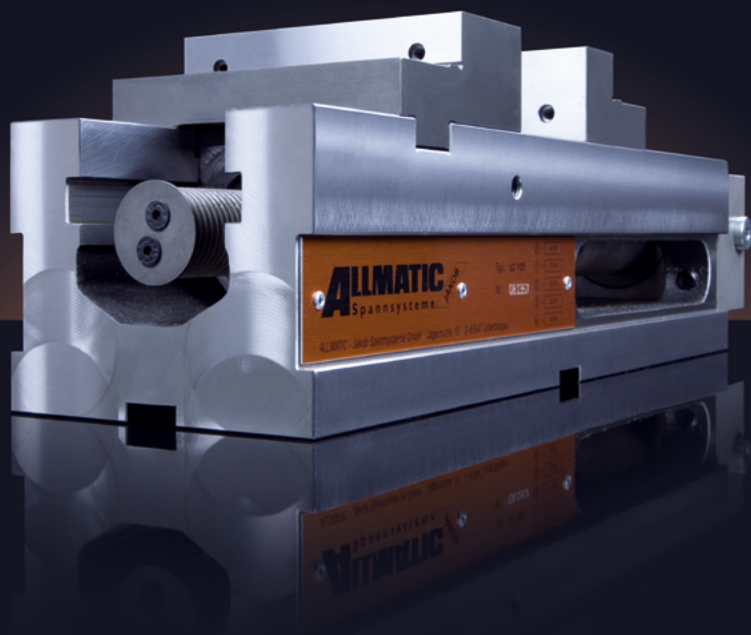


**BEDIENUNGSANLEITUNG
OPERATOR INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
KULLANMA KILAVUZU
操作手册
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
KEZELÉSI ÚTMUTATÓ
NÁVOD K OBSLUZE**

**VERSION LCH
VERSIÓN LCH
VERSÃO LCH
VERSİYON LCH**

**LCH 型
ВЕРСИЯ LCH
LCH VÁLTOZAT
VERZE LCH**



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.

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

La sécurité et la précision dépendent également de vous.

Gentile cliente,

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

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

la sicurezza e la precisione dipendono anche da Lei.

DE

EN

FR

IT

Hersteller-Nachweis

Manufacturer's details

Constructeur

Dati del produttore

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

Verwendungszweck

Intended use

Domaine d'application

Impiego

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

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

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

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

Sicherheitshinweise

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

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

Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich lösende Werkstücke.

⚠ Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.

Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.

⚠ Es besteht Quetschgefahr für Fingerspitzen!

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

⚠ Für Zubehör-Teile gelten die gleichen Vorschriften.

Safety precautions

Persons using the ALLMATIC must read the operating instructions before commencing any work.

Flexible workpieces only generate a low level of clamping power and represent a danger to persons and surrounding.

Workpieces may fall off if too little clamping pressure is applied and thereby pose a risk.

Please follow all accident prevention instructions applicable to this machine.

Avoid all hazardous working practices.

Be careful not to trap your fingers!

Repairs to the hydraulic spindle may only be performed by qualified persons. Only components that have been approved by the manufacturer may be used as replacement parts.

The same regulations apply to all accessories.

Consignes de sécurité

Les personnes utilisant l'étau ALLMATIC basic doivent avoir lu le mode d'emploi avant le début des travaux.

Les pièces à usiner souples permettent seulement un effort de serrage faible et constituent un danger pour les utilisateurs et leur environnement.

En cas d'effort de serrage insuffisant, il y a risque de desserrage de la pièce.

Il convient de respecter l'ensemble des règlements de prévention des accidents applicables à ce type de machine.

Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité comporte des risques et est absolument à proscrire.

Attention : risque de se coincer les doigts !

Seules des personnes qualifiées sont autorisées à effectuer les réparations sur la broche hydraulique. En cas de nécessité de remplacement, n'utiliser que des pièces de rechange validées par le constructeur.

Ces instructions s'appliquent également aux accessoires.

Norme di sicurezza

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

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

Se la forza di serraggio è troppo bassa sussiste pericolo, in quanto i pezzi si potrebbero sbloccare.

Osservare attentamente tutte le prescrizioni relative alla prevenzione degli infortuni.

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

Pericolo di schiacciamento della punta delle dita!

Le riparazioni sul mandrino idraulico devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato. In caso di necessità di pezzi di ricambio, utilizzare soltanto i ricambi prescritti dal produttore.

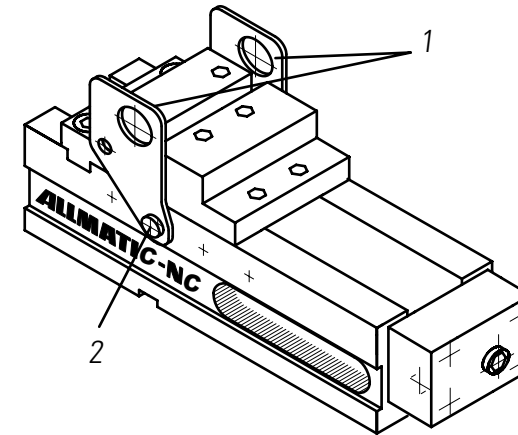
Le stesse prescrizioni valgono anche per gli accessori.

Transport

Transportation

Transport

Trasporto



Waagrecht Transport:

mit angeschraubter Lasche (1) am Anschlussgewinde (2)

⚠ Geeignetes Hebezeug verwenden

Es dürfen keine Transportvorrichtungen zwischen die Backen gespannt werden.

Die Langlöcher sind nicht für Lastaufnahmemittel geeignet.

Lagerung

⚠ Lagern nur in trockener Umgebung.

Stellen Sie sicher, dass Ihr Kühlmedium korrosionsverhinderte Eigenschaften hat.

Horizontal transportation:

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

⚠ Use suitable lifting gear.

Transportation equipment may not be clamped between the jaws.

The slots are not suitable for attaching load-bearing equipment.

Storage

⚠ Store in a dry place only.

Ensure the your cool-ing medium (coolant) has anti-corrosive properties.

Transport horizontal :

avec patte de fixation (1) vissée au filet de raccordement (2)

⚠ Utiliser un engin de levage approprié.

Aucun dispositif de transport ne doit être fixé entre les mors.

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

Stockage

⚠ Stocker le système uniquement dans un environnement sec.

S'assurer que l'agent de refroidissement possède les propriétés anticorrosives nécessaires.

Trasporto orizzontale:

con una piastrina (1) avvitata nella filettatura di raccordo (2)

⚠ Utilizzare un dispositivo di sollevamento idoneo.

Non fissare alcun dispositivo di trasporto tra le ganasce.

Le asole non sono adatti per i dispositivi di sollevamento.

Immagazzinaggio

⚠ Conservare solo in luoghi asciutti.

Assicurarsi che il lubrificante possieda proprietà anticorrosive.

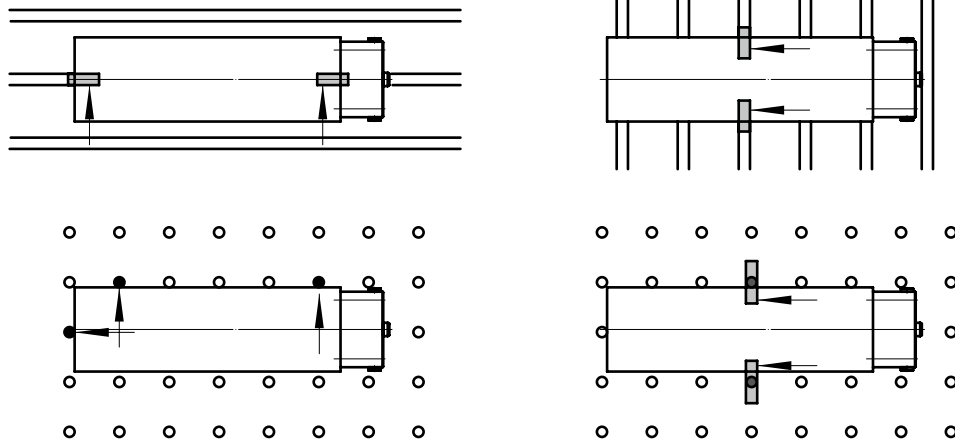
DE

EN

FR

IT

Installation Installation Installation Installazione



Aufspannflächen auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen.

Make sure that the clamping are clean and even.

S'assurer que les surfaces de fixation sont propres et lisses.

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

Positionierelemente auf Maschinentisch anbringen.

Mount the positioning elements on the machine table.

Placer les éléments de positionnement sur le banc de la machine.

Fissare gli elementi di posizionamento sulla tavola.

ALLMATIC NC gegen eine Seite der Nut des Maschinentisches andrücken.

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

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

Premere ALLMATIC-NC contro un lato della scanalatura della tavola.

Spannpratzen möglichst unterhalb der Spannbacken festschrauben.

Screw the side clamps as far below the clamping jaws if possible.

Dans la mesure du possible, fixer les brides de serrage au-dessous des mors de serrage.

