensión de apriete	El amplificador de potencia está averiado	Desenrosque la placa de presión de la parte inferior Servicio técnico ALLMATIC
Inserto gripp se ha roto	a) Se ha superado el par de 30 Nm b) Fuerzas de mecanizado excesivas	véase página 6
Puntas gripp aplastadas	Pieza sujeta con > 1.000 N/mm ² , eventualmente oxicrotes de C 45	Sustituya el inserto gripp

Localização de erros		
Falha	Causa	Eliminação
Dificuldade de movimentos do fuso e da porca do fuso	Rosca do fuso ou superfícies de deslize com aparas ou corroídas	Desmontar, limpar e lubrificar o ALLMATIC TITAN
Não se forma força de aperto	<p>a) Amplitude de tensão mínima atingida</p> <p>b) Peça demasiado apertada excêntrica-mente de lado</p> <p>c) Pontas das pinças distorcidas</p> <p>d) As pontas das pinças evitam ocasionalmente o movimento oscilante da mandíbula móvel</p> <p>e) O acoplamento desengata muito cedo</p> <p>f) O amplificador de força não funciona ou funciona apenas "parcialmente"</p> <p>g) Depois de deixar de exercer a força de aperto, o acoplamento não volta a engatar perceptivelmente</p> <p>h) Um inserto de pinça está partido</p>	<p>ver página 10</p> <p>Alinhar as pontas das pinças com a superfície da peça</p> <p>Orientar manualmente a mandíbula oscilante antes de proceder ao aperto</p> <p>Verificar a liberdade de movimentos do fuso e da porca do fuso – eliminar a corrosão eventualmente existente – ou o desgaste do sistema mecânico de acoplamento Serviço de assistência ALLMATIC</p> <p>Serviço de assistência ALLMATIC</p> <p>Rodar o fuso para a esquerda para o fazer voltar a engatar – montar separadores de borracha novos</p> <p>Binário de 30 Nm excedido, forças de processamento demasiado elevadas. Substituir</p>
Deixou de ser possível rodar o fuso	A mandíbula móvel foi fixada com parafusos demasiado longos	Utilize parafusos com comprimentos adequados
Não é possível aplicar a força de aperto	Amplificador de força defeituoso	Desapertar a placa de pressão da parte inferior Serviço de assistência ALLMATIC
O inserto de pinça está partido	<p>a) Excedido o binário de 30 Nm</p> <p>b) Forças de processamento demasiado elevadas</p>	ver página 6
As pontas das pinças estão achatadas	Peça apertada com > 1000 N/mm ² , eventualmente oxicrotes de C 45	Substituir o inserto da pinça

Hata arama		
Arıza	Neden	Giderilmesi
Mil ve mil somunu zor hareket ediyor	Mil dişleri veya kayıcı yüzeyler talaşlarla kirlenmiş veya aşınmış	ALLMATIC TITAN'ı sökün, temizleyin ve yağlayın
Sıkma kuvveti oluşmuyor	<p>a) Minimum sıkma aralığına ulaşılmış</p> <p>b) İş parçası yanal olarak merkezden çok fazla kaçarak sıkılmış</p> <p>c) Dayamak uçları kaymış</p> <p>d) Dayamak uçları ara sıra hareketli yanağın pandül hareketini engelliyor</p> <p>e) Kavrama çok erken açılıyor</p> <p>f) Güçlendirici fonksiyonunu yerine getirmiyor veya sadece «kısmen» getiriyor</p> <p>g) Sıkma kuvveti gevşetildikten sonra kavrama hissedilir biçimde tekrar kavrama yapmıyor</p> <p>h) Bir dayamak parçası kırılmış</p>	<p>Bakınız: Sayfa 10</p> <p>Dayamak uçlarını iş parçası yüzeyine doğrultun</p> <p>Pandül yanağı germe işleminden önce elle yönlendirin</p> <p>Milin ve mil somununun rahat hareket edip etmediğini kontrol edin – olası korozyonu giderin veya kavrama mekanizmasını kapatın ALLMATIC servisi</p> <p>ALLMATIC servisi</p> <p>Mili sola doğru çevirerek tekrar kavrama yaptırın – Yeni kauçuk sıyrıcı takın</p> <p>Tork 30 Nm üzerinde, aşırı yüksek işlem kuvvetleri Yenileyin</p>
Mil döndürülemiyor	Hareketli yanak aşırı uzun vida ile tespit edilmiş	Doğru uzunlukta vida kullanın
Sıkma kuvveti gevşetilemiyor	Güçlendirici arızalı	Baskı plakasını alt parçadan sökün ALLMATIC servisi
Dayamak parçası kırık	<p>a) Tork 30 Nm üzerinde</p> <p>b) Aşırı yüksek işlem kuvvetleri</p>	Bakınız: Sayfa 6
Dayamak uçları basık	İş parçası > 1000 N/mm ² sıklı, muhtemelen alevli kesme C 45	Dayamak parçasını yenileyin

故障查找

故障	原因	排除
主轴和主轴螺母运行不通畅	主轴螺纹或滑动面被切屑污染或腐蚀	拆开 ALLMATIC TITAN，清洁并上油
夹紧力未形成	a) 已达到最小开口度 b) 工件在侧面夹得太远且偏心 c) 夹持尖端发生了扭曲 d) 夹持尖端有时会妨碍移动式卡盘的摆动 e) 联轴器脱离过早 f) 增压器未起作用或仅起“部分”作用 g) 夹紧力解除后，联轴器不能再感觉到已卡入固定 h) 某夹持嵌件已断	参见第 10 页 将夹持尖端调整对着工件表面 夹紧前手动定向摆式卡盘 检查主轴和主轴螺母是否运行顺畅，可能时清除腐蚀物，或者联轴器机械装置已磨损 ALLMATIC 售后服务部 ALLMATIC 售后服务部 固定主轴左转之后再次卡入 — 安装新的橡胶削刮器 扭矩已超过 30 Nm，加工力过大替换
主轴不能旋转。	移动式卡盘以过长的螺钉固定	请使用长度合适的螺钉
夹紧力无法解除	增压器损坏	从底部拧下压板 ALLMATIC 售后服务部
夹持嵌件已断裂	a) 扭矩已超过 30 Nm b) 加工力过大	参见第 6 页
夹持尖端已压扁	工件以 > 1000 N/mm ² 夹紧，可能是 C 45 的气割件	更换夹持嵌件

**Declaración de montaje para máquinas incompletas
 Directiva CE 2006/42/CE**

El fabricante:

 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
 Jägermühle 10
 87647 Unterthingau
 Alemania

declara por la presente que la siguiente máquina incompleta:

 Denominación del producto: Tornillo de banco mecánico
 ALLMATIC-Jakob
 Denominación de tipo: VERSIÓN TITAN
 Año de fabricación: 2009 y siguientes

cumple los requerimientos básicos de la directiva sobre máquinas (2006/42/CE):

art. 5 II, 13.

La documentación técnica ha sido elaborada conforme al Anexo VII B.

El fabricante se compromete a transmitir electrónicamente a las autoridades nacionales la documentación especial sobre la máquina incompleta.

La puesta en servicio de la máquina incompleta sólo podrá efectuarse cuando se haya constatado que la máquina en la que vaya a ser montada la máquina incompleta cumple lo dispuesto en la directiva sobre máquinas (2006/42/CE).

Responsable de la documentación:

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

Unterthingau, 01/09/2009



 Herr Bernhard Rösch
 Gerente

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

O fabricante:

 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
 Jägermühle 10
 87647 Unterthingau
 Alemanha

declara por este meio que a seguinte quase-máquina:

 Designação do produto: Torno para máquinas
 ALLMATIC-Jakob
 Designação do tipo: VERSÃO TITAN
 Ano de construção: 2009 e seguintes

está em conformidade com os requisitos essenciais da Diretiva CE relativa a máquinas (2006/42/CE):

Art. 5 II, 13.

Foi criada a documentação técnica nos termos do Anexo VII B.

O fabricante compromete-se a disponibilizar documentação especial relativa à quase-máquina às autoridades nacionais mediante solicitação.

A quase-máquina só pode ser colocada em funcionamento depois de assegurado que a máquina na qual será integrada está em conformidade com as disposições da Diretiva CE relativa a máquinas (2006/42/CE).

Responsável pela documentação:

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

Unterthingau, 01.09.2009



 Sr. Bernhard Rösch
 Gerente

ES

PT

TR

ZH

**Tam olmayan makinelere ait montaj beyanı
(AT yönetmeliği 2006/42/AT)**

Üretici:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Almanya

aşağıdaki tam olmayan makinenin:

Ürün tanımı: ALLMATIC-Jakob
Makinelili mengene
Tip tanımı: VERSION TITAN
Üretim yılı: 2009 ve daha sonra

makine yönetmeliğinin (2006/42/AT) aşağıdaki temel gerekliliklerine uygun olduğunu beyan eder:

Madde 5 II, 13.

Teknik belgeler Ek VII B uyarınca hazırlanmıştır.

Üretici, talep edildiği takdirde tam olmayan makineye ait özel belgeleri ulusal mercilere elektronik yolla göndermeyi taahhüt eder.

Tam olmayan makine ancak, tam olmayan makinenin monte edileceği makinenin makinelere ait yönetmeliğinin (2006/42/AT) hükümlerine uygun olduğu tespit edildikten sonra işletmeye alınabilir.

Dokümantasyon sorumlusu:

Bay Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Almanya

Unterthingau, 01.09.2009



Bay Bernhard Rösch
Müdür

**不完整机器安装声明
EG-RL 2006/42/EG)**

制造商:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
德国

在此声明: 下列不完整机器:

产品名称: ALLMATIC-Jakob
机床虎钳
型号: TITAN 型
制造年份: 2009 年及之后

符合机器准则 (2006/42/EG) 的下列基本要求:

第 13 章第 5 II 款;

技术资料是按照附录 VII B 制作的。

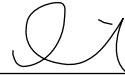
制造商有义务根据客户要求, 通过电子方式将有关不完整机器的专业资料传送给各国销售网点。

只有在确定了应安装不完整机器的机器符合机器准则 (2006/42/EG) 的相关规定之后, 不完整机器方可投入运行。

文件编制负责人:

Bernhard Rösch 先生
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
德国

2009年9月1日于 Unterthingau



Bernhard Rösch 先生
总经理



Для предотвращения неправильного обращения и повреждений:
уделите особое внимание страницам 52–60

**A helytelen kezelés = károk elkerülése érdekében:
különösen a 52. - 60. oldalt olvassa el figyelmesen**

**Aby se zabránilo chybné obsluze = škodám:
Přečtěte si prosím zvláště strany 52 až 60**

Уважаемый покупатель!

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

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

Безопасность и точность зависят и от Вас.

Kedves Vásárló!

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

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

a biztonság és pontosság öntől is függ.

Vážený zákazník,

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

Dodržujte prosím pokyny v tomto návodu k obsluze, neboť:

Bezpečnost a přesnost závisí také na Vás.

Сведения о производителе

Gyártó igazolás

Potvrzení výrobce

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

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

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Цель применения

Станочные тиски ALLMATIC TITAN разрешается использовать только для зажима твердых деталей.

Alkalmazási terület

Az ALLMATIC TITAN gépsatut csak szilárd munkadarabok befogására szabad használni.

Účel použití

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

Указания по технике безопасности

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

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

При слишком малом усилии затяжки существует опасность освобождения деталей.

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

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

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

⚠ В отношении принадлежностей действуют такие же требования.

Biztonsági tudnivalók

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

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

Túl kicsi szorítóerő esetén a kilazuló munkadarab bajt okozhat.

Tartson be minden balesetvédelmi előírást, mely a készülékre vonatkozik.

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

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

A tartozékokra hasonló előírások vonatkoznak.

Bezpečnostní pokyny

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

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

Při příliš malé upínací síle hrozí nebezpečí způsobené uvolněnými obrobky.

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

Zdržte se jakýchkoli pracovních postupů ohrožujících bezpečnost.

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

Pro díly příslušenství platí stejné předpisy.

Хранение

⚠ Хранить только в сухом месте.

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

Установка на столах станков

Проверьте установочные поверхности на чистоту и отсутствие неровностей.

Tárolás

⚠ Csak száraz környezetben tárolható.

Győződjön meg arról, hogy a hűtőközeg korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezik.

Felszerelés a szerszámgép asztalára

Ellenőrizze a tárgyasztal tisztaságát és simaságát.

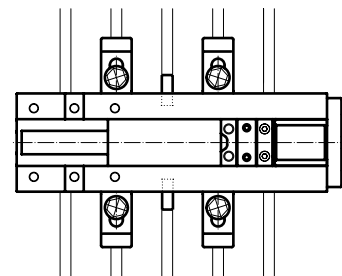
Skladování

⚠ Skladujte pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že Vaše chladicí médium má protikorozní vlastnosti.

Instalace na stolech strojů

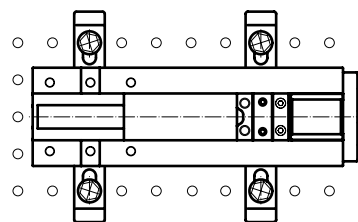
Zkontrolujte, zda jsou upínací plochy čisté a zda na nich nejsou nerovnosti.



na obvyklých stolech strojů s 2 установочными шпонками и зажимными лапами

hagyományos szerszámgép asztalokra 2 illesztő horonydíóval és szorítókarokkal

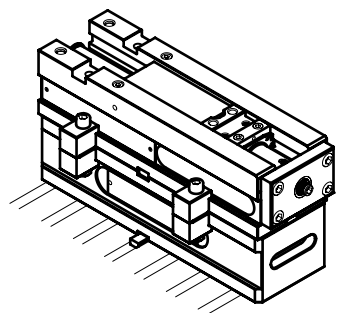
na obvyklých stolech strojů se 2 licovanými vodicími vložkami do drážky a upínkami



na plastinách s sítí a zažimnými lapami

raszterlapra szorítókarokkal

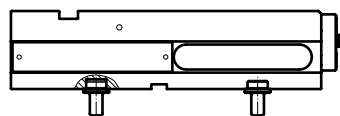
na rastrových deskách s upínkami



на консоли (высота 100) болтами 30 и 1 прямая посадка на установочную шпонку с M12 или прямая посадка на сетку 50 – M12 с M12

(100 mm magas) konzolra 30-as csappal és 1 illesztő horonydíóval M12 csavarral közvetlenül, ill. 50 – M12 raszterlapra M12 csavarral közvetlenül

na konzole (100 vysoká) s čepem 30 a 1 lícovanou vodící vložkou do drážky s M12 přímo příp. na rastru 50 – M12 s M12 přímo

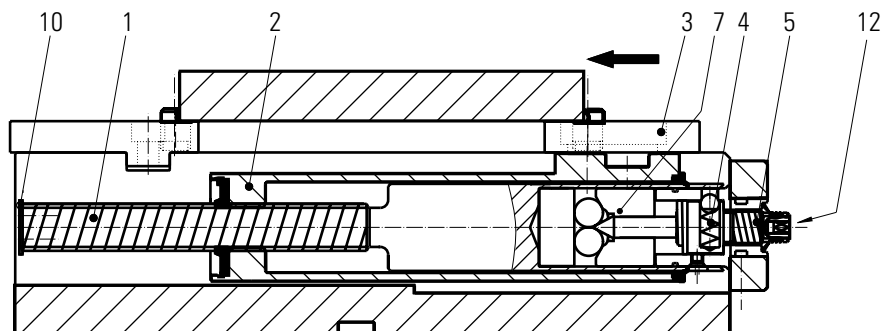


с быстрозажимной системой – расстояние 200
gyorsrögzítő rendszerrel – távolság 200
s rychloupínacím systémem – vzdálenost 200

Функционирование

Működés

Funkce



При вращении привода (12) ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ динамометрическим ключом гайка ходового винта (2) с подвижной губкой (3) движется в направлении зажатия.

Ha a nyomatékkulccsal a (12) hajtást JOBBRA forgatja, a (2) orsóanya a (3) mozgó pofával a szorítás irányába mozdul el.

Отáčením pohonem (12) DOPRAVA pomocí momentového klíče se vřetenová matice (2) s mobilní čelistí (3) pohybuje ve směru upínání.

После прикладывания передвижной губки (3) к детали ходовой винт (1) остается в качестве опоры, шариковая муфта (4) выходит из зацепления.

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

Po přiložení mobilní čelisti (3) k obrobku zůstává příslavné vřeteno (1) stát jako opěra a kuličková spojka (4) vyskočí.

При дальнейшем вращении нажимного винта (5) усилитель мощности раздвигает усилитель мощности (7), что создает зажимное усилие.

Az (5) nyomóorsó továbbforgatásával a (7) erőfokozó szétterpeszt és előáll a szorítóerő.

Další otáčení tlačným vřetenem (5) rozepře posilovač (7) a vytváří se upínací síla.

⚠ Для ограничения зажимного усилия предусмотрено два механизма:
a) Управление с моментом затяжки макс. 30 Нм.
b) Концевой упор нажимного винта (5) после двух оборотов.

⚠ A szorítóerőt két mechanizmus korlátozza:
a) működötetés 30 Nm-es nyomatékkulccsal
b) az (5) nyomóorsó ütközötetése véghelyzetben, két fordulat után.

⚠ K omezení upínací síly jsou určeny dva mechanismy:
a) Ovládání pomocí momentového klíče 30 Nm
b) Koncový doraz tlačného vřetena (5) po dvou otáčkách.

Используемый динамометрический ключ перед началом работ необходимо настроить на момент затяжки не более 30 Нм.

Az alkalmazott nyomatékkulcsot használat előtt max. 30 Nm nyomatékra kell beállítani.

Před ovládním je nutno používaný momentový klíč nastavit na točivý moment max. 30 Nm.

Динамометрический ключ ограничивает момент затяжки только при вращении ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ.

A nyomatékkulcs a forgatónyomatékot csak JOBBRA forgatva korlátozza.

Momentový klíč omezuje točivý moment pouze při otáčení DOPRAVA.

При вращении ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ при использовании не по назначению (например, ослабление резьбового соединения) возможно повреждение динамометрического ключа.

Nem rendeltetés szerűen BALRA forgatva (pl. csavarötések lazítása esetén) a nyomatékkulcs megsérülhet.

Při otáčení DOLEVA se může v případě použití k jinému než stanovenému účelu (např. povolování šroubových spojů) momentový klíč poškodit.

Возможности применения

Модель TITAN поставляется без зажимных губок.

Модель TITAN необходимо оснащать зажимными губками из ассортимента нашей продукции.

Возможности использования:

- a) все «обычные» губки из ассортимента TC/LC 125
- b) опорные губки для зажима в комбинации с различными элементами из программы зажимных принадлежностей или универсальным комплектом Universal Grippset.

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

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

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

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

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

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

Alkalmazási lehetőségek

A TITAN modellt szorítópofoák nélkül szállítjuk.

A TITAN modellt az általunk nyújtott választékból kell szorítópofoákkal felszerelni.

Alkalmazható:

- a) minden "hagyományos" satupofa a TC/LC 125 választékból
- b) tartópofoák gripp-befogáshoz, tartozékprogramunk, ill. az univerzális gripp-szett különböző gripp-elemeivel kombinálva.

Az univerzális gripp-szett szorítókészlet a gripp-betéteket és a tartóelemeket tartalmazza, továbbá egy sor alkatrészt a feltevési és gripp befogási magasság beállításához.

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

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

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

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

További információit a www.allmatic.de honlapunkon, a "Downloads"/"Produktvideos" pontban talál.

Možnosti použití

Model TITAN se dodává bez upínacích čelistí.

Model TITAN se musí doplnit upínacími čelistmi z našeho sortimentu.

Je možno použít:

- a) všechny „konvenční“ čelisti ze sortimentu TC/LC 125
- b) nosné čelisti k upínání sevřením ve spojení s různými svěracími prvky z našeho programu příslušenství příp. svěrací sady Universal.

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

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

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

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

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

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

Сменные губки

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

⚠ Слишком длинные винты могут повредить ходовой винт.

⚠ Слишком короткие винты приводят к срыву резьбы.

Опорные губки необходимо оснастить зажимными элементами. Момент затяжки для винтов губок M10 в комплекте Universal Grippset не должен превышать 40 Нм.

Незадействованные резьбовые отверстия закрывайте пробками. Заглушки для гайки ходового винта находятся на нижней стороне подвижной качающейся губки.

Cserélhető pofák

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

⚠ A túl hosszú csavarok megsérthetik az orsót.

⚠ A túl rövid csavarok esetén a menet megszakadhat.

A tartópofákat Gripp-elemekkel kell ellátni. Az univerzális Gripp-készletben lévő M10 csavarok meghúzási nyomatéka legfeljebb 40 Nm lehet.

A nem használt menetes furatokat menetes dugókkal kell lezárni. Az orsóanya menetes dugói a mozgatható lengőpofa alsó részében található.

Výměnné čelisti

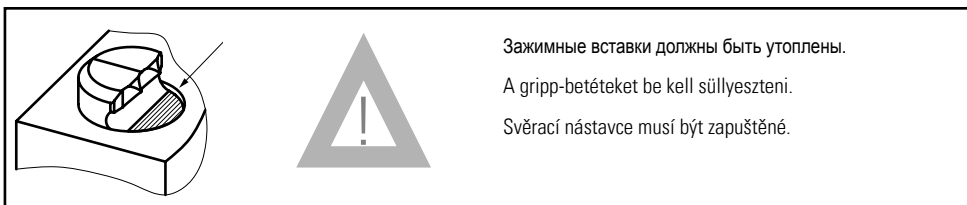
Utahovací moment pro šrouby čelistí (M12) nesmí překročit 80 Nm.

⚠ Příliš dlouhé šrouby poškozuji vřetenou.

⚠ Příliš krátké šrouby způsobují vylomení závitu.

Nosné čelisti se musí osadit svěřacími prvky. Utahovací moment pro šroub M10 ve svěřací sadě Universal nesmí překročit 40 Nm.

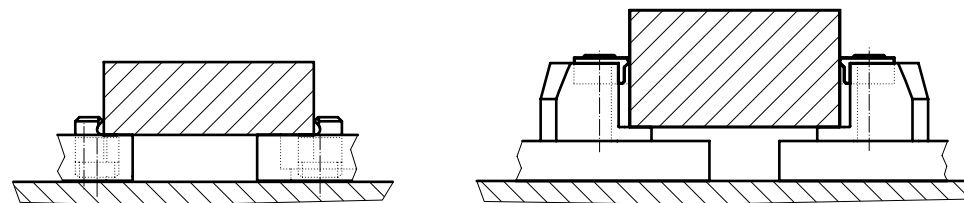
Nepotřebné závity se musí uzavřít závitovou zátkou. Závitové zátky pro vřetenovou matici jsou na spodní straně mobilní výkyvné čelisti.



Зажимные вставки должны быть утоплены.

A gripp-betéteket be kell süllyeszteni.

Svěřací nástavce musí být zapuštěné.

Зажатие детали в ЗАЖИМНЫХ наконечниках
A munkadarab befogása GRIP-csúcsokkal
Upnutí obrobku ve SVĚŘACÍCH hrotech


Конусообразные зажимные наконечники проникают в деталь и обеспечивают геометрическое замыкание.

A kúp alakú Gripp-csúcsok behatolnak a munkadarabba és alakzárást hoznak létre.

Kúzelové svěřací hroty vnikají do obrobku a vytvářejí tvarový styk.

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

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

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

При зажатии с усилием до 1000 Н/мм²

Gripp-befogásnál kb. 1000 N/mm²-ig

V případě upnutí sevřením do cca 1000 N/mm²

- нелег. сталь
- серый чугун
- алюминий
- пластмассы

- ötvöztelen acélnál
- szürkeöntvénynél
- alumíniumnál
- műanyagoknál

- neleg. ocel
- šedá litina
- hliník
- plasty

передаточное число винта ограничено концевым упором (2 оборота = макс. 30 - 35 кН)

az orsó-áttételt végütköző korlátozza (2 fordulat = max. 30 - 35 kN).

se převod vřetena omezuje koncovým dorazem (2 otáčky = max. 30–35 kN)

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

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

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

⚠ Момент затяжки при вода обязательно должен быть ограничен 30 Нм.

⚠ A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 30 Nm értéket.

⚠ Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na max. 30 Nm.

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

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

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

⚠ Не зажимайте закаленные детали.

⚠ Edzett munkadarabot ne fogjon be.

⚠ Neupínejte žádné tvrzeňé obrobky.

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

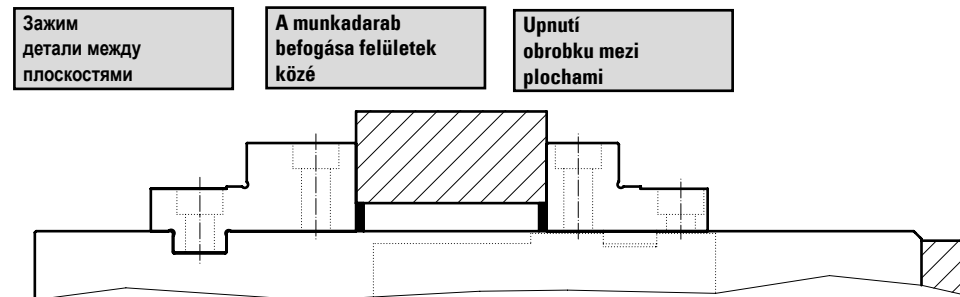
⚠ A lángvágás miatt felkeményedett széleket sarokköszörűvel köszörülje le.

⚠ Kontury řezu kyslíkem se zakalenými bruskou Flex.

Используйте зажимные губки только в комбинации с ходовыми винтами зажимных и гидравлических тисков. В противном случае работоспособность не гарантируется!

Gripp-pofákkal történő befogások csak gripp-és hidraulikus orsókkal kombinálva használhatók. Különben a funkció nincs biztosítva.

Upínání pomocí svěracích čelistí jen v kombinaci se svěracím vřetenem. Jinak není funkce zaručena!



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

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

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

Момент затяжки 30 Нм достигается уже после половины оборота нажимного винта (5).

A 30 Nm forgatónyomaték már az (5) nyomóorsó kb. 1/2 fordulata után kialakul.

Točivého momentu 30 Nm je dosaženo už po cirka 1/2 otáčky tlačného vřetena (5).

⚠ Момент затяжки при вода обязательно должен быть ограничен 30 Нм.

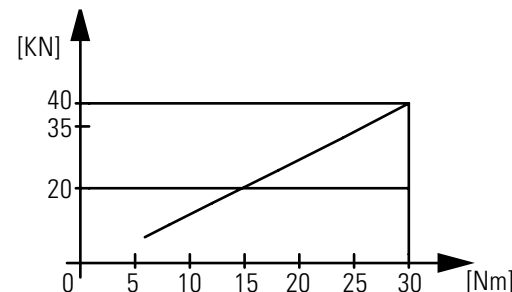
⚠ A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 30 Nm értéket.

⚠ Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na 30 Nm.

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

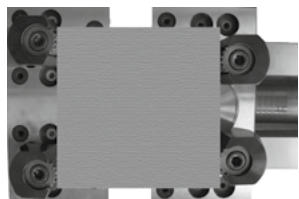
A nyomatékkulcs "kattanási ponton" túli meghúzása túlzott kopást okoz, és akár a nyomatékkulcs és a gépsatu sérülése is bekövetkezhet az eltört alkatrészek miatt.

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

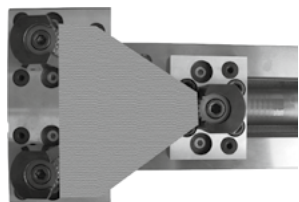


Зажатие и освобождение заготовки

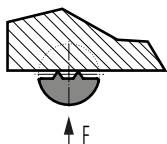
Правильно зажимайте заготовки (см. рис.)



- правильно
- helyes
- správně



- правильно
- helyes
- správně



- правильно
- helyes
- správně

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

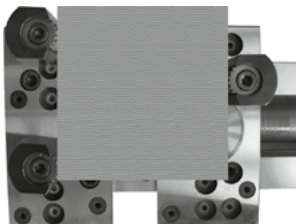
Маятниковому движению при определенных условиях мешают ЗАЖИМНЫЕ наконечники, при необходимости поверните качающуюся губку вручную.

A munkadarab befogása és kioldása

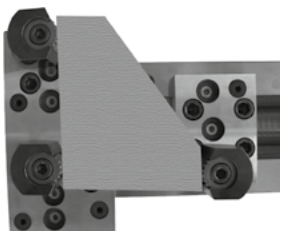
Ügyeljen a munkadarab helyes befogására (lásd az ábrát).

Upnutí + povolení obrobku

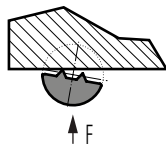
Správně upnutí obrobků (viz obr.)



- неправильно
- helytelen
- nesprávně



- неправильно
- helytelen
- nesprávně



- неправильно
- helytelen
- nesprávně

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

Bizonyos helyzetekben a GRIPP-csúcsok akadályozzák a lengőmozgást, és adott esetben kézzel kell a lengő pófát elfordítani.

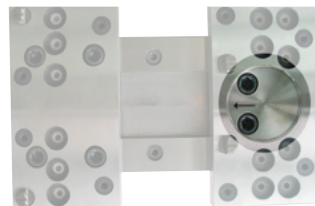
Vždy dbejte na to, aby všechny svěrací hroty přiléhaly k obrobku, dříve než spojka vyskočí, tzn. než začne fungovat posilovač.

V určitých konstelacích brání SVĚRACÍ hroty kývavému pohybu, příp. se musí výkyvná čelist otáčet ručně.

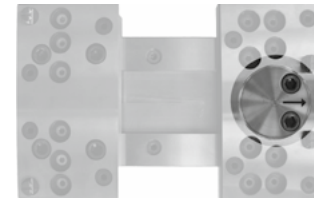
Не поворачивайте качающуюся губку на 180°!

A lengő pófát ne fordítsa el 180°-ra!

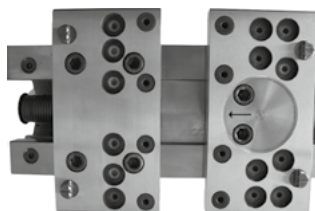
Вýkyvnou čelist neotáčejte o 180°!



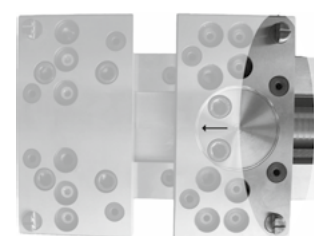
- правильно
- helyes
- správně



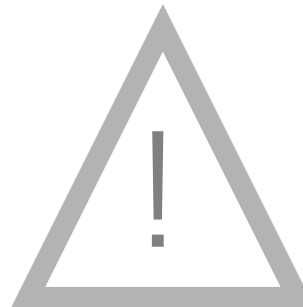
- неправильно
- helytelen
- nesprávně



- правильно
- helyes
- správně



- неправильно
- helytelen
- nesprávně



Не зажимайте зажимную вставку в указанном положении и направлении!
Качающаяся губка – опасность поломки

A rajzolt helyzetben és irányban ne feszítse meg a gripp-betéttel!
Fennáll a lengő pófa törésének veszélye.

Svěrací nástavec neupínejte v nakreslené poloze a směru!
Výkyvná čelist – nebezpečí prasknutí

Очистка и обслуживание

Для очистки используйте мелкую щетку, стружкоотсос или крючок для удаления стружки.

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

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

Tisztítás + karbantartás

A tisztításhoz seprőt, forgácselávolítót vagy forgácseltávolító kampót használjon.

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

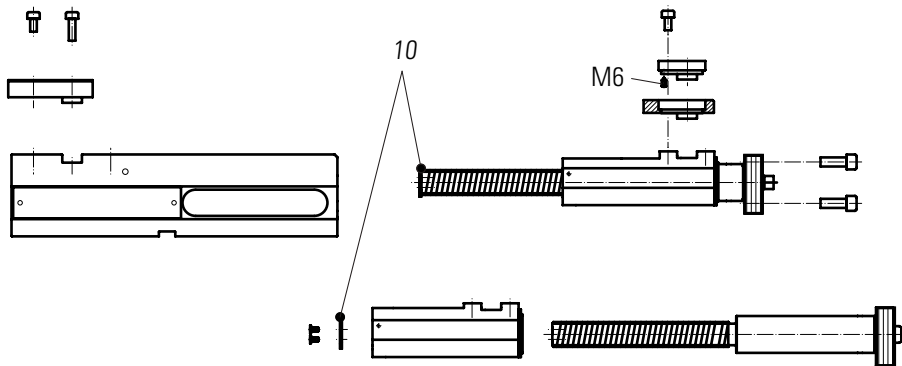
Hosszabb használat után ajánlatos az ALLMATIC TITAN-t szétszedni, alaposan megtisztítani és megolajozni.

Čištění + údržba

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

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

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



Не теряйте шайбу (10), служащую ограничителем хода.

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

Neztraťte podložku (10) jako omezení dráhy pojezdu

Сервисная служба

Наиболее актуальные сведения о запасных деталях можно найти на сайте

Szerviz

A cserealkatrészekre vonatkozó aktuális információkat lásd:

Servis

Aktuální informace o náhradních dílech naleznete na lásd:

Поиск ошибок

Неполадка	Причина	Устранение
Тяжелый ход ходового винта и гайки ходового винта.	Резьба ходового винта или поверхность скольжения загрязнена стружкой или зажавела.	Разобрать, очистить и смазать ALLMATIC TITAN.
Усилие зажима не создается.	a) Достигнута минимальная ширина зажима. b) Деталь зажата эксцентрично, со слишком большим смещением. c) Перевернуты зажимные наконечники. d) Зажимные наконечники иногда препятствуют качающемуся движению подвижной губки. e) Муфта выходит из зацепления слишком рано. f) Усилитель мощности не работает или работает лишь частично. g) После ослабления зажимного усилия муфта не пришла в зацепление со слышимым щелчком. h) Одна из вставок сломалась.	См. стр. 10. Выровнять зажимные наконечники по поверхности детали. Вручную направьте качающуюся губку перед зажатием. Проверьте легкость хода ходового винта и его гайки, при необходимости уберите коррозию, возможно изношены механические части муфты. Сервисная служба ALLMATIC. Сервисная служба ALLMATIC. Вращая винт против часовой стрелки, зафиксируйте его – установите новые резиновые скребки. Превышен момент затяжки 30 Нм, слишком высокое усилие обработки. Заменить.
Ходовый винт больше не вращается.	Подвижная губка закреплена слишком длинными винтами.	Используйте винты правильной длины.
Зажимное усилие невозможно сбросить.	Неисправен усилитель мощности.	Отвинтите прижимную пластину от нижней части. Сервисная служба ALLMATIC.
Сломана зажимная вставка.	a) Превышен момент затяжки 30 Нм. b) Слишком большое усилие обработки.	См. стр. 6.
Расплющены зажимные наконечники.	Деталь зажата с усилием > 1000 Н/мм ² , возможно, газовая резка деталей из С 45.	Замените вставку.

Hibakeresés

Zavar	Ok	Elhárítás
Az orsó és az orsóanya nehezen jár	Az orsó meneteire, ill. a csúszófelületekre forgács került vagy korrodálódtak	Szedje szét az ALLMATIC TITAN-t, tisztítsa meg és olajozza be
Nem jön létre a szorítóerő	a) a készülék elérte a minimális befogási távolságot b) a munkadarab a középtől túl távol van megfogva c) a gripp-csúcsok elfordultak d) olykor a gripp-csúcsok gátolják a mozgó pófa lengőmozgását e) a kapcsoló túl korán old ki f) az erőfokozó nem vagy csak "részben" működik g) a szorítóerő kioldása után a kapcsoló nem kattan érezhetően vissza h) egy gripp-betét eltört	lásd a 10. oldalt igazítsa a gripp-csúcsokat a munkadarab felületéhez megfeszítés előtt kézzel igazítsa be a lengő pófát ellenőrizze, könnyen mozog-e az orsó és az orsóanya – küszöbölje ki az esetleges korróziót, ill. ha a kapcsoló mechanikája elkopott, forduljon az ALLMATIC szervizhez ALLMATIC szerviz az orsót balra forgatva érje el, hogy bekattanjon – szereljen fel új gumi leűzót túllépték a 30 Nm forgatónyomatékot, túl nagyok a megmunkálási erők. Cserélni
Az orsót nem lehet forgatni	A mozgó pófát túl hosszú csavarral rögzítették	Használjon megfelelő hosszúságú csavart
Nem lehet kioldani a szorítóerőt	Az erőfokozó hibás	Csavarozza le a nyomólapot az alsó részből Forduljon az ALLMATIC szervizhez
A gripp-betét eltört	a) túllépték a 30 Nm forgatónyomatékot b) túl nagyok a megmunkálási erők	lásd a 6. oldalt
A gripp-csúcsok lelapultak	A munkadarabot > 1000 N/mm ² erővel szorították meg, esetleg C 45 anyag lángvágása	Gripp-betétet cserélni

Vyhledávání závad

Porucha	Příčina	Odstranění
Špatná pohyblivost vřetena a vřetenové matice	Závit vřetena příp. kluzné plochy jsou znečistěné třískami příp. zkorodované	Zařízení ALLMATIC TITAN rozeberte, vyčistěte a naolejujte
Nevytváří se upínací síla	a) Dosaženo minimálního rozpětí b) Obrobek je upnut příliš daleko stranou od středu c) Svěrací hroty jsou zkroutené d) Svěrací hroty někdy brání kývavému pohybu mobilní čelisti e) Spojka vyskočí příliš brzy f) Posilovač nefunguje nebo funguje jen „částečně“ g) Po uvolnění upínací síly není znovu cítit zapadnutí spojky h) Je prasklý svěrací nástavec	viz strana 10 Svěrací hroty vyrovnejte na povrch obrobku Výkyvnou čelist před upínáním ručně orientujte Zkontrolujte vřeteno a vřetenovou matici z hlediska dobré pohyblivosti, event. odstraňte korozi příp. mechanika spojky je opotřebená Servis ALLMATIC Servis ALLMATIC Otáčením doleva přivedte vřeteno znovu k zaskočení, namontujte nový pryžový stírač Překročen točivý moment 30 Nm, příliš vysoké obráběcí síly. Vyměnit
Vřeteno se již nemůže otáčet	Mobilní čelist byla připevněna příliš dlouhými šrouby	Použijte správnou délku šroubů
Upínací sílu nelze uvolnit	Vadný posilovač	Odšroubujte přítlačnou desku od spodního dílu Servis ALLMATIC
Svěrací nástavec je prasklý	a) Překročen točivý moment 30 Nm b) Příliš vysoké obráběcí síly	viz strana 6
Svěrací hroty jsou stlačeny naplocho	Obrobek upnutý > 1000 N/mm ² případně řezý kyslíkem z C 45	Vyměňte svěrací nástavec

Декларация о соответствии компонентов для некомплектных машин Директива 2006/42/ЕС

Настоящим производитель,
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Германия,

заявляет, что следующая некомплектная машина:

Обозначение изделия: ALLMATIC-Jakob
станочные тиски
Наименование типа: ВЕРСИЯ TITAN
Год выпуска: 2009 и последующие

соответствует следующим основным требованиям Директивы по машинному оборудованию (2006/42/ЕС):

ст. 5 II, 13.

Техническая документация была составлена согласно Приложению VII В.

Специальную документацию по некомплектной машине производитель обязуется предоставлять региональным представительством компании по запросу в электронной форме.

Некомплектную машину разрешается вводить в эксплуатацию только после того как будет установлено, что машина в которую будет устанавливаться некомплектная машина, соответствует требованиям Директивы по машинному оборудованию (2006/42/ЕС).

Ответственный за документацию:

г-н Бернхард Рёш
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Германия

Унтертингау, 01.09.2009



г-н Бернхард Рёш
Управляющий

Beépítési nyilatkozat részben kész gépekre vonatkozóan 2006/42/EK irányelv

A gyártó:
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Németország

ezennel kijelenti, hogy az alábbi részben kész gép:

Termék megnevezése: ALLMATIC-Jakob gépsatu
Típusmegjelölés: TITAN VÁLTOZAT
Gyártási év: 2009 és az azt követők

megfelel a gépészeti irányelv (2006/42/EK) alábbi alapvető követelményeinek:

5. cikk (2) bekezdés, 13. cikk.

A VII. B melléklet szerinti dokumentáció elkészült.

A gyártó kötelezi magát, hogy a részben kész gépre vonatkozó speciális dokumentációt az egyes államok hatóságainak kívánságára elektronikus úton megküldi.

A részben kész gépet csak abban az esetben szabad üzembe helyezni, ha megállapították, hogy az a gép, amelybe a részben kész gépet be kívánják építeni, megfelel a 2006/42/EK gépészeti irányelv követelményeinek.

A dokumentációért felel:

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

Unterthingau, 01.09.2009



Herr Bernhard Rösch
Cégvezető

**Prohlášení o zabudování pro neúplná strojní zařízení
směrnice ES 2006/42/ES)**

Tímto prohlašuje výrobce:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Německo

že následující neúplné strojní zařízení:

Označení výrobku: ALLMATIC-Jakob
strojní svěrák
Typové označení: VERZE TITAN
Rok výroby: 2009 a následující

odpovídá následujícím základním požadavkům směrnice o
strojních zařízeních (2006/42/ES):

čl. 5 II, 13.

Technické podklady byly vyhotoveny dle přílohy VII B.

Výrobce se zavazuje předat úředním místům příslušného stá-
tu na vyžádání speciální dokumentaci k neúplnému strojnímu
zařízení v elektronické podobě.

Neúplné strojní zařízení smí být uvedeno do provozu teprve
tehdy, když bylo zjištěno, že strojní zařízení, do kterého má být
neúplné strojní zařízení zabudováno, odpovídá ustanovením
směrnice o strojních zařízeních (2006/42/ES).

Osoba odpovědná za dokumentaci:

Pan Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Německo

Unterthingau, 01.09.2009



Pan Bernhard Rösch
Ředitel

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany

Telefon: +49 (0) 8377 929-0

Fax: +49 (0) 8377 929-380

info@allmatic.de

www.allmatic.de