

ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG

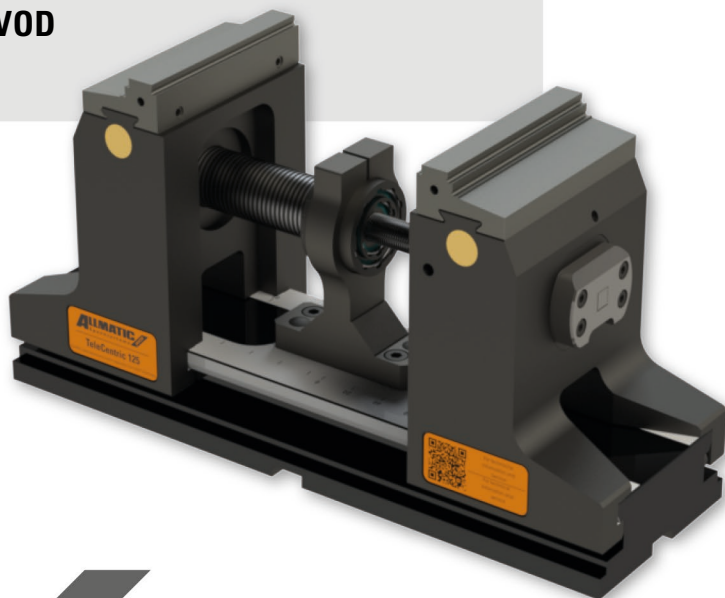
TELECENTRIC 125

**OPERATING MANUAL
INSTRUCTIONS DE SERVICE
MANUALE OPERATIVO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
İŞLETİM KILAVUZU**

操作说明

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**MŰSZAKI LEÍRÁS
PROVOZNÍ NÁVOD**



ALLMATIC
Spannsysteme **JAKOB**

Version 1.0 | 02.04.2024

Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort	4
2	Benutzerinformationen	4
2.1	Stellenwert der Original-Betriebsanleitung	4
2.2	Verwendete Zeichen und Symbole.....	4
2.2.1	Darstellung von Sicherheitshinweisen	4
2.2.2	Textkennzeichnung	6
2.2.3	Warn- und Gebotszeichen	6
2.3	Herstellerinformationen	7
2.4	Gewährleistung und Haftung.....	7
2.5	Urheberrecht.....	7
3	Sicherheit	7
3.1	Einsatzbereich	7
3.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
3.3	Vernünftigerweise vorhersehbarer Fehlgebrauch.....	8
3.4	Gefahren im Umgang.....	8
3.5	Hinweise zum Personal	9
3.6	Hinweis zu Zubehör-Teilen.....	9
4	Transport und Lagerung	9
5	Technische Daten	11
5.1	Übersicht.....	11
5.2	Abmessungen (ohne Backen)	12
5.3	Spannweiten.....	14
5.4	Typenschild(er)	14
6	Beschreibung	15
7	Installation auf dem Maschinentisch	16
7.1	Mit Spannpratzen, T-Nutenstein, M12 Schrauben befestigen	17
7.2	Mit Nullpunktspannsystem (NPSS) installieren	18
8	Spannen	19
8.1	Verschiedene Spannarten.....	19

8.1.1	Konventionelles Spannen von Werkstücken	19
8.1.2	Gripp-Spannung von Werkstücken	19
8.1.3	Auswahl der Spannpunkte	20
8.1.4	Information zu den Backen	20
8.1.5	Anwendungsgebiete	21
8.2	Einspannen des Werkstücks	21
8.2.1	Zwischen Flächen	21
8.2.2	Richtig einspannen.....	22
8.2.3	Werkstückanschlag.....	24
9	Bedienung	25
9.1	Backen montieren und demontieren	26
9.2	Werkstücke spannen	27
9.3	Montage Spannweitenreduzierung	28
10	Reinigung	30
11	Wartung	31
12	Störungsbehebung	32
13	Entsorgung	33
13.1	Allgemeine Stoffe	33
13.2	Entsorgungsstellen, Ämter.....	34

1 Vorwort

Verehrter Kunde,

wir freuen uns über Ihr Vertrauen, das Sie in unsere Qualitätsprodukte setzen und möchten uns für den Kauf bedanken. Bitte beachten Sie die Hinweise in dieser Original-Betriebsanleitung, denn die Sicherheit und Genauigkeit hängen auch von Ihnen ab!

2 Benutzerinformationen

2.1 Stellenwert der Original-Betriebsanleitung

Diese Original-Betriebsanleitung ist Bestandteil des Produktes und enthält wichtige Informationen zur sicheren und sachgerechten Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und zur einfachen Störungssuche. Die TeleCentric Serie sind nach dem aktuellen Stand der Technik gebaut und betriebssicher.

Trotzdem können Gefahren von den TeleCentric Spannsystemen ausgehen, wenn...:

- ▶ diese Original-Betriebsanleitung nicht beachtet wird.
- ▶ die TeleCentric Spannsysteme durch nicht eingewiesenes Bedienungspersonal montiert und betrieben werden.
- ▶ die TeleCentric Spannsysteme nicht bestimmungsgemäß oder unsachgemäß verwendet werden.

2.2 Verwendete Zeichen und Symbole

2.2.1 Darstellung von Sicherheitshinweisen

GEFAHR



Ein Piktogramm in Verbindung mit dem Wort „GEFAHR“ warnt vor einer unmittelbar drohenden GEFAHR für die Gesundheit und das Leben von Personen. Die Missachtung dieser Sicherheitshinweise führt zu schwersten Verletzungen, auch mit Todesfolge.

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

WARNUNG



Ein Piktogramm in Verbindung mit dem Wort „WARNUNG“ warnt vor einer möglicherweise gefährlichen Situation für die Gesundheit und das Leben von Personen.

Die Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann zu schweren Verletzungen führen, auch mit Todesfolge.

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

**VORSICHT**

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

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

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

**HINWEIS**

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

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

**INFO**

Zur Kennzeichnung von wichtigen Hinweisen, Zusatzinformationen und Tipps.

**Ergänzende Dokumentation beachten**

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

2.2.2 Textkennzeichnung

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

Querverweise

Handlungsanweisung

▶ *Voraussetzung*

1. Handlungsschritt 1

▶ Zwischenergebnis

2. Handlungsschritt 2

▶ Resultat

Aufzählungen

- a. Erstes Aufzählungselement
- b. Zweites Aufzählungselement
- ▶ Aufzählungselement









Bedienelemente

Bedienelemente werden in Großbuchstaben geschrieben.

Beispiel: NOT-HALT

Schaltflächen werden in Anführungszeichen geschrieben. Beispiel: Taste „Werkzeug auswerfen“

2.2.3 Warn- und Gebotszeichen

	Warnung vor einer Gefahrenstelle!		Schutzbrille tragen!
	Warnung vor Gefahr von Handverletzungen!		Schutzhandschuhe tragen!
	Warnung vor Quetschgefahr!		Sicherheitsschuhe tragen!
	Warnung vor Herabfallen!		Gefahrensymbol Umweltgefährlich
	Warnung vor Rutschgefahr		
	Warnung vor heißen Oberflächen		

2.3 Herstellerinformationen

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany

Telefon: +49 8377 929-0

E-Mail: info@allmatic.de

www.allmatic.de

2.4 Gewährleistung und Haftung

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

2.5 Urheberrecht

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

Jegliche Art der Vervielfältigung und Weitergabe an Dritte bedarf der vorherigen Genehmigung der ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH. Jegliche Missachtung des Urheberrechts kann strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.

3 Sicherheit

3.1 Einsatzbereich

Der ALLMATIC TeleCentric wird in geschlossenen Räumen aufgebaut. Der Untergrund zur Montage muss eben und sauber sein und die an ihn gestellten Anforderungen erfüllen.

Der Betrieb ist unter folgenden Umgebungsbedingungen zulässig:

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

3.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Spannsystem der ALLMATIC TeleCentric-Serie darf nur zum Spannen von Werkstücken verwendet werden. Folgende Tätigkeiten sind an und mit dem Spannsystem herstellereitig vorgesehen:

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

Alle Benutzerfunktionen im Bereich des Spannsystems erfordern ausreichend geschultes und qualifiziertes Personal. Wegen des Gefahrenpotentials muss durch den Betreiber sichergestellt sein, dass das ausgebildete Personal die Risiken, die im Umgang mit dem Spannsystem entstehen, auch verstanden hat und verantwortungsbewusst damit umgehen kann. Die Sicherheit des Spannsystems ist nur mit Originalbacken, Zubehör und Ersatzteilen der Firma ALLMATIC gewährleistet.

3.3 Vernünftigerweise vorhersehbarer Fehlgebrauch

Folgende Betriebsbedingungen werden als **Fehlgebrauch** eingestuft:

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

Folgende Betriebsbedingungen werden als **Zweckentfremdung** eingestuft:

- ▶ Der Betrieb außerhalb der definierten Betriebsparameter.
- ▶ Der Betrieb mit nicht vom Hersteller genehmigten Modifikationen.
- ▶ Der Betrieb mit defekten, deaktivierten oder modifizierten Sicherheitseinrichtungen.
- ▶ Der Betrieb auf rotierenden Tischen oder Spindeln als Spannfutterersatz ist untersagt. Durch die entstehenden Fliehkräfte kann sich die Spannkraft verringern und das Bauteil sich lösen.

3.4 Gefahren im Umgang

Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich lösende Werkstücke.

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

3.5 Hinweise zum Personal

Personen, die am ALLMATIC TeleCentric tätig sind, müssen vor Arbeitsbeginn die Original-Betriebsanleitung gelesen haben. Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen. Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.

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




3.6 Hinweis zu Zubehör-Teilen

Für alle Zubehör-Teile gelten die gleichen Vorschriften, wie für den TeleCentric.

4 Transport und Lagerung

Das ALLMATIC TeleCentric Spannsystem nur in trockener Umgebung lagern. Stellen Sie sicher, dass Ihr Kühlmedium korrosionsverhindernde Eigenschaften hat.

Das ALLMATIC TeleCentric Spannsystem ist mit Gewinden ausgestattet, welche für den Transport mit geeigneten Lastaufnahmemitteln vorgesehen sind. Geeignete Lastaufnahmemittel sind bei ALLMATIC als Zubehör erhältlich. Diese sind an den dafür vorgesehen Stellen am Spannsystem anzubringen. Achten Sie auf eine mittige Aufhängung für eine optimale Gewichtsverteilung während des Transports, dass der Backenträger fix geklemmt und die Spindel verriegelt sein muss.

	Schutzbrille tragen!
	Schutzhandschuhe tragen!
	Sicherheitsschuhe tragen!

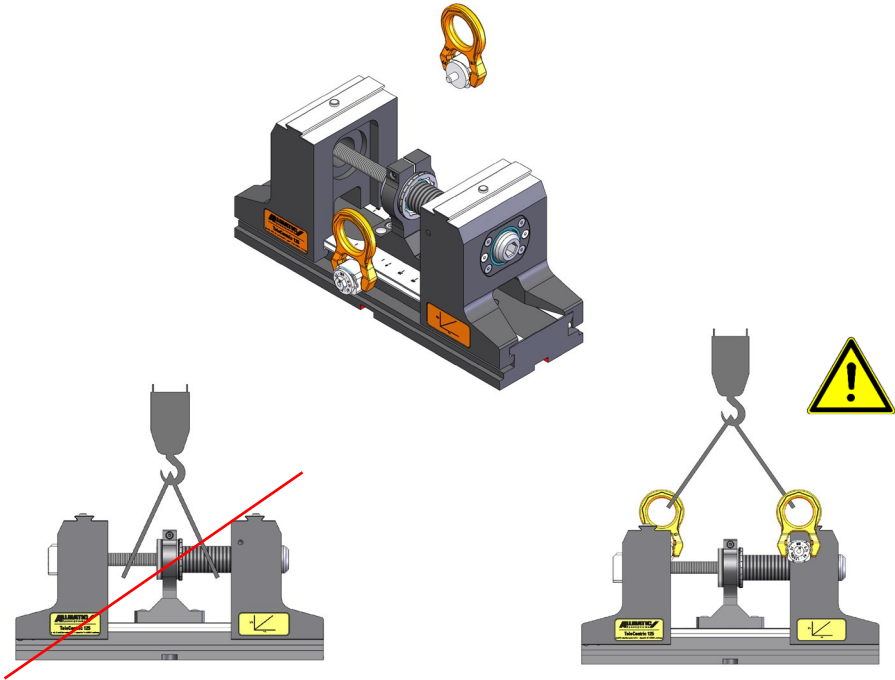


WARNUNG

Fehlerhafte Installation des Lastaufnahmemittels

Schwere Verletzung durch Herabfallen des Schraubstocks.

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

**WARNUNG**

Herabfallen bei Transport

Quetschungen an Händen und Füßen.

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



Aufgrund des geringen Gewichts kann der TeleCentric 70 K/M von Hand – ohne Lastaufnahmemittel – transportiert werden.

5 Technische Daten

5.1 Übersicht

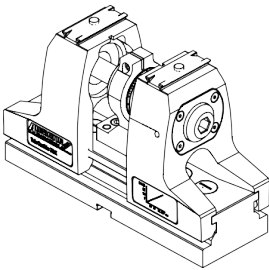


Abbildung 1: TeleCentric 70 K

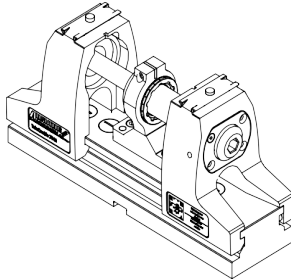


Abbildung 2: TeleCentric 70 M

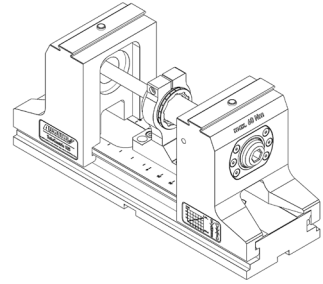


Abbildung 3: TeleCentric 125

TeleCentric	70 K	70 M	125
Backenbreite [mm]	70	70	125
Max. Drehmoment [Nm]	45	45	60
Min. Spannkraft bei 20 Nm [kN]	13	13	20
Max. Spannkraft bei 45 Nm [kN]	30	30	30
Max. Spannkraft bei 60 Nm [kN]	-	-	40
Gewicht [kg]	17,5	19,5	33,5

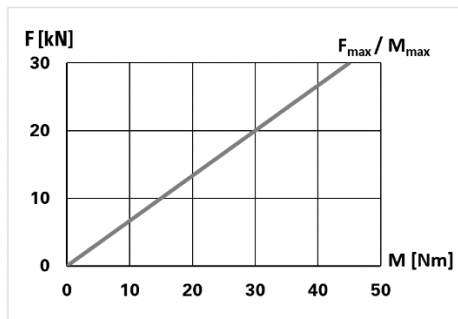


Abbildung 4: TeleCentric 70 K/M

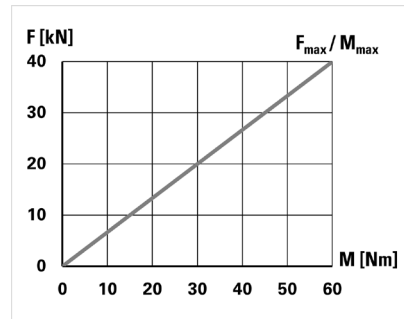


Abbildung 5: TeleCentric 125

5.2 Abmessungen (ohne Backen)

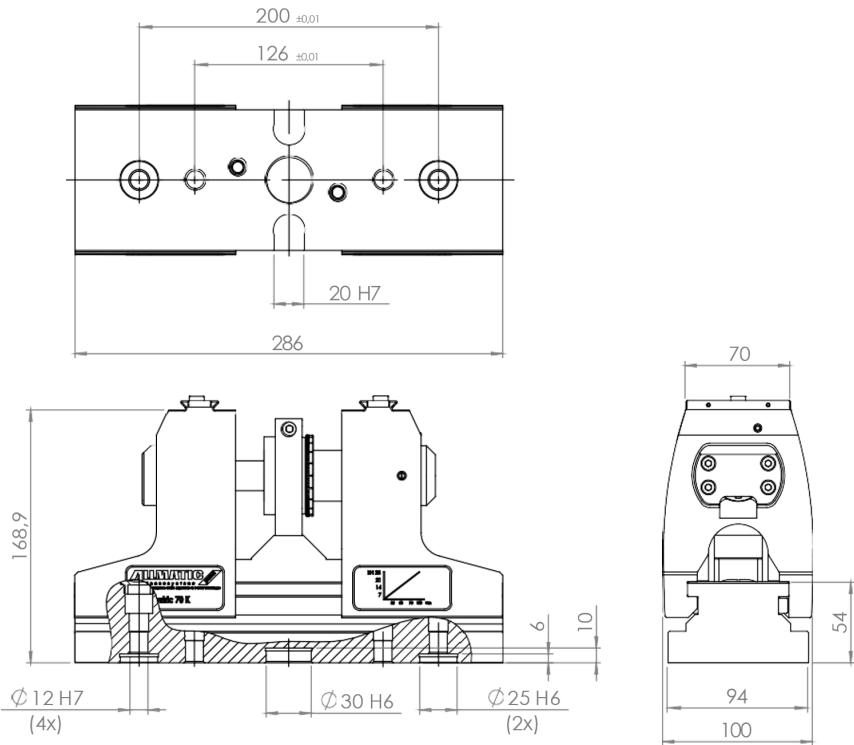


Abbildung 6: TeleCentric 70 K

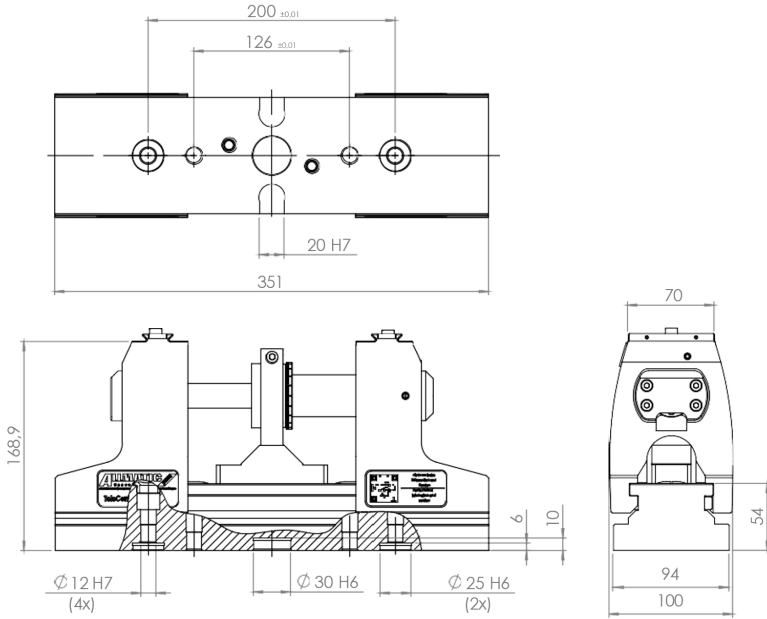


Abbildung 7: TeleCentric 70 M

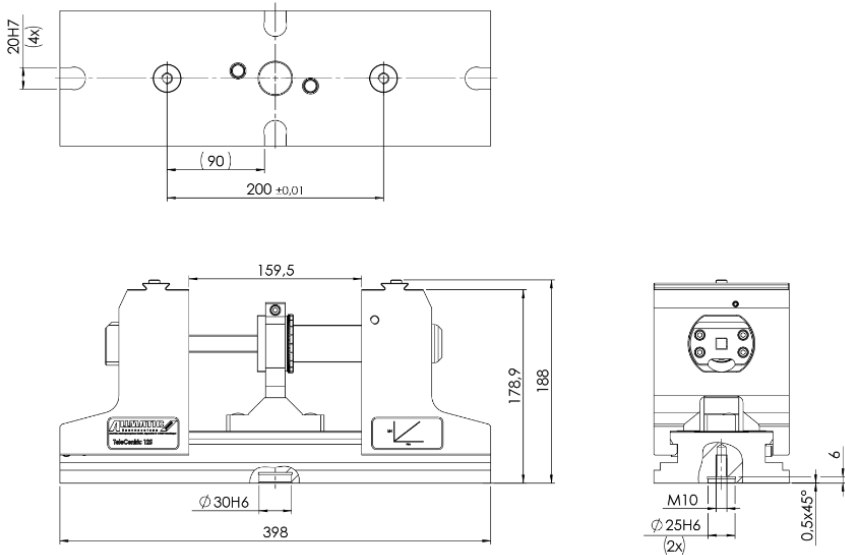


Abbildung 8: TeleCentric 125

5.3 Spannweiten

TeleCentric	Stufenbacken	Grippbacken
TeleCentric 70K	9 mm - 135 mm	9 mm - 134 mm
TeleCentric 70M	42 mm - 200 mm	49 mm - 199 mm
TeleCentric 125	48 mm - 235 mm	48 mm - 235 mm

5.4 Typenschild(er)



Abbildung 9: Typenschilder TeleCentric 70 K und 70 M



Abbildung 10: Typenschild TeleCentric 125



Abbildung 11: Informationsschild



Der QR-Code auf dem Typenschild führt zur Service-App. Der Zugang dient dazu, schnell und einfach...

- die Betriebsanleitung und technische Unterlagen zum Produkt herunterzuladen
- die Spezifikation des Produktes einzusehen und weiterzuleiten
- Zubehör und Ersatzteile zum Produkt zu finden
- Kontakt zu unserem Service-Team aufzunehmen und Servicefälle zu melden

6 Beschreibung

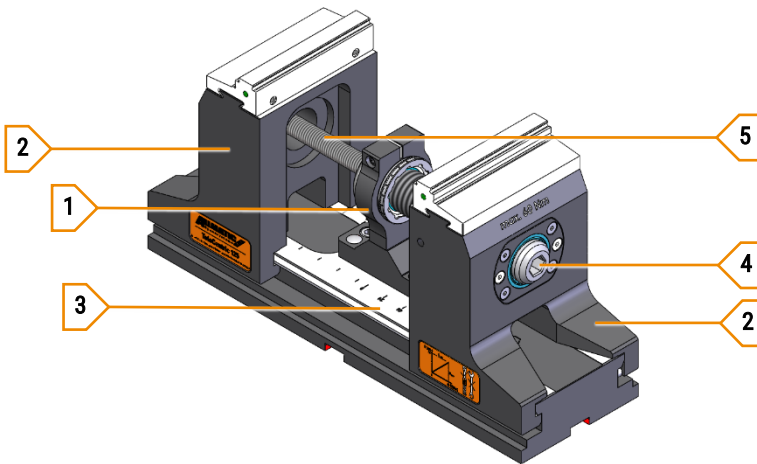


Abbildung 12: Produktbeschreibung

1	Mittelsäule
2	Backenträger
3	Unterteil
4	Außenspindel mit Aufnahme für Steckschlüssel-Einsatz SW 14
5	Innenspindel

Durch Rechtsdrehen der Außenspindel (4) mit einem Drehmomentschlüssel bewegen sich die Innen- und Außenspindel (4, 5) ineinander und die Backenträger (2) in Spannrichtung.

Die Spindeln (4, 5) bleiben bündig mit den Backenträgern (2). An den Nullpunktbohrungen im Unterteil (3) können Nullpunktbolzen montiert werden und in Kombination mit einem Nullpunktsystem befestigt werden. An der Mittelsäule (1) kann der Nullpunkt feingestellt werden.



Durch ein zu hohes Drehmoment kann es zu Schäden am Spannsystem kommen.

7 Installation auf dem Maschinentisch

Der TeleCentric kann auf verschiedene Arten auf dem Maschinentisch fixiert werden. Die verschiedenen Spannarten sind im Nachfolgenden dargestellt.



WARNUNG

Herabfallen des TeleCentric
Quetschungen an Händen und Füßen.

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



HINWEIS

Durch eine nicht ordnungsgemäße Montage des Spannsystems kann es zu Schäden am Spannsystem sowie den Bearbeitungsmaschinen kommen.



Schutzbrille tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

7.1 Mit Spannpratzen, T-Nutenstein, M12 Schrauben befestigen

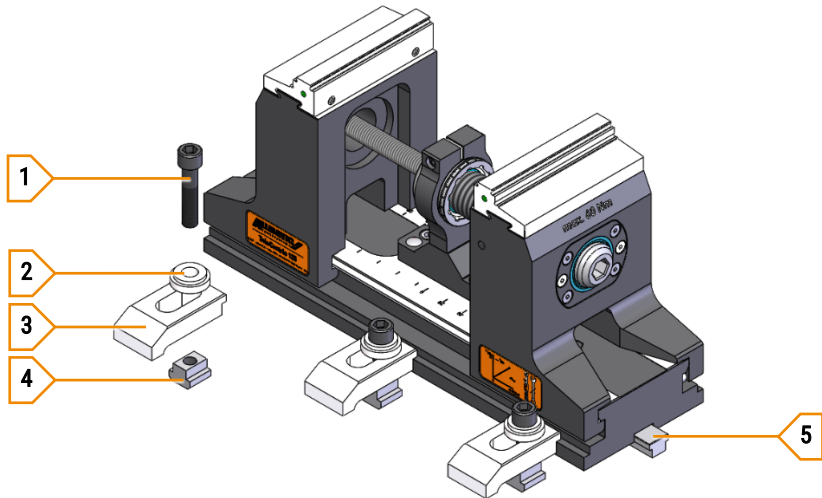


Abbildung 13: TeleCentric 125 – Befestigung mit Spannpratzen

1	Schraube
2	Scheibe
3	Spannpratze
4	Mutter DIN 508
5	Nutenstein – DIN 6323 – A 20 x Nutenbreite (Tisch)

Artikelnummern	
692 128 5600 031	Ausricht- und Fixiersatz T-Nut 12/M10
692 128 5601 031	Ausricht- und Fixiersatz T-Nut 14/M12
692 128 5602 031	Ausricht- und Fixiersatz T-Nut 16/M14
692 128 5603 031	Ausricht- und Fixiersatz T-Nut 18/M16
692 128 5607 031	Ausricht- und Fixiersatz T-Nut 22/M16

7.2 Mit Nullpunktspannsystem (NPSS) installieren

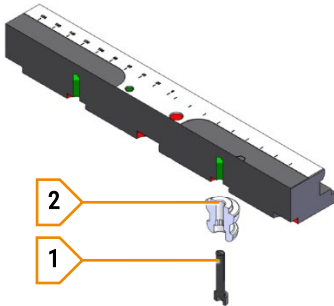


Abbildung 14: TeleCentric 125 – Befestigung mit NPSS

1	Schraube M12 von unten montiert
2	Bolzen

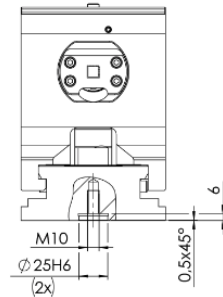


Abbildung 2: TeleCentric 125 - Schnittstellenbeschreibung für NPSS

1. Nullpunktspanntöpfe so wählen, dass das Unterteil eine möglichst große Auflagefläche auf den Nullpunktspanntöpfen bekommt.
2. Werden die Nullpunktspanntöpfe zu klein gewählt, so können folgende Gefahren auftreten:
 - ▶ Verklebung der Backenträger auf dem Unterteil
 - ▶ Schraubstock wird instabil während der Bearbeitung
 - ▶ Spannkraft kann nicht aufgebaut werden, aufgrund verklebter Backenträger



Die Nullpunktspannmodule müssen im Tisch versenkt sein, sodass eine maximale Auflage des Unterteils gewährleistet ist. Sind die Module nicht versenkt oder zu klein ist eine optionale Adapterplatte zu verwenden.

Passende Spannbolzen sind bei den meisten Herstellern von Nullpunktspannsystemen zu finden. Sollten Sie an einer Gesamtlösung interessiert sein, wenden Sie sich bitte an ALLMATIC.

8 Spannen

8.1 Verschiedene Spannarten

Es wird generell zwischen konventionellem, Gripp- und Niederzug-Spannen unterschieden.

8.1.1 Konventionelles Spannen von Werkstücken

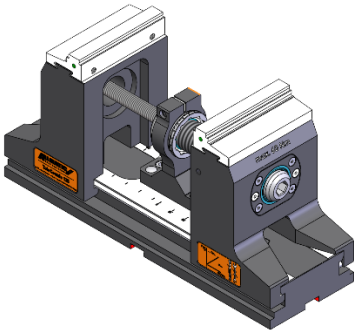


Abbildung 16: TeleCentric 125 - Spannbacken für konventionelle Spannung mit glatter Oberfläche

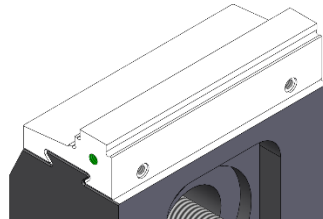


Abbildung 17: Spannbacke mit glatter Stufe Detailansicht

Bei konventioneller Spannung werden parallele, vorbearbeitete oder ebene Werkstücke bzw. Materialien gespannt. In der Regel wird die konventionelle Spannung für den zweiten Spannvorgang oder bei Werkstücken mit einer Oberflächengüte unter 0,05 mm genutzt.

8.1.2 Gripp-Spannung von Werkstücken

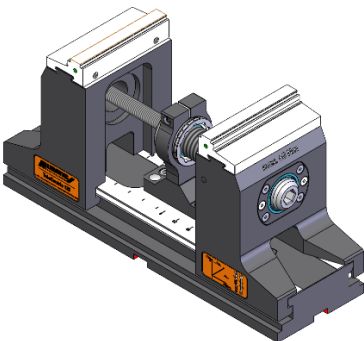


Abbildung 18: TeleCentric 125 - Spannbacken für GRIPP-Spannung von Werkstücken

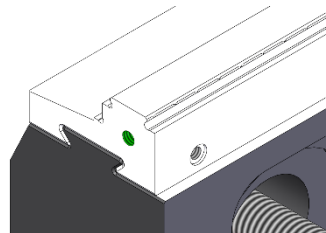


Abbildung 19: Spannbacke für GRIPP-Spannung Detailansicht

Bei der GRIPP-Spannung werden unbearbeitete, nicht parallele Werkstücke bzw. Rohmaterialien gespannt.

Werkstück vorgefräst:

- ▶ Festigkeit bis 1.000 N/mm²

Rohmaterialien:

- ▶ Festigkeit bis 550 N/mm²
- ▶ Parallelitätsfehler bis 0,3 mm

8.1.3 Auswahl der Spannunkte

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

- ▶ Im Bereich der Formteilung und der Putzflächen sollte nicht gespannt werden. Hier können erhebliche Ungenauigkeiten auftreten.
- ▶ Die GRIPP-Stelle sollte ca. 4 mm Abstand vom Werkstückrand bzw. Gussradien nicht unterschreiten.
- ▶ Gegenüber liegende GRIPP-Stellen zur Kraftübertragung sollten möglichst in gleicher Höhe angreifen. Das ist wichtig für den Kraftfluss im Werkstück.
- ▶ Die nebeneinander liegenden GRIPP-Stellen pro Backen sollten ebenfalls eine ähnliche Spann-Höhe aufweisen. Abweichungen führen zu Verwindungen im Werkstück.

8.1.4 Information zu den Backen

GRIPP-Einsätze müssen versenkt sein, damit das Werkstück auf den Backen aufliegt.

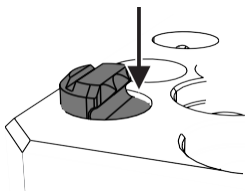


Abbildung 3: GRIPP-Einsatz versenkt

8.1.5 Anwendungsgebiete

Der TeleCentric wird ohne Spannbacken ausgeliefert und muss mit Spannbacken aus dem ALLMATIC-Sortiment konfektioniert werden.

Verwendbar sind:

- ▶ TeleCentric 70 K/M
 - Alle Backen aus dem TeleCentric 70 K/M Sortiment
 - ▶ TeleCentric 125
 - Alle Backen aus dem TeleCentric 125 Sortiment
 - Backen aus dem TeleCentric 70 K/M Sortiment teilweise verwendbar.
- Passende Backen und weitere Informationen finden Sie unter dem Zubehör des jeweiligen Modells auf www.allmatic.de

8.2 Einspannen des Werkstücks

8.2.1 Zwischen Flächen

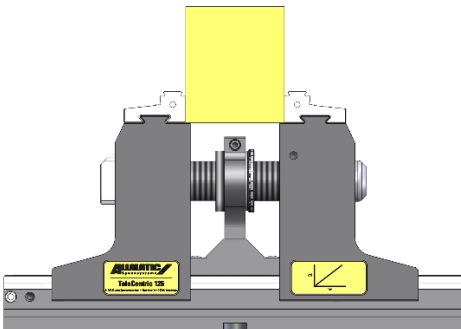


Abbildung 4: TeleCentric - Einspannen zwischen Flächen

Beim Einspannen zwischen Flächen findet keine Materialverdrängung statt, d.h. die Spannkraft wird schnell aufgebaut.



WARNUNG vor einer Gefahrenstelle!

Verletzungen durch Verbiegen, Bersten oder Herausspringen von Werkstücken.

- ▶ *Keine gehärteten Werkstücke spannen.*
- ▶ *Brennschnittkonturen mit Aufhärtungen mit dem Winkelschleifer anschleifen*



WARNUNG vor Gefahr von Handverletzungen!



WARNUNG vor Quetschgefahr!



HINWEIS

Das Antriebsmoment auf max. 45 Nm beim TeleCentric 70 K/M und auf max. 60 Nm beim TeleCentric 125 begrenzen.
Spannungen mit GRIPP-Backen nur in Kombination mit GRIPP.

8.2.2 Richtig einspannen

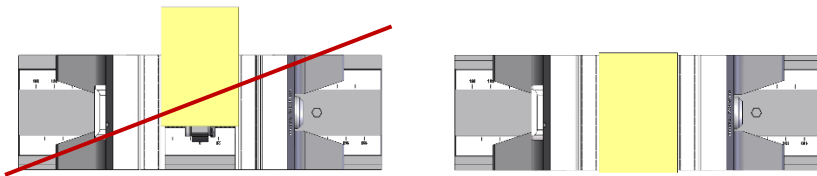


Abbildung 5: TeleCentric - Position Werkstückachse



VORSICHT

Werkstück außermittig gespannt.
Gefahr durch Schäden an Backen und Werkstück
▶ *Werkstück mittig spannen.*

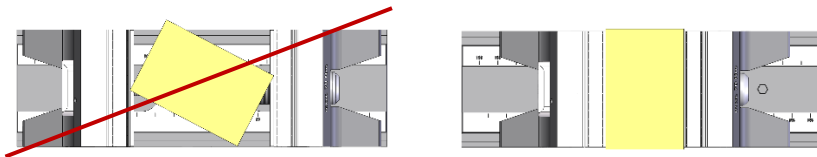


Abbildung 23: TeleCentric - Position Werkstückachse



VORSICHT

Werkstück verkantet gespannt.

Gefahr durch Schäden an Backen und Werkstück

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

8.2.3 Werkstückanschlag

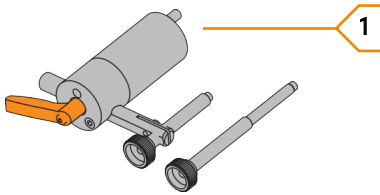


Abbildung 24: Werkstückanschlag

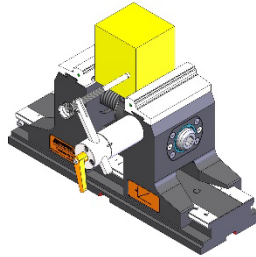


Abbildung 25: TeleCentric 125 - mit Werkstückanschlag

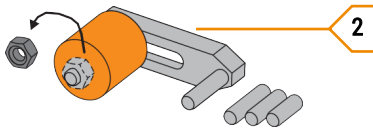


Abbildung 6: Werkstückanschlag

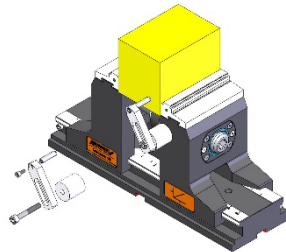


Abbildung 27: TeleCentric 125 - mit Werkstückanschlag

1	Mechanischer Werkstückanschlag mit Distanz
2	Mechanischer Werkstückanschlag

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

Artikelnummer	
692 168 5670 042	Mechanischer Werkstückanschlag mit Distanz
692 128 5650 144	Mechanischer Werkstückanschlag

9 Bedienung



WARNUNG

Herabfallen des TeleCentric

Quetschungen an Händen und Füßen

- ▶ *Nur geeignetes Hebwerkzeug verwenden*
- ▶ *Persönliche Schutzausrüstung tragen*



WARNUNG

Spannen von ungeeigneten Werkstücken.

Verletzungen durch Verbiegen, Bersten oder Herausspringen von Werkstücken

- ▶ *Keine gehärteten Werkstücke spannen.*
- ▶ *Brennschnittkontoren mit Aufhängungen mit dem Winkelschleifer*



Schutzbrille tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

9.1 Backen montieren und demontieren

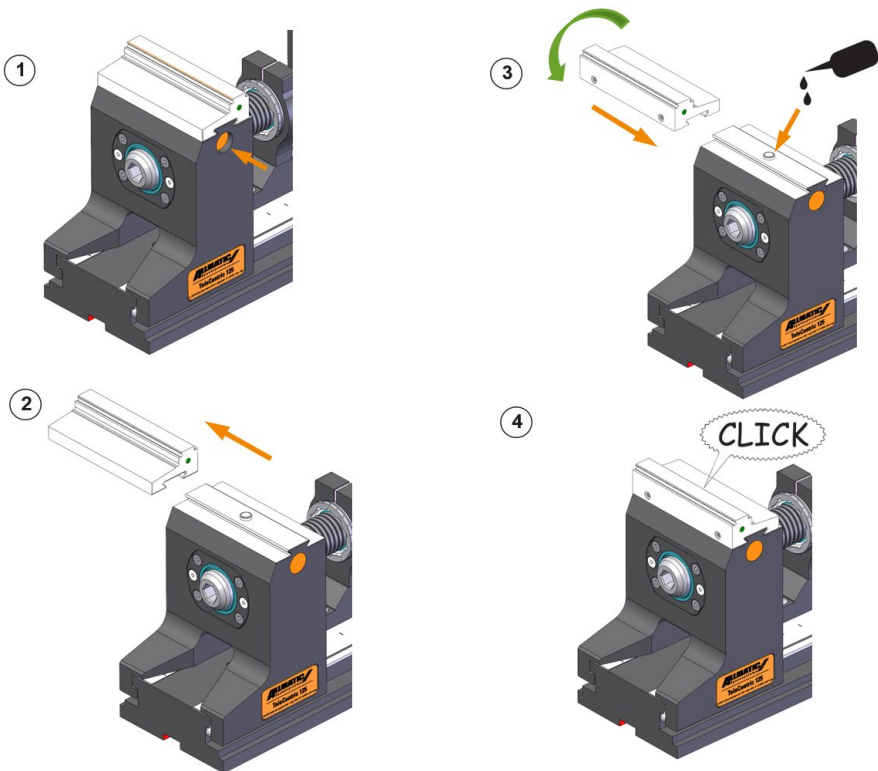


Abbildung 7: Darstellung TeleCentric - Backenmontage und -demontage

Punkt 1: Seitlichen Druckknopf drücken

Punkt 2: Backe seitlich demontieren

Punkt 3: Führungsbahn und Verriegelungsbolzen in regelmäßigen Abständen ölen

Punkt 4: Backe drehen und seitlich wieder montieren bis der Verriegelungsbolzen einrastet



HINWEIS

Verwenden Sie nur passende und für das System freigegebene Spannbacken. Durch eine nicht ordnungsgemäße Montage der Adapter- und/oder Spannbacken kann es zu Schäden am Spannsystem sowie den Bearbeitungsmaschinen kommen.

9.2 Werkstücke spannen

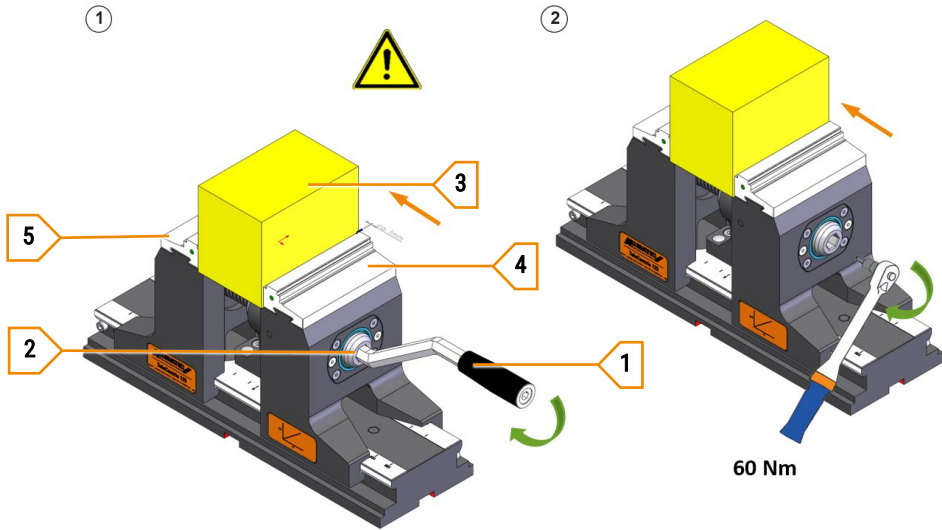


Abbildung 29: Darstellung TeleCentric Voreinstellung mit Kurbel und Spannen mit Drehmomentschlüssel

1	Handkurbel SW14
2	Steckplatz für Kurbel oder Drehmomentschlüssel
3	Werkstück
4	Spannbacke (Antriebseite)
5	Spannbacke

Das Spannen der Werkstücke erfolgt durch das Einlegen des Werkstückes (3) in die Spannbacken (4,5). Durch das Einstecken der Kurbel (1) in den dafür vorgesehenen Steckplatz (2) und durch Drehen der Kurbel im Uhrzeigersinn bewegt sich die Spannbacken in Richtung der Spanner Mitte. Zur finalen Fixierung des Werkstückes entfernen Sie die Kurbel (1) aus dem Steckplatz (2) und ersetzen diese durch einen passenden Drehmomentschlüssel. Spannen Sie das Werkstück mit max. 45 Nm (TeleCentric 70 K/M) und mit max. 60 Nm (TeleCentric 125).

9.3 Montage Spannweitenreduzierung

Durch zwei Adapter ist es möglich die Spannweite zu verringern.
 Bitte befolgen Sie für die Montage folgende Schritte:

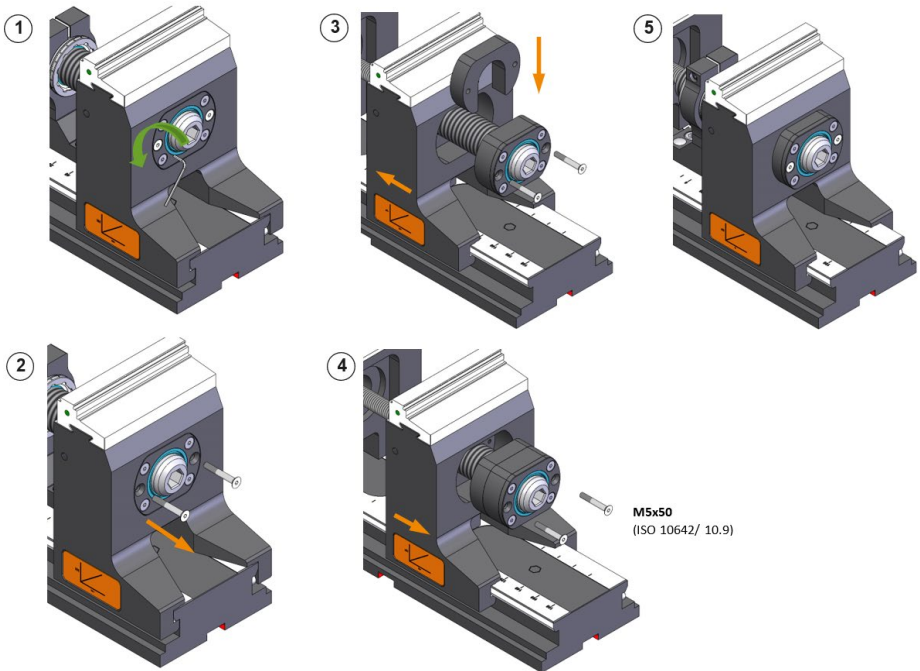


Abbildung 30: Darstellung TeleCentric 125 Antriebseite

Punkt 1: 2x M5x35 (ISO 10642/ 10.9 verchromt) lösen

Punkt 2: 2x M5x35 (ISO 10642/ 10.9 verchromt) demontieren

Punkt 3: Backenträger Antriebseite Richtung Mittelsäule schieben und Adapter von oben auf die Außenspindel schieben

Punkt 4: 2x M5x50 (ISO 10642/ 10.9 verchromt) in den Backenträger Antriebseite montieren

Punkt 5: Fertig montierte Darstellung der Antriebseite

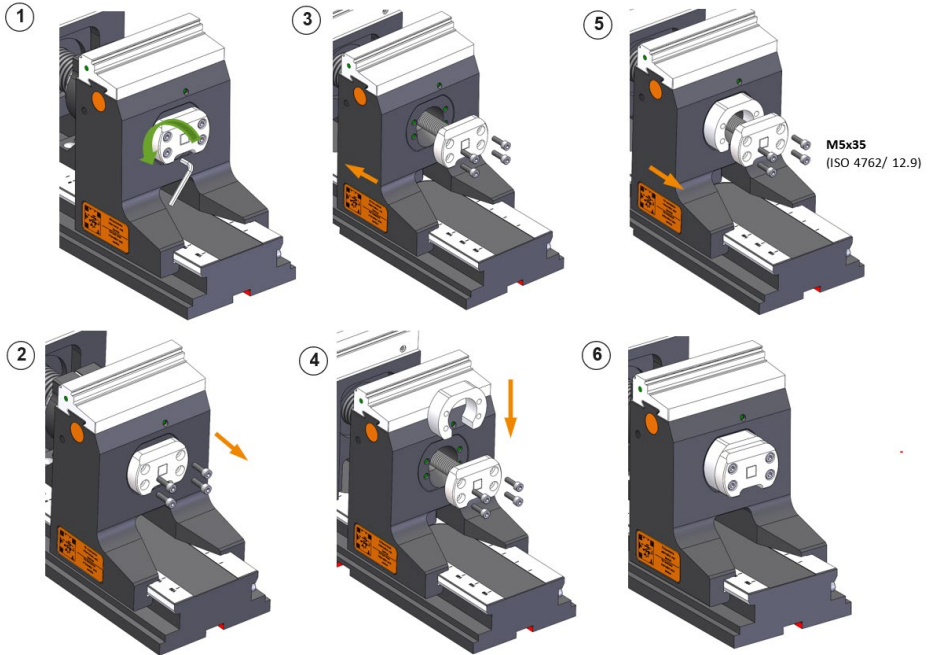


Abbildung 31: Darstellung TeleCentric 125

- Punkt 1:** 4x M5x16 (ISO 4762/ 12.9) lösen
- Punkt 2:** 4x M5x16 (ISO 4762/ 12.9) demontieren
- Punkt 3:** Backenträger Richtung Mittelsäule schieben
- Punkt 4:** Adapter von oben auf die Innenspindel schieben
- Punkt 5:** 4x M5x35 (ISO 4762/ 12.9) in den Backenträger montieren
- Punkt 6:** Fertig montierte Darstellung des Adapters

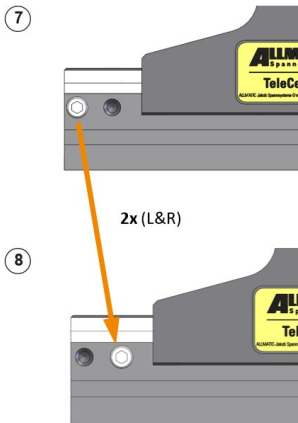


Abbildung 32: Darstellung TeleCentric 125

Punkt 7: 2x Anschlagsschraube M6x10 (ISO 4762/ 12.9) demontieren

Punkt 8: 2x Anschlagsschraube M6x10 (ISO 4762/ 12.9) in vorderer Position montieren

Artikelnummer	
692 155 5008 042	Spannweiten-Adapter 125 (Set)

10 Reinigung

Zum Reinigen des TeleCentric Besen, Späne-Sauger oder Späne-Haken verwenden. Nach längerem Gebrauch empfehlen wir, den TeleCentric gründlich zu reinigen und zu ölen.



HINWEIS

Verunreinigungen, welche nicht beseitigt werden, reduzieren die Lebensdauer des Spansystems.

- ▶ Reinigen Sie das Spansystem regelmäßig empfohlenen Reinigungsmitteln.



WARNUNG

Umherwirbelnde Späne und Kühlemulsion

Verletzungen der Augen beim Reinigen mit Druckluft

- ▶ *Persönliche Schutzausrüstung tragen.*

	Schutzbrille tragen!
	Schutzhandschuhe tragen!
	Sicherheitsschuhe tragen!

11 Wartung

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

Vor Beginn von Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten folgende Sicherheitsvorkehrungen treffen:

- ▶ Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten nur von qualifizierten, geschulten und unterwiesenen Beschäftigten durchführen lassen.
- ▶ Empfohlene Wartungs- und Austauschintervalle von Betriebs-/Betriebshilfsstoffen und Verschleißteilen einhalten.

Wartungsplan

Der Wartungsplan ist auf Einschichtbetrieb mit 8 Arbeitsstunden pro Tag ausgelegt. Für Mehrschichtbetrieb müssen die Wartungsintervalle aufsummiert werden.

Stand: 28.03.2024

TeleCentric - Baureihe

Bauteil	Durchzuführen	Empfehlung	Täglich	Wöchentlich	Monatlich	Jährlich	alle 24 Monate
Schraubstock gesamt	Auf Beschädigungen prüfen		x				
Schraubstock gesamt	Reinigen		x				
Spindel	Funktion prüfen		x				
Backenschnellwechsel Führung und Bolzen	Reinigen + ölen			x			
Spindel	Reinigen + ölen/ einfetten	Mehrzweckfett			x		
Unterteil	Reinigen und Führungsbahnen ölen/ einfetten	Mehrzweckfett			x		
Schraubstock gesamt	Spannkraft überprüfen	Durch Allmatic Service				x	

Bitte beachten Sie, dass eine regelmäßige und ausreichende Wartung Ihrer Spannmittel wichtig für die Anerkennung von Gewährleistungsfällen (gemäß §8 unserer AGB) ist.

Für Fragen zur Wartung steht Ihnen der Allmatic-Service gerne zur Verfügung:

Telefon: +49 8377 929-358

service@allmatic.de

Nach Beendigung von Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten prüfen, ob installierte Sicherheitseinrichtungen wieder uneingeschränkt funktionieren.



WARNUNG

Herabfallen des TeleCentric

Quetschungen an Händen und Füßen.

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



Schutzbrille tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

12 Störungsbehebung

Störung	Behebung
Backenträger klemmt auf dem Unterteil	Unterteil/ Backenträger reinigen und ölen
Drehmoment wird aufgebaut, aber Werkstück wird nicht gespannt	Andere Backen verwenden/ Backen wenden
Verriegelungsbolzen sind schwergängig	Bolzen mit Pressluft ausblasen und ggf. einölen
Verriegelungsbolzen sind verklemmt und lassen sich nicht verriegeln	Kundenservice ALLMATIC kontaktieren
Spindeladapter lässt sich nicht mehr montieren und demontieren	Kundenservice ALLMATIC kontaktieren
Spindel lässt sich nicht mehr drehen oder ist schwergängig	Kundenservice ALLMATIC kontaktieren. Bearbeitung sofort beenden
Spannbacken lassen sich nicht montieren	Spannbacken und Backenträger reinigen. Maßnahme hat nicht funktioniert, dann bitte an Kundenservice ALLMATIC wenden. Bearbeitung sofort beenden
Spannbacken lassen sich nicht verriegeln	Spannbacken und Backenträger reinigen. Maßnahme hat nicht funktioniert, dann bitte an

	Kundenservice ALLMATIC wenden. Bearbeitung sofort beenden
Zentrum der Backenträger hat sich verstellt	Bitte an Kundenservice ALLMATIC wenden

13 Entsorgung

Den ALLMATIC TeleCentric vollständig zerlegen und nachfolgende Materialgruppen trennen:

13.1 Allgemeine Stoffe

Holz-Verbundstoffe

Holz-Verbundstoffe entweder der Wertstoffverwertung zuführen oder als Sondermüll entsorgen. Die Entsorgung hat nach den geltenden Vorschriften und den hierzu getroffenen örtlichen Regelungen zu erfolgen. Informieren Sie sich diesbezüglich bei den Behörden.

Leichtmetalle (Aluminium, Magnesium und andere Legierungen)

Leichtmetalle müssen der Wertstoffverwertung zugeführt werden. Die Entsorgung hat nach den geltenden Vorschriften und den hierzu getroffenen örtlichen Regelungen zu erfolgen. Informieren Sie sich diesbezüglich bei den Behörden.

Eisenmetalle (Stahl, Grauguss)

Metalle müssen der Wertstoffverwertung zugeführt werden. Die Entsorgung hat nach den geltenden Vorschriften und den hierzu getroffenen örtlichen Regelungen zu erfolgen. Informieren Sie sich diesbezüglich bei den Behörden.

Kunststoffe mit Materialkennzeichnung




Kunststoffe entweder der Wertstoffverwertung zuführen oder als Sondermüll entsorgen. Die Entsorgung hat nach den geltenden Vorschriften und den hierzu getroffenen örtlichen Regelungen zu erfolgen. Informieren Sie sich diesbezüglich bei den Behörden.

Elektrobauteile

Elektrobauteile bestehen meistens aus mehreren Komponenten (Kunststoffe, Metalle, elektrische Bauteile mit umweltgefährdeten Komponenten). Elektrobauteile deshalb gesondert entsorgen. Die Entsorgung hat nach den geltenden Vorschriften und den hierzu getroffenen örtlichen Regelungen zu erfolgen. Informieren Sie sich diesbezüglich bei den Behörden. Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) beachten!

Betriebsmittel

Betriebsstoffe sind Sondermüll und müssen nach den geltenden Vorschriften und den hierzu getroffenen örtlichen Regelungen entsorgt werden. Informieren Sie sich diesbezüglich bei den Behörden.

	Schutzbrille tragen!
	Schutzhandschuhe tragen!
	Sicherheitsschuhe tragen!

13.2 Entsorgungsstellen, Ämter

Gemäß der EG-Richtlinie 75/442/EWG mit den Änderungen 90/656/EWG, 91/156/EWG, 90/692/EWG und 94/3/EWG, ist der Betreiber für die vorschriftsgemäße Entsorgung des TeleCentric verantwortlich. Dazu kann er den TeleCentric einem zugelassenen privaten oder öffentlichen Sammelunternehmen übergeben.

14 Rechtsgrundlage der Betriebsanleitung

Die vorliegende Betriebsanleitung wurde gemäß VDMA-Richtlinie 34192 und in Anlehnung an die EN ISO 12100:2010 erstellt.

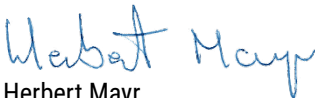
Die Risikobeurteilung wurde auf Grundlage der Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 durchgeführt. Diese dient als Grundlage für diese Betriebsanleitung.

Produktbezeichnung:	ALLMATIC-Jakob Maschinenschraubstock
Typbezeichnung:	TeleCentric
Baujahr:	2024 und folgende

Dokumentationsverantwortlicher:

Herr Herbert Mayr
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau

Unterthingau, 01.04.2024



Herbert Mayr
Geschäftsführer

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau

+49 8377 929-0
sales@allmatic.de

www.allmatic.de