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

⚠ Bei allen Arbeiten an der Hydraulik ist auf Sauberkeit zu achten.

⚠ Observe cleanliness during all work on the hydraulic unit.

⚠ Tenir propre la machine lors des travaux sur le groupe hydraulique.

⚠ Durante tutte le operazioni sul gruppo idraulico, mantenere un adeguato stato di pulizia.

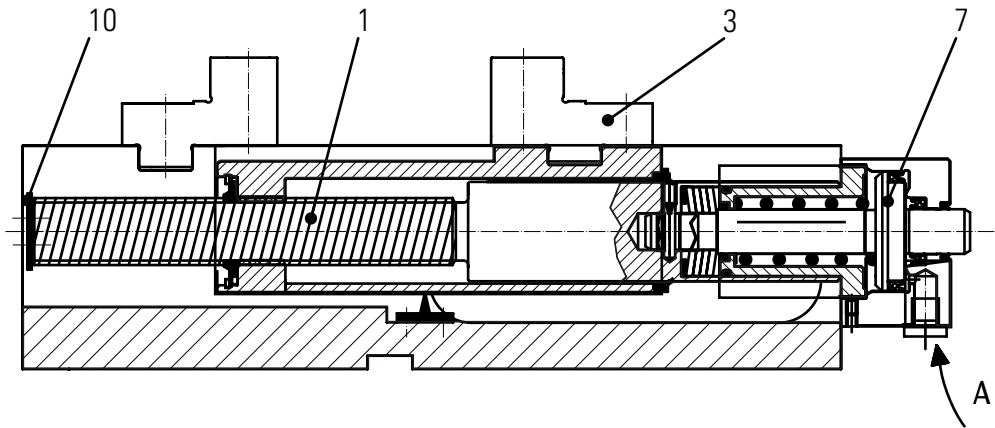
Eingeschleppter Schmutz führt zu Spanndruckabfall an den Ventilen („innere Leckage“)

Dirt entering the unit causes a reduction of the clamping pressure at the valves ("internal leakage")

Des saletés ayant pénétré dans le système conduit à une chute de la pression de serrage au niveau des soupapes (« fuite interne »).

La penetrazione di sporco provoca la riduzione della pressione di serraggio delle valvole ("perdita interna")

Funktion Operation Fonctionnement Funzionamento



Die Hockdruckspindel ist mit einer Druckleitung (A) verbunden.

The high-pressure spindle is connected to a pressure pipe (A).

La broche haute pression est reliée à une conduite sous pression (A).

Il mandrino ad alta pressione è collegato ad una tubazione sotto pressione (A).

Der Spannbereich wird über die Verstellspindel (1) manuell voreingestellt.

The clamping range is preset manually with the adjusting spindle (1).

La plage de serrage est pré réglée manuellement via la broche de réglage (1).

L'area di serraggio viene preimpostata manualmente tramite il mandrino di regolazione (1).

Der Öldruck beaufschlagt den Hydro-Kolben (7). Dieser bewegt die mobile Backe (3) an das Werkstück.

The fluid pressure actuates the hydraulic piston (7). The piston moves the mobile jaws (3) onto the workpiece.

La pression d'huile alimente le piston hydraulique (7). Celui-ci déplace le mors mobile (3) de la pièce à usiner.

La pressione dell'olio alimenta il pistone idraulico (7), che sposta la ganasca mobile (3) verso il pezzo.

Der Hydro-Kolben (7) ist einfachwirkend.

The hydraulic piston (7) is single-acting.

Le piston hydraulique (7) est à simple effet.

Il pistone idraulico (7) è ad effetto semplice.

⚠ Der maximale Spannhub beträgt ca. 4,5 mm.

⚠ The maximum clamping stroke is approx. 4.5 mm

⚠ La course maximale de serrage est d'environ 4,5 mm.

⚠ La corsa di serraggio massima è di 4 - 4,5 mm.

DE
EN
FR
IT

Um Maßtoleranzen ausgleichen zu können, ist der Betreiber der Anlage angehalten, den hydraulischen Öffnungshub des Spanners < 3 mm einzustellen. Nur so werden Werkstücke mit MINUS-Toleranzen sicher gehalten.

In order to compensate for the toleration of measures, the operator of the arrangement has to set the opening stroke to < 3 mm. Only in this way can workpieces with MINUS tolerances be held securely.

Afin de compenser les tolérances dimensionnelles, l'utilisateur de l'installation est tenu de régler la course d'ouverture hydraulique de l'étau sur <3 mm. Seule cette solution garantit un serrage efficace des pièces ayant une tolérance négative.

Per compensare le tolleranze di misura, l'utente dell'impianto è tenuto a regolare la corsa di apertura della morsa su < 3 mm. Solo in tal modo è possibile ritenere in modo sicuro i pezzi con tolleranze negative.

DIN EN 294 (Quetschen von Fingerspitzen) schreibt eindeutig eine Öffnungsweite der Spannbacken von max. 4 mm vor, für den Fall, dass keine weiteren mechanischen Sicherheitsmaßnahmen getroffen sind.

DIN EN 294 (trapping of finger tips) defines order a max. opening width of the jaws of 4 mm, should you not have additional mechanical safety precautions in place.

La norme DIN EN 294 (risque de se coincer les doigts) prévoit clairement une ouverture maximum des mors de serrage de 4 mm, dans le cas où aucune mesure de sécurité mécanique supplémentaire n'est prévue.

DIN EN 294 (Schiacciamento della punta delle dita) prescrive chiaramente una larghezza di apertura dei ganasce pari a max. 4 mm, qualora non si applichino ulteriori misure di sicurezza meccaniche.

Krafteinstellung

Der Spanndruck wird am Hydraulikaggregat eingestellt.

Die richtige Spannkraft ermitteln Sie aus dem Spannkraft-Diagramm.

Setting the clamping pressure

The clamping pressure can be set on the hydraulic unit.

The correct clamping force can be determined from the clamping force diagram.

Réglage de la force de serrage

La pression de serrage est ajustée sur le groupe hydraulique.

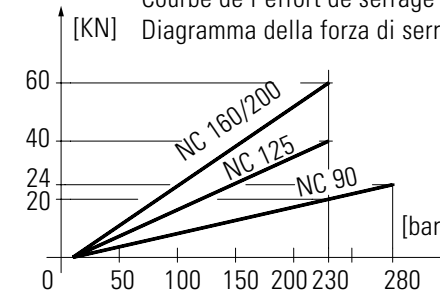
Vous pouvez calculer l'effort de serrage adéquat à partir du diagramme des efforts de serrage.

Regolazione della forza di serraggio

La pressione di serraggio viene imposta tramite il gruppo idraulico.

Determinare la corretta forza di serraggio in base al relativo diagramma.

Spannkraftdiagramm
Clamping force diagram
Courbe de l'effort de serrage
Diagramma della forza di serraggio



Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte aus der Bedienungsanleitung Hydro- Aggregat.

For further information, please see the operating instructions of the hydraulic unit.

Pour plus de détails, veuillez consulter le mode d'emploi du groupe hydraulique.

Per ulteriori informazioni, ved. le istruzioni per l'uso del gruppo idraulico.

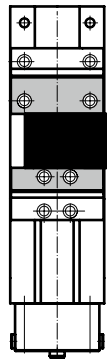
DE

EN

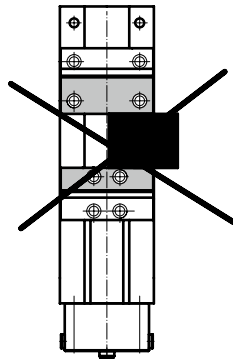
FR

IT

Einspannen + Lösen des Werkstücks	Clamping + releasing the workpiece	Serrage et desserrage de la pièce	Serraggio e sbloccaggio del pezzo
Werkstücke genau positionieren	Always position the workpiece accurately.	Positionner la pièce avec exactitude.	Posizionare i pezzi in maniera precisa.
Grate am Werkstück müssen vorher entfernt werden.	Deburr workpieces before clamping	Éliminer préalablement les bavures sur la pièce.	Eliminare precedentemente tutte le bavature sul pezzo.
Werkstücke richtig einspannen (siehe Abb.).	Clamp workpiece correctly (see diagram).	Serrer correctement la pièce (voir figure).	Serrare correttamente il pezzo (vedi figura).



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

⚠ Mechanisches Spannen ist bei ALLMATIC - NC HYDRO Spannern unzulässig.

Mechanical clamping is not permitted with the ALLMATIC NC HYDRO workholding fixture.

Le serrage mécanique est interdit lors de l'utilisation des étaux ALLMATIC NC HYDRO.

Nei dispositivi di serraggio ALLMATIC-NC HYDRO non è ammesso il serraggio meccanico.

⚠ Gewaltames Drehen der Kurbel verursacht Schäden.

Turning the crank with excessive force may cause damage.

Une rotation forcée de la manivelle provoque des endommagements.

Una rotazione violenta della manovella può causare danni.

Die Spannkraft wird mit zugeführtem Öldruck erzeugt. Der Druckaufbau / -abbau erfolgt mittels Drehknopfventil, Bedienpult oder Fußschalter.

The clamping force is created by the applied hydraulic fluid pressure. The build-up and relief of pressure is effected via a rotating knob valve, handswitch or footswitch.

L'effort de serrage est produit grâce à l'arrivée de la pression d'huile. La montée et la descente de pression sont effectuées à l'aide du distributeur rotatif manuel, du pupitre de commande et de l'interrupteur à pédale.

La forza di serraggio viene prodotta tramite l'applicazione della pressione dell'olio. L'aumento/calò di pressione avviene tramite la valvola a manopola, il banco di comando o l'interruttore a pedale.

Aufsatzbacken	False jaws	Mors adaptables	False ganasce
Die Aufsatzbacken bieten eine „Hohe Seite“ und gewendet eine „Stufen-seite“ zum Einspannen des Werkstücks.	The jaws have a "high side" and a "step side" on the other side for clamping the workpiece in place.	Les mors adaptables présentent une face haute et une face configurée « en gradins », permettant de serrer la pièce.	Le ganasce consentono di avere un "lato alto" e, sulla parte opposta, un "lato a gradini" per il serraggio dei pezzi.
Die Backen werden in den vorgesehenen Nuten aufgenommen und befestigt mit 12.9. Schrauben.	The jaws are held in the slots provided and are attached using 12.9. screws.	Les mors s'adaptent sur les rainures prévues à cet effet, et sont fixés à l'aide de vis 12.9.	Le ganasce vengono inserite nelle relative scanalature e fissate con le viti 12.9.

⚠ Zu lange Schrauben beschädigen die Spindel.

Screws which are too long damage the spindle.

Des vis trop longues risquent de détériorer la broche.

Viti troppo lunghe danneggiano il mandrino.

⚠ Zu kurze Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.

Screws which are too short damage the threads.

Des vis trop courtes occasionnent un arrachage du filet.

Viti troppo corte possono danneggiare la filettatura.

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

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewinde-Sto-pfen verschlossen werden.

Threads not required must be sealed with thread plugs.

Les filets non utilisés doi-vent toujours être obturés à l'aide de bouchons file-tés.

Le filettature non utilizzate devono essere chiuse con tappi filettati.

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

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

Les trous taraudés dans la surface de serrage des mors adaptables sont destinés à la fixation des cales de hauteur (cf. gamme d'accessoires), permettant de surélever les pièces, par ex. pour effectuer des perçages pé-riphériques.

I fori filettati sulla super-ficie di serraggio delle ganasce sono indicati per i lardoni a gradino (v. gam-ma accessori). In questo modo è possibile posizio-nare i pezzi più in alto, per es. per la foratura vicino ai bordi.

Im Zubehör-Programm sind eine Vielzahl weiterer Auf-satzbacken lieferbar, z. B. Adapterbacken, Weiche Backen aus Guss, Pendel-backen usw.

A variety of other jaws are available from the acces-sory range, e.g., adapter jaws, soft cast jaws, pivot jaws, etc.

Un vaste choix de mors est disponible dans notre gamme d'accessoires, par exemple des mors adaptables, des mors « tendres » en fonte, des mors, pendulaires, etc.

Tra i vari accessori sono disponibili anche molti tipi di ganasce, per es. ganasce di adattamento, ganasce dolci in ghisa, ganasce oscillanti ecc.

Zur Selbstfertigung von Sonderbacken stehen Sch-nittstellen-Zeichnungen zur Verfügung.

Interface drawings are available for use in the self-manufacturing of special jaws.

Pour la réalisation de mors spéciaux, nous mettons à votre dis-position des dessins d'interface.

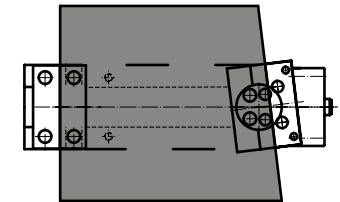
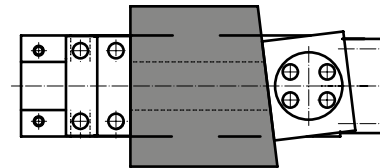
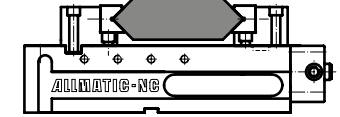
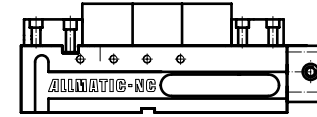
Per la realizzazione di ganasce speciali sono dispo-nibili disegni in sezione.

Anwendungsbeispiele

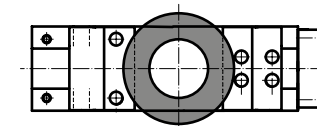
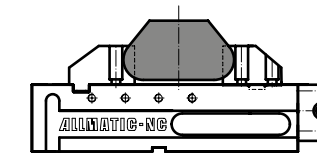
Examples of application

Exemples d'application

Esempi applicativi



Guss



DE

EN

FR

IT

Reinigung + Wartung

⚠ Bei Verwendung von Druckluft besteht Verletzungsgefahr durch aufgewirbelte Späne und aufspritzende Kühlflüssigkeit.

Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehaaken verwenden.

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

Cleaning + maintenance

In cases where compressed air is used, distributed metal chips and coolant spray can pose the risk of injury. Clean using a brush, chip extractor or chip-removing hook.

After a long period of use, we recommend dismantling the ALLMATIC NC and giving it a thorough cleaning.

Nettoyage et entretien

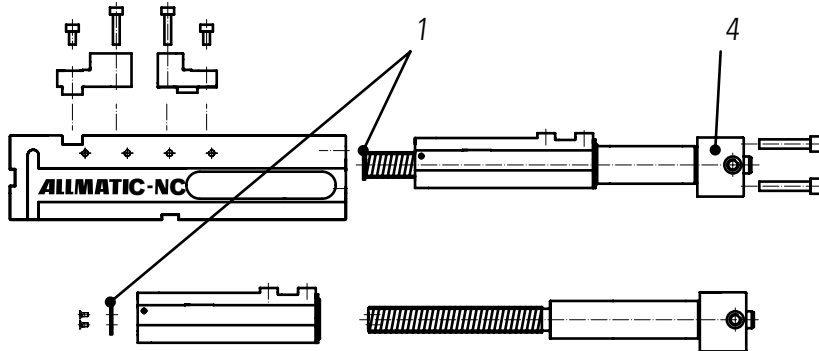
L'emploi d'air comprimé comporte un risque de blessures par projection de copeaux et de liquide de refroidissement.

Pour le nettoyage, utiliser un balai, un aspirateur de copeaux ou un crochet. Après une utilisation prolongée, nous vous recommandons de démonter votre étau ALLMATIC NC et de le nettoyer avec soin.

Pulizia e manutenzione

L'utilizzo di aria compressa può causare lesioni personali per via dei trucioli o del liquido refrigerante proiettati nell'area circostante.

Per pulire utilizzare la scopa, l'aspiratrucioli o il gancio raccogli-trucioli. Dopo un lungo impiego si consiglia di smontare ALLMATIC-NC e pulirlo accuratamente.



Mobile Backe abmontieren, Hydraulik - Einheit (4) lösen, Spindel + Spindelmutter herausdrehen, Sicherungsscheibe (1) am Gewindeende demontieren, Spindel aus Spindelmutter herausdrehen.

Remove the mobile jaw, release the hydraulic unit (4), unscrew the spindle and spindle nut, remove the lock washer (1) at the end of the thread and unscrew the spindle from the spindle nut.

Démontez le mors mobile, dégager l'unité hydraulique (4), dévisser la broche et la vis de la broche, démonter la rondelle de sureté (1) sur l'extrémité du filet, dévisser la broche de la vis.

Smontare la ganascia mobile, staccare l'unità idraulica (4), svitare il mandrino e il dado del mandrino. Smontare la rondella di sicurezza (1) all'estremità della filettatura, svitare il mandrino dal relativo dado.

Nach Reinigung aller Komponenten, alle Gleitflächen ölen.

After cleaning all the components, oil all sliding surfaces.

Après le nettoyage de l'ensemble des composants, huiler toutes les surfaces de frottement.

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

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.

Fehlersuche

Störung	Ursache	Behebung
Schwingänglichkeit von Spindel und Spindelmutter.	Spindelgewinde bzw. Gleitflächen druch Späne verschmutzt bzw. korrodiert.	ALLMATIC NC zerlegen, reinigen und einlösen.
Spannkraft wird nicht aufgebaut.	a) Anstellhub von 3 - 4 mm überschritten.	Spannbereich richtig einstellen
	b) Ölstand im Hydraulik-Aggregat zu niedrig.	siehe Bedienungsanleitung Hydraulik-Aggregat
	c) Hydraulik - Pumpe läuft nicht.	Stromversorgung und elektrische Steuerung prüfen!
	d) Motorschutzschalter am Hydraulik-Aggregat hat ausgelöst.	Leckage in den Ventilen - Ursache lokalisieren - meistens Verschmutzung!
Spindel lässt sich nicht mehr drehen.	Mobile Backe wurde mit zu langen Schrauben befestigt	Richtige Schrauben-Länge verwenden
Spannkraft kann nicht gelöst werden.	Stromausfall am Hydraulik-Aggregat.	Stromversorgung prüfen.
Hydraulik-Aggregat schaltet nicht ab	Druckeinstellung korrigieren	siehe Bedienungsanleitung Hydraulik-Aggregat
Hydraulik-Aggregat läuft getaktet	„Innere Leckage“ an den Ventilen	Ursache lokalisieren - meistens Verschmutzung!

DE

EN

FR

IT

Troubleshooting

Fault	Possible causes	Remedy
Restricted movement of the spindle and spindle nut.	Spindle thread or sliding surfaces blocked with turnings or corroded.	Dismantle the ALLMATIC NC, clean and lubricate.
Clamping force not accumulating.	a) Clamping stroke of approx. 3-4 mm exceeded. b) Fluid level in the hydraulic unit too low. c) Hydraulic pump not running. d) Motor protection switch of the hydraulic unit has responded.	Set the clamping range correctly. See operating instructions of the hydraulic unit. Check the power supply and the electrical control system. Locate the cause of leaks in the valve control system – usually dirt.
Spindle can no longer be turned.	Mobile jaw is attached with screws which are too long.	Use the correct length of screws.
Clamping force cannot be released.	Power failure of the hydraulic unit.	Check the power supply.
Hydraulic unit does not switch off.	Correct the pressure setting.	See operating instructions of the power unit.
Hydraulic unit runs intermittently.	"Internal leaks" at the valves.	Localise the cause – usually dirt.

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 votre ALLMATIC NC, le nettoyer puis le dégager.
L'effort de serrage n'est pas établi.	a) La course de 3-4 mm est dépassée. b) Le niveau d'huile dans le groupe hydraulique est trop bas. c) La pompe hydraulique ne fonctionne pas.	Régler correctement la plage de serrage. Consulter le mode d'emploi du groupe hydraulique. Vérifier l'alimentation électrique et la commande.

	d) Le protecteur-disjoncteur du moteur s'est déclenché au niveau du groupe hydraulique.	Fuite au niveau des soupapes – En localiser l'origine – Encrassement dans la plupart des cas.
La broche ne tourne plus.	Le mors mobile a été fixé à l'aide de vis trop longues.	Utiliser des vis ayant une longueur appropriée.
L'effort de serrage ne peut être débloqué.	Une panne de courant s'est produite sur le groupe hydraulique.	Vérifier l'alimentation électrique.
Le groupe hydraulique ne se désactive pas.	Corriger le réglage de la pression.	Consulter le mode d'emploi du groupe hydraulique.
Le groupe hydraulique est synchronisé.	« Fuite interne » au niveau des soupapes.	En localiser l'origine – Encrassement dans la plupart des cas.

Ricerca guasti

Problema	Probabile causa	Eliminazione
Il mandrino e il relativo dado ruotano con difficoltà.	La filettatura del mandrino o le superfici di scorrimento presentano tracce di trucioli o di corrosione.	Smontare, pulire e lubrificare l'ALLMATIC-NC.
Non viene prodotta alcuna forza di serraggio.	a) La corsa di avvicinamento di circa 3-4 mm è stata superata. b) Il livello dell'olio nel gruppo idraulico è troppo basso. c) La pompa idraulica non funziona. d) Il salvamotore del gruppo idraulico è scattato.	Impostare correttamente il range di serraggio. Ved. le istruzioni per l'uso del gruppo idraulico. Verificare l'alimentazione elettrica. Verificare il comando elettrico. Perdita nel comando delle valvole – individuare la causa. Nella maggior parte dei casi si tratta di presenza di impurità!
Non è più possibile ruotare il mandrino.	La ganaschia mobile è stata fissata con vite troppo lunghe.	Utilizzare viti della lunghezza corretta.
Impossibile allentare la forza di serraggio.	Interruzione elettrica sul gruppo idraulico.	Verificare l'alimentazione elettrica.
Il gruppo idraulico non si disattiva.	Correggere la regolazione della pressione.	Ved. le istruzioni per l'uso del gruppo idraulico.
Il gruppo idraulico funziona in modo discontinuo.	"Perdita interna" nelle valvole.	Individuare la causa – nella maggior parte dei casi si tratta di presenza di impurità!

DE

EN

FR

IT

Service

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

Service

Current information about spare parts can be found at

Service

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

Assistenza

Informazioni aggiornate sui pezzi di ricambio sono disponibili all'indirizzo

www.allmatic.de

**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 LCH
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 LCH
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 LCH
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 LCH
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

Notizen/Notes/Notes/Appunti

DE

EN

FR

IT

Estimado cliente,

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

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

la seguridad y la precisión también dependen de usted.

Caro cliente,

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

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

A segurança e a precisão também dependem de si.

Sayın Müşteri,

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

Lütfen bu kullana kılavuzundaki uyarı ve açıklamalara uyun, çünkü:

Güvenlik ve doğru çalışma size bağlıdır.

尊敬的客户：我们很高兴您能充分信任本公司的产品，并真诚地感谢您购买本公司的产品。

请您注意本操作手册中的各项提示，因为

安全性和精确性也取决于您自己。

Datos del fabricante

Dados do fabricante

Üretici kanıtı

制造商证明

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

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

Uso previsto

Finalidade

Kullanım amacı

用途

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

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

ALLMATIC NC makinesi mengene sadece katı iş parçalarının sıkılmasında kullanılabilir.

ALLMATIC NC 型机床虎钳只允许用来夹紧坚固工件。

ES

PT

TR

ZH

Indicaciones de seguridad

Las personas que trabajan con el ALLMATIC LCH deberán haber leído el Manual de Instrucciones antes del 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.

! ¡Existe peligro de aplastamiento de las yemas de los dedos!

Las reparaciones en el husillo hidráulico 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 LCH 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.

Perigo de esmagamento das pontas dos dedos!

As reparações do fuso hidráulico 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 LCH ile çalışacak kişiler çalışmaya başlamadan önce kullanma kılavuzu okumalıdır.

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

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

Makineye özgü bütün kazalardan korunma yükünetmelikleri hükümlerine uyulmalıdır.

Tehlike oluşturma olasılığı bulunan her türlü çalışma yönteminden kaçınılmalıdır.

Parmak uçlarının ezilme tehlikesi vardır!

Hidrolik 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 LCH 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。

会出现压伤指尖的危险！

只允许专业人员进行液压主轴的维修。如需替换，只能使用经制造商允许的部件。

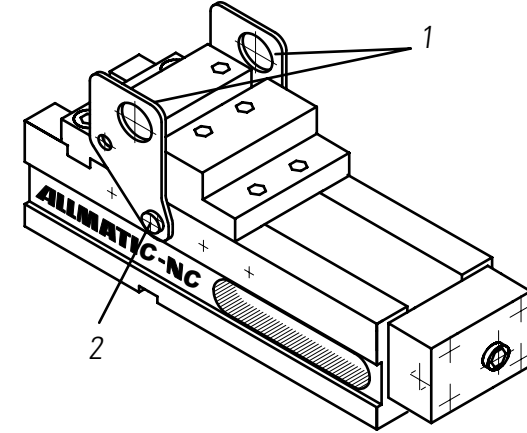
配件适用相同规定。

Transporte

Transporte

Nakliye

运输



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

! Utilizar equipos de elevación adecuados

No está permitido sujetar dispositivos de transporte entre las mordazas.

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

Almacenamiento

! Debe almacenarse únicamente en un entorno seco.

Asegúrese de que su refrigerante posea propiedades anticorrosivas.

Transporte horizontal: com lingueta (1) apertada na rosca de conexão (2)

! Utilize um mecanismo de elevação adequado

Não é permitido apertar equipamentos de transporte entre as mandíbulas.

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

Armazenamento

! Armazenar apenas em ambientes secos.

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

Yatay nakliye: Bağlantı dışında (2) vidalanmış ek parça (1) ile

! Uygun kaldırma araçları kullanın

Yanaklar arasında taşıma donanımları sıkılmamalıdır.

Uzunlamasına delikler yük bindirmeye uygun değildir.

Depolama

! Depolama sadece kuru bir ortamda yapılmalıdır.

Soğutma ortamınızın korozyon önleyici özelliklere sahip olmasına dikkat edin.

水平运输：用与连接管螺纹 (2) 相连的拧紧的夹板 (1)

! 请使用合适的起重装置

不允许将运输装置夹紧在卡盘之间。

长孔不适合用于物料抓取装置上。

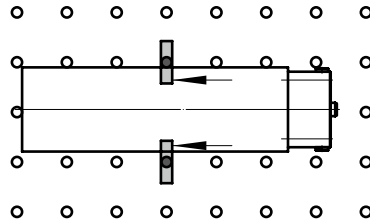
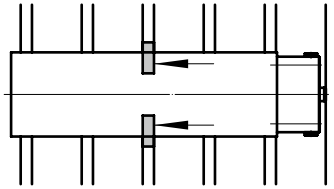
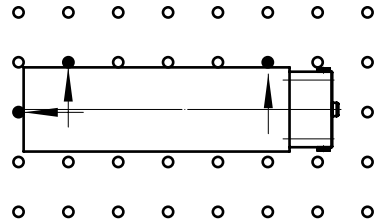
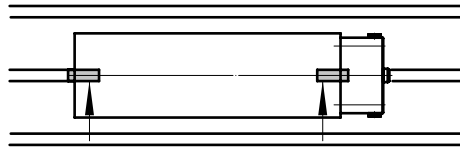
贮存

! 只可存放于干燥环境中。

请确保冷却剂具有防腐特性。

ES
PT
TR
ZH

Instalación Instalação Montaj 安装



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

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

Sıkma yüzeyleri temizlik ve pürüzlülük açısından kontrol edilmelidir.

请检查夹紧面是否清洁和不平整。

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

Fixar os elementos de posicionamento sobre a mesa da máquina.

Pozisyonlama elemanlarını makine tablasına takın.

将定位元件安到机床工作台上。

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

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

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

将 ALLMATIC NC 向机床工作台开槽一侧压紧。

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

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

Kelepçeleri mümkün olduğu kadar sıkma yanakları altına vidalayın.

将夹钳尽可能紧固的安装在卡盘下方。

⚠ Mantenga limpio el entorno siempre que trabaje en el sistema hidráulico.

⚠ A limpeza é um critério importante a ter em conta em todos os trabalhos no sistema hidráulico.

⚠ Hidrolik sistemdeki her türlü çalışmada temizliğe dikkat edin.

⚠ 在液压装置上进行所有的作业时，请注意保持清洁。

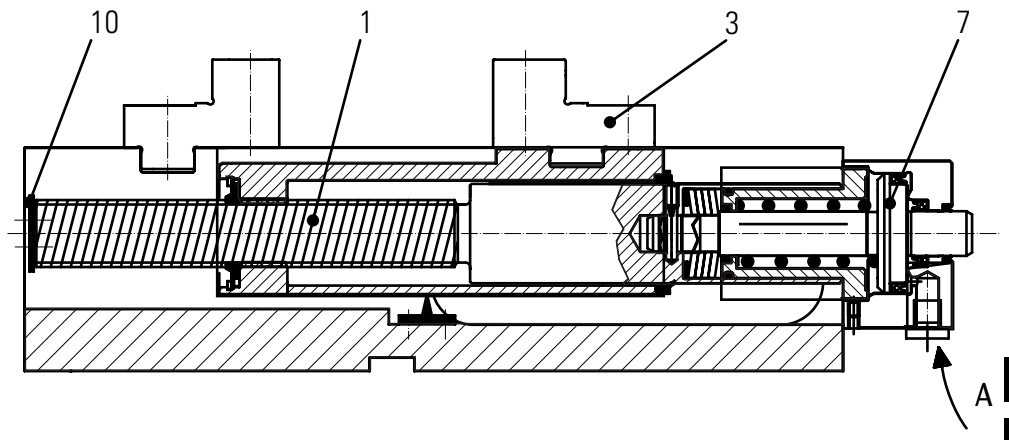
La entrada de suciedad provoca una caída de la presión de apriete en las válvulas («fuga interna»).

A sujidade incrustada provoca uma diminuição da pressão de aperto nas válvulas ("fuga interna").

Getirilen kirlen valflarda sıkma basıncı düşmelerine neden olur («iç sızıntı»).

带入的脏物会导致阀门的夹紧压力下降（“内部泄漏”）。

Funcionamiento Função Fonksiyon 功能



El husillo de alta presión está conectado con una tubería de presión (A).

O fuso de alta pressão está ligado a uma tubagem de pressão (A).

Yüksek basınç mili bir basınç hattına (A) bağlıdır.

高压主轴与一条高压管道 (A) 相连。

El ajuste previo del margen de sujeción se realiza manualmente por medio del husillo de ajuste (1).

A gama de aperto é pré-ajustada manualmente através do fuso de ajuste (1).

Sıkma alanı ayar mili (1) üzerinden elle önceden ayarlanır.

通过调节轴 (1) 手动预调夹紧区域。

La presión de aceite impulsa el pistón hidráulico (7). Este mueve la mordaza móvil (3) hasta la pieza de trabajo.

A pressão do óleo carrega o pistão hidráulico (7). Este desloca a mandíbula móvel (3) em direção à peça.

Yağ basıncı hidro pistonu (7) etkide bulundur. Bu piston hareketli yanağı (3) iş parçasına doğru hareket ettirir.

油压给液压活塞 (7) 加压。该活塞将移动式卡盘 (3) 向工件移动。

El pistón hidráulico (7) es de efecto simple.

O pistão hidráulico (7) tem uma ação simples.

Hidro piston (7) tek yönlüdür.

液压活塞 (7) 是单向作用的。

⚠ La carrera de sujeción máxima asciende a aprox. a 4,5 mm.

⚠ O curso máximo de aperto é de aprox. 4,5 mm.

⚠ Maksimum sıkma stroku yaklaşık 4,5 mm'dir.

⚠ 其最大夹持行程约为 4.5 mm。

ES
PT
TR
ZH

Para poder compensar tolerancias de cotas, el gestor de la instalación deberá ajustar la carrera hidráulica de apertura del tensor a < 3 mm. Sólo así es posible sujetar de forma segura piezas con tolerancias NEGATIVAS.

Para poder compensar tolerancias dimensionais, cabe ao operador do sistema a responsabilidade de ajustar o curso hidráulico de abertura do torno para < 3 mm. Só assim é que se mantêm seguras as peças com tolerancias NEGATIVAS.

Ölçü toleranslarını dengeleyebilmek için işletmeci sıkıcının hidrolik açma strokunu < 3 mm olarak ayarlamalıdır. Sadece bu şekilde iş parçaları EKSi toleransla güvenli biçimde tutulabilir.

为了补偿尺寸公差，设备运营商要求将夹紧装置的液压开口行程设定为 < 3 mm。只有这样才能稳固夹住公差为“负”的工件。

DIN EN 294 (aplastamiento de las yemas de los dedos) establece con claridad un diámetro de apertura de las mordazas de sujeción de 4 mm como máximo para el caso en que no se hayan adoptado otras medidas de seguridad mecánicas.

A norma DIN EN 294 (Esmagamento das pontas dos dedos) estabelece inequivocamente uma abertura das mandíbulas de aperto de 4 mm no máx. para o caso de não serem tomadas quaisquer outras medidas de segurança a nível mecânico.

DIN EN 294 (parmak uçlarının ezilmesi), başka mekanik güvenlik önlemleri alınmadığı takdirde, sıkma yanaklarının açılma genişliğinin maksimum 4 mm olacağını açık biçimde belirtmektedir.

对于未采取其它机械方面安全措施的情况，DIN EN 294 标准（压伤指尖）明确规定了卡盘的开口尺寸最大为 4 mm。

Ajuste de la fuerza

La presión de sujeción se ajusta en el grupo hidráulico.

La tensión de apriete correcta se desprende del diagrama de tensiones de apriete.

Ajuste da força

A pressão de aperto é ajustada no grupo hidráulico.

A força de aperto correta é determinada a partir do respetivo diagrama.

Güç ayarı

Sıkma basıncı hidrolik sistemde ayarlanır.

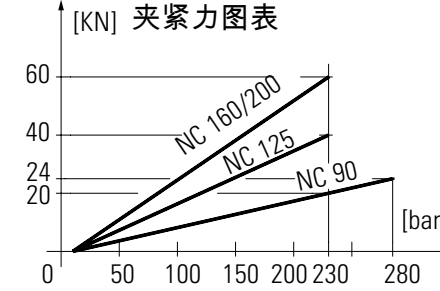
Doğru sıkma kuvvetini sıkma kuvveti grafiğinde bulabilirsiniz.

力的调整

在液压装置上调整夹紧压力。

正确的夹紧力可以从夹紧力图计算出来。

Diagrama de la tensión de apriete
Diagrama da força de aperto
Sıkma kuvveti grafiği



Para más información, consulte las instrucciones de servicio del grupo hidráulico.

Para mais informações, consulte o manual de instruções do grupo hidráulico.

Daha ayrıntılı bilgi için lütfen hidrolik sistemin kullanma kılavuzuna bakın.

其它提示请参阅液压装置的操作手册。

Sujeción y liberación de la pieza de trabajo

Coloque las piezas de trabajo en la posición exacta.

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

Sujete las piezas de trabajo correctamente (véase Fig.).

Apertar + desapertar a peça

Posicionar as peças com exatidão.

As rebabas da peça têm de ser previamente removidas.

Apertar corretamente a peça (ver fig.).

İş parçasının sıkılması + gevşetilmesi

İş parçalarının tam ve hassas biçimde konumlandırılması

İş parçasındaki çapaklar önceden alınmalıdır.

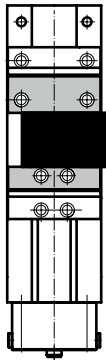
İş parçalarının doğru olarak sıkılması (Bakınız: Şekil)

夹住+放开工件

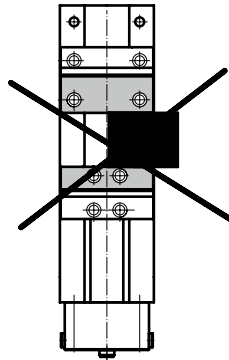
精确定位工件

必须事先清除工件上的毛边。

正确夹住工件 (参见插图)



- correcto
- correto
- Doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- Yanlış
- 错误

⚠ En los tensores ALLMATIC - NC HYDRO no está permitida la sujeción mecánica.

⚠ El giro forzado de la manivela provoca daños materiales.

La tensión de apriete es generada por el aceite a presión. La presión se establece y se suprime por medio de una válvula de botón giratorio, el pupitre de mando o un interruptor de pedal.

Não é permitido o aperto mecânico no caso dos tornos NC HYDRO da ALLMATIC.

A rotação forçada da manivela provoca danos.

A força de aperto é gerada a partir da pressão do óleo fornecida. O aumento/decréscimo da pressão processa-se por intermédio da válvula do botão rotativo, do painel de controlo ou do interruptor de pedal.

ALLMATIC - NC HYDRO sıkıcılarda mekanik sıkımaya izin yoktur.

Kolun zor kullanarak çevrilmesi hasara neden olur.

Sıkma kuvveti yağ basıncı ile oluşturulur. Basınç oluşurma ve basınç düşürme döner düğmeli valf, kontrol paneli veya ayak şalteri ile yapılır.

ALLMATIC - NC HYDRO 夹紧装置不允许使用机械式夹紧。

猛力旋转曲柄会导致损坏。

夹紧力将随着油压的输入渐渐产生。压力形成/释放可通过旋钮阀、操作面板或脚踏开关来实现。

Mordazas auxiliares

Las mordazas auxiliares ofrecen por un lado una «cara alta» y por el otro una «cara escalonada» para sujetar la pieza.

Las mordazas se alojan en las ranuras previstas al efecto y se fijan con tornillos 12.9.

⚠ Tornillos excesivamente largos deterioran el husillo.

⚠ Tornillos demasiado cortos provocan roturas de la rosca.

Mandíbulas auxiliares

As mandíbulas auxiliares disponibilizam um “lado elevado” e utilizam um “lado escalonado” para apertar a peça.

As mandíbulas são colocadas nas ranhuras previstas para o efeito e fixas com parafusos 12.9.

Os parafusos excessivamente longos danificam o fuso.

Os parafusos excessivamente curtos provocam ruturas na rosca.

Takma yanaklar

Takma yanaklar bir «yüksek taraf» sunar ve iş parçasının «kademeli taraflı» sıkılmasında kullanılır.

Yanaklar öngörülen oluklara girerler 12.9 vidalarla tespit edilirler.

Aşırı uzunluktaki vidalar milde hasara neden olur.

Aşırı kısa vidalar diş kırılmalarına neden olur.

附加卡盘

附加卡盘通过一个“高面”和反向的一个“多级面”来夹住工件。

将卡盘插入相应的开槽中，并用 12.9 螺钉固定。

螺钉太长会损坏主轴。

螺钉太短会导致螺纹断裂。

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

ES
PT
TR
ZH

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

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

İhtiyaç duyulmayan dişler diş tapaları ile kapatılmıdır.

不需使用的螺纹必须用螺纹塞封上。

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

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

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

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

El programa de accesorios incluye un gran número de otras mordazas auxiliares, p. ej., mordazas adaptadoras, mordazas blandas de fundición, mordazas oscilantes, etc.

O programa de acessórios tem à disposição uma série de outras mandíbulas auxiliares, p. ex. mandíbulas adaptadoras, mandíbulas suaves em material fundido, mandíbulas oscilantes etc.

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

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

Para la fabricación propia de mordazas especiales hay disponibles dibujos de unión.

Para produzir autonomamente mandíbulas especiais estão disponíveis desenhos de interface.

Özel yanakların bizzat üretimi için arabilir çizimleri bulunmaktadır.

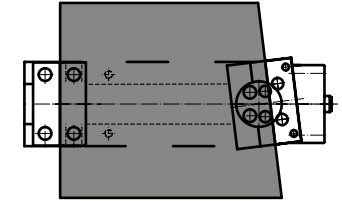
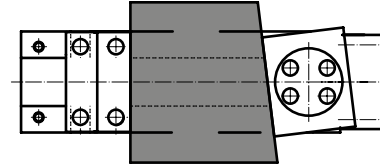
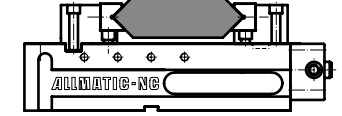
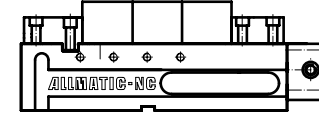
自制特种卡盘时可以使用剖视图。

Ejemplos de aplicación

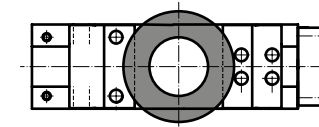
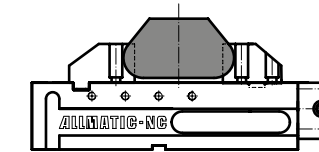
Exemplos de aplicação

Uygulama örnekleri

应用示例



Pieza de fundición / Peça de fundição / Döküm / 铸造



ES

PT

TR

ZH

Limpeza y mantenimiento

⚠ Al emplear aire comprimido existe el peligro de resultar lesionado por virutas volantes y salpicaduras del líquido refrigerante.

Utilice una escoba, un aspirador de virutas o una garra para virutas para la limpieza. Al cabo de un tiempo prolongado de uso, recomendamos despiezar y limpiar a fondo el ALLMATIC NC.

Limpeza + Manutenção

Em casos de utilização de ar comprimido, a dispersão de aparas e de emulsão de refrigeração é uma fonte de perigo de ferimentos.

Para efetuar a limpeza, utilize vassouras, aspiradores e/ou ganchos de remoção de aparas. Após períodos longos de utilização, recomendamos que o ALLMATIC NC seja desmontado e bem limpo.

Temizlik + Bakım

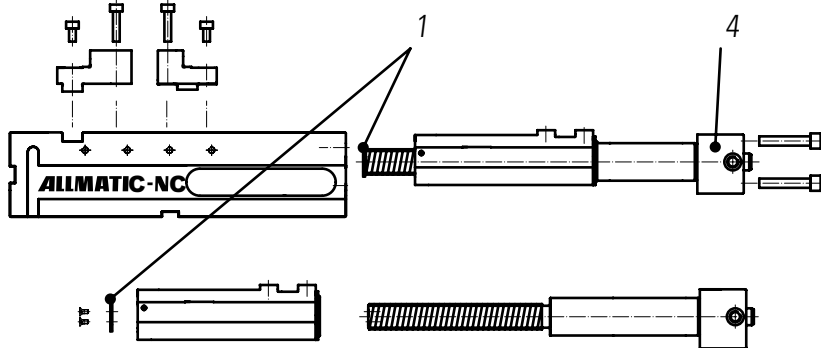
Basıncılı hava kullanılırken etrafa savrulan talaşlar ve püsküren soğutma sıvısı nedeniyle yaralanma tehlikesi vardır.

Temizlik için süpürge, talaş emici veya talaş kancası kullanın. Uzun süreli kullanımdan sonra ALLMATIC NC'yi sökmenizi ve esaslı biçimde temizlemenizi tavsiye ederiz.

清洁 + 维修

使用压缩空气时，扬起的切屑和制冷乳液存在使人受伤的危险。

清洁时请使用扫帚、吸屑器或除屑耙。较长时间使用后，建议将 ALLMATIC NC 拆开，进行彻底清洁。



Desmontar la mordaza móvil, soltar la unidad hidráulica (4), desenroscar el husillo y la tuerca, desmontar la arandela de seguridad (1) en el extremo de la rosca, desenroscar el husillo de la tuerca.

Desmontar a mandíbula móvel, desapertar a unidade hidráulica (4), desaparafusar o fuso + a porca do fuso, desmontar a arruela de segurança (1) na extremidade da rosca, desaparafusar o fuso da porca do fuso.

Hareketli yanağı sökün, hidrolik ünitesini (4) gevşetin, mil + mil somununu sökün, diş sonundaki emniyet pulunu (1) sökün, mili mil somunundan çıkarın.

拆开移动式卡盘，拆下液压单元 (4)，拧出主轴 + 主轴螺母，拆下螺纹末端上的安全垫片 (1)，将主轴从主轴螺母上拧出。

Después de limpiar todos los componentes, aceitar todas las superficies de deslizamiento.

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

Temizlik yaptıktan sonra bütün bileşenleri, bütün kayıcı yüzeyleri yağlayın.

清洁所有部件后，给所有的滑动面上油。

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)。

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 aceitar el ALLMATIC NC
No se establece tensión de apriete	a) Se ha sobrepasado la carrera de aproximación de 3 - 4 mm b) El nivel de aceite en el grupo hidráulico es demasiado bajo c) La bomba hidráulica no funciona d) Se ha disparado el guardamotor en el grupo hidráulico	Ajuste correcto del margen de sujeción véanse las instrucciones de servicio del grupo hidráulico Comprobar el suministro de corriente y el control eléctrico Fuga en las válvulas – localizar la causa – generalmente suciedad
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	Falta de corriente en el grupo hidráulico	Comprobar el suministro de corriente
El grupo hidráulico no se desconecta	Corregir la presión ajustada	véanse las instrucciones de servicio del grupo hidráulico
El grupo hidráulico funciona de forma intermitente	«Fuga interna» en las válvulas	Localizar la causa – generalmente suciedad

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 NC.
Não se forma força de aperto.	a) Curso de posicionamento de 3 - 4 mm excedido. b) Nível de óleo demasiado baixo no grupo hidráulico. c) A bomba hidráulica não funciona. d) O interruptor de proteção do motor no grupo hidráulico foi acionado.	Ajustar corretamente a gama de aperto ver manual de instruções do grupo hidráulico Verificar a alimentação de corrente e o comando elétrico! Fuga nas válvulas – Localizar causa – Normalmente sujidade!
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.	Falha de corrente no grupo hidráulico.	Verificar a alimentação de corrente.
O grupo hidráulico não desliga	Corrigir o ajuste da pressão	ver manual de instruções do grupo hidráulico
O grupo hidráulico funciona em impulsos	"Fuga interna" nas válvulas	Localizar causa – Normalmente sujidade!

Hata arama

Arıza	Neden	Giderilmesi
Mil ve mil somunu zor hareket ediyor	Mil dişleri veya kayıcı yüzeyler talaşlarla kirlenmiş veya aşınmış	ALLMATIC NC'yi sökün, temizleyin ve yağlayın
Sıkma kuvveti oluşmuyor.	a) 3 - 4 mm'lik dayanma stroku aşılmış. b) Hidrolik sistemdeki yağ seviyesi çok düşük. c) Hidrolik pompa çalışmıyor. d) Hidrolik sistemdeki motor koruma şalteri devrede.	Sıkma alanının doğru olarak ayarlanması Hidrolik sistemin kullanma kılavuzuna bakın Akım beslemesini ve elektrik kontrol sistemini kontrol edin! Valflarda sızıntı – nedeni belirleyin – genelde kirlenme!

Mil döndürülemiyor.	Hareketli yanak aşırı uzun vida ile tespit edilmiş	Doğru uzunlukta vida kullanın
Sıkma kuvveti gevşetilemiyor	Hidrolik sistemde elektrik kesintisi.	Akım beslemesini kontrol edin.
Hidrolik sistem kapanmıyor	Basınç ayarını düzeltin	Hidrolik sistemin kullanma kılavuzuna bakın
Hidrolik sistem düzensiz çalışıyor	Valflarda «iç sızıntı»	Nedeni belirleyin – genelde kirlenme!

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 NC，清洁并上油。
夹紧力未形成。	a) 调整行程已超过 3 - 4 mm。 b) 液压装置中的油位过低。 c) 液压泵未运行。 d) 液压装置上的电机保护开关 已响应。	正确设定夹紧区域 参见液压装置操作手册 检查电源和电气控制装置！ 阀门出现泄漏 – 确定原因 – 大多数情 况下都是由污染造成！
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。	液压装置断电。	检查电源
液压装置无法断开	校准压力设定	参见液压装置操作手册
液压装置有节拍地运行	阀门出现“内部泄漏”	确定原因 – 大多数情况下都是由污染 造成！

Servicio técnico

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

Serviço de assistência

Informações atualizadas sobre peças sobressalentes em

Servis

Yedek parçalara ait güncel bilgiler için bakınız:

售后服务部

有关配件的最新信息请登录网址

www.allmatic.de

**Declaración de montaje para máquinas incompletas
Directiva CE 2s006/42/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 LCH
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
Alemania

declara por este meio que a seguinte quase-máquina:

Designação do produto: Torno para máquinas
ALLMATIC-Jakob
Designação do tipo: VERSÃO LCH
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
Alemania

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 LHC
Üretim yılı: 2009 ve daha sonra

makine yönetmeliğinin (2006/42/AT) aşağıdaki temel gerekli-
liklerine 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 taah-
hüt eder.

Tam olmayan makine ancak, tam olmayan makinenin monte
edileceği makinenin makinelere ait yönetmeliğinin (2006/42/
AT) hükümlerine uygun olduğu tespit edildikten sonra işle-
meye 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: LCH 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

Notas/Notas/Notlar/ 笔记

ES

PT

TR

ZH

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

Alkalmazási terület

Účel použití

Станочные тиски ALLMATIC NC разрешается использовать только для зажимания твердых деталей.

Az ALLMATIC NC gépsatut csak szilárd munkadarabok befogására szabad használni.

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

Указания по технике безопасности

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

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

При слишком малом усилии зажима 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.

⚠ Существует опасность защемления кончиков пальцев!

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

⚠ В отношении принадлежности действующих таких же требования.

Biztonsági tudnivalók

Az ALLMATIC LCH-val csak olyan személy dolgozhat, aki a munka megkezdése előtt már elolvasta a kezelési útmutatót.

A rugalmas munkadarabok csak kis szorítóerőt hoznak létre és 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 kétséges lehet.

Fennáll az ujjhegyek becsíródésének veszélye!

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

A tartozékokra hasonló előírások vonatkoznak.

Bezpečnostní pokyny

Osoby pracující se zařízením ALLMATIC LCH 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.

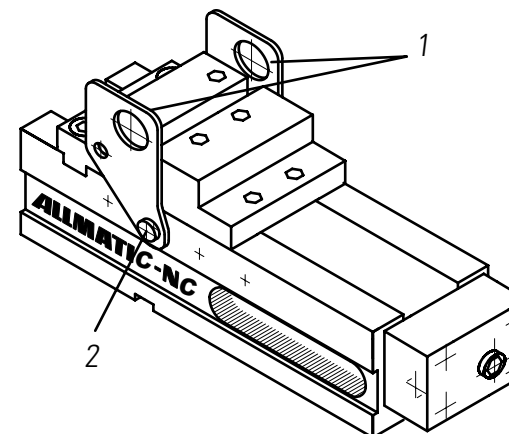
Je nutno dodržovat všechny předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci specifické pro daný stroj.

Zdržte se jakýchkoli pracovních postupů ohrožujících bezpečnost.

Hrozí nebezpečí přimáčknutí špiček prstů!

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

Pro díly příslušenství platí stejné předpisy.

Транспортировка
Szállítás
Doprava


Транспортировка в горизонтальном положении: с привинченной планкой (1) на соединительной резьбе (2)

⚠ Используйте подходящие подъемные механизмы

Между губками запрещается зажимать приспособления для транспортировки.

Продолговатые отверстия не предназначены для грузозахватных приспособлений.

Хранение

⚠ Хранить только в сухом месте.

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

Vízszintes szállítás: a (2) csatlakozó menetre csavarozott (1) emelőfüllel

⚠ Megfelelő emelőberendezést használjon

A satupofák közé nem szabad szállítóeszközt befogni.

A hosszú lyukak nem alkalmasak teheremelő eszközök rögzítésére.

Tárolás

⚠ Csak száraz környezetben tárolható.

Győződjön meg arról, hogy hűtőközege korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezik.

Přeprava ve vodorovné poloze: snažroubovanýmzávěsem (1) na přípojovacím závitu (2)

⚠ Používejte vhodné zdvihací zařízení

Mezi čelisti se nesmí upínat žádná přepravní zařízení.

Podélné otvory nejsou vhodné pro prostředky pro uchopení břemene.

Skladování

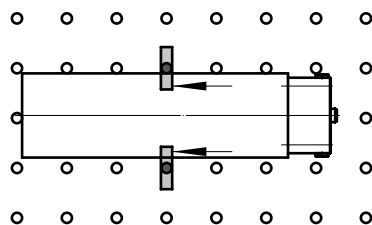
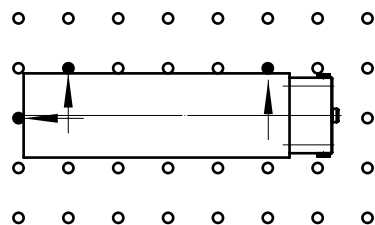
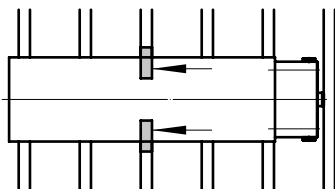
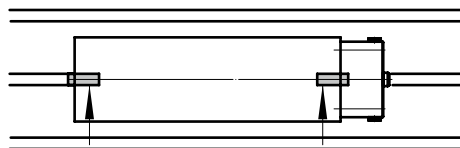
⚠ Skladujte pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že Vaše chladicí médium má protikoroziní vlastnosti.

Установка

Felszerelés

Instalace



Проверьте установочные поверхности на чистоту и отсутствие неровностей.

Ellenőrizze a tárgyasztal tisztaságát és simaságát.

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

Установите на машине позиционирующие элементы.

Helyezze el a pozícionáló elemeket a szerszámgép asztalán.

Umístěte polohovací prvky na stole stroje.

Прижмите ALLMATIC NC к одной из сторон паза станка.

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

Přitlačte zařízení ALLMATIC NC k jedné straně drážky stolu stroje.

Привинтите зажимные лапы по возможности под зажимными губками.

A leszorító karmokat lehetőleg a szorítópfák alatt csavarozza le.

Upínky pevně přišroubujte pokud možno pod upínacími čelistmi.

⚠ При работе с гидравлическим оборудованием следите за чистотой.

⚠ A hidraulikán végzett minden munka során ügyeljen a tisztaságra.

⚠ Při všech pracích na hydraulice je nutno dbát na čistotu.

Проникшая грязь ведет к снижению усилия зажима на клапанах («внутренняя утечка»).

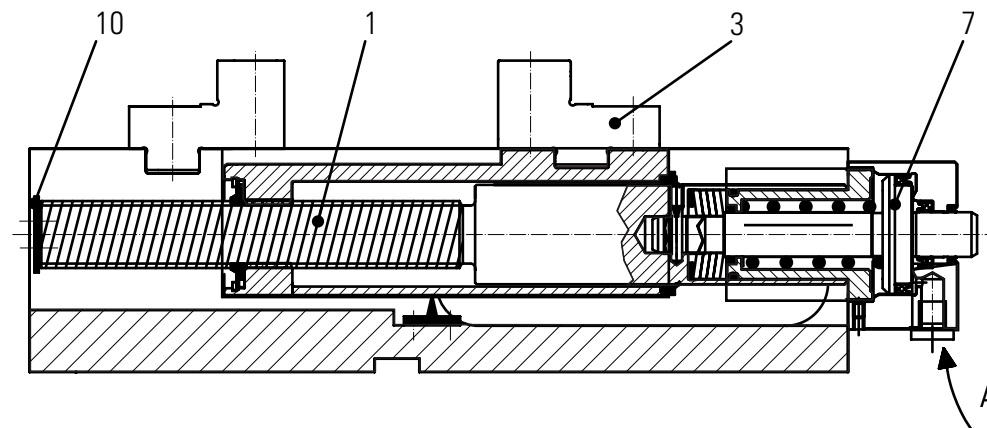
A behordott szennyeződés a szelepeknél a szorítónyomás csökkenését eredményezi ("belső szivárgás").

Zavlečená nečistota vede k poklesu upínacího tlaku na ventilech („vnitřní netěsnosti”).

Функционирование

Működés

Funkce



Винт высокого давления связан с напорной линией (A).

A nagynyomású orsó egy (A) nyomóvezetékkal áll kapcsolatban.

Vysokotlaké vřeteno je spojeno s tlakovým vedením (A).

Область зажима задается предварительно вручную с помощью регулируемого ходового винта (1).

A szorítási tartományt az (1) állítóorsóval kézzel kell előre beállítani.

Rozsah upínání se předem nastaví ručně prostřednictvím přestavovacího vřetena (1).

Давление масла действует на гидропоршень (7). Он перемещает мобильную губку (3) по направлению к детали.

Az olajnyomás a (7) hidraulikus dugattyúra hat. Ez a munkadarabhoz nyomja a (3) mozgó satupofát.

Tlak oleje natlakuje hydraulický píst (7). Ten pohybuje mobilní čelistí (3) směrem k obrobku.

Гидропоршень (7) имеет одностороннее действие.

A (7) hidraulikus dugattyú egyszeres működésű.

Hydraulický píst (7) je jednočinný.

⚠ Максимальный ход зажатия составляет около 4,5 мм.

⚠ A maximális szorító löket kb. 4,5 mm.

⚠ Maximální upínací zdvih činí cca 4,5 mm.

RU

HU

CS

Для выравнивания раз-
мерных допусков эксплу-
атирующей организации
следует настроить ход
открытия зажима на зна-
чение < 3 мм. Только в
таком случае возможно
надежное удержание за-
готовок с МИНУСОВЫМИ
допусками.

A mérettűrések kiegyen-
lítése érdekében a beren-
dezés üzemeltetőjének azt
javasoljuk, hogy a szorító
berendezés hidraulikus
nyitási löketét 3 mm-nél
kisebb értékre állítsa be.
Csak így lehet a MÍNUSZ-
tűrésű munkadarabokat
biztonsággal megfogni.

Aby bylo možno vyrovnat
tolerance rozměrů, je pro-
vozovatel zařízení povinen
nastavit hydraulický zdvih
otvoru upínacího zařízení
< 3 mm. Jenom tak jsou
bezpečně drženy obrobky
s MINUSOVÝMI toleran-
cemi.

Стандарт DIN EN 294 (раз-
давливание кончика паль-
ца) однозначно предпи-
сывает ширину открытия
зажимных губок не более
4 мм, если отсутствуют ка-
кие-либо иные механиче-
ские меры безопасности.

A DIN EN 294 szabvány
(Ujjhegyek becsípése)
egyértelműen 4 mm-es
pofanyílás távolságot ír
elő arra az esetre, ha sem-
milyen más mechanikus
biztonsági intézkedést nem
alkalmaznak.

DIN EN 294 (přimáčknutí
špiček prstů) jednoznačně
předepisuje šířku otevře-
ní upínacích čelistí max.
4 mm, pro případ, že ne-
jsou učiněna žádná další
mechanická bezpečnostní
opatření.

Настройка усилия

Усилие зажима настраи-
вается на гидравлическом
агрегате.

Правильное усилие зажи-
ма можно определить при
помощи диаграммы.

Az erő beállítása

A szorító nyomást a hid-
raulika aggregátnál kell
beállítani.

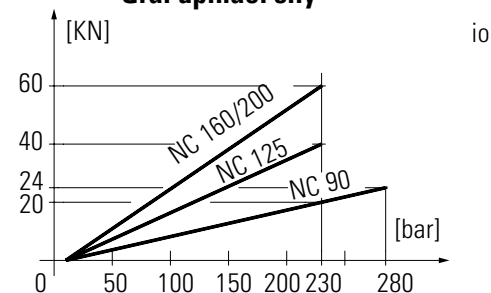
A megfelelő szorítóerőt a
szorítóerő-diagram segit-
ségével állapítsa meg.

Nastavení síly

Upínací tlak se nastavuje
na hydraulickém agregátu.

Správnou upínací sílu zjis-
títe z grafu upínací síly.

Диаграмма усилия зажима
Szorítóerő diagram
Graf upínací síly



Дополнительные указания
Вы найдете в инструкции
по эксплуатации гидрав-
лического агрегата.

További útmutatást a hid-
raulikus aggregát kezelési
útmutatójában talál.

Další pokyny najdete v ná-
vodu k obsluze hydraulic-
kého agregátu.

Зажатие и освобождение заготовки

Точно размещайте заготовки.

Предварительно необходимо удалить с заготовок заусенцы.

Правильно зажимайте заготовки (см. рис.)

A munkadarab befogása és kioldása

Pontosan pozícionálja a munkadarabot.

A munkadarabról előzőleg el kell távolítani a sorját.

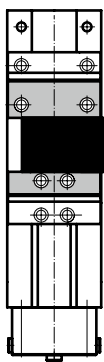
Ügyeljen a munkadarab helyes befogására (lásd az ábrát).

Upnutí + povolení obrobku

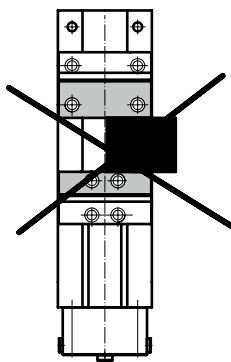
Přesné umístění obrobků

Otřepy na obrobku se musí předem odstranit.

Správné upnutí obrobků (viz obr.)



- правильно
- helyes
- správně



- неправильно
- helytelen
- nesprávně

⚠ Механическое зажатие недопустимо при работе с тисками ALLMATIC NC HYDRO.

Az ALLMATIC - NC HYDRO satuknál tilos mechanikus szorítást alkalmazni.

Mechanické upínání je v případě hydraulických upínacích zařízení ALLMATIC NC-HYDRO nepřipustné.

⚠ Вращение рукоятки с применением силы ведет к повреждениям.

A hajtókar erőszakos forgatása károsodást okoz.

Násilné otáčení klikou způsobuje poškození.

Усилие зажима создается за счет прилагаемого давления масла. Увеличение/уменьшение давления обеспечивается с помощью клапана с поворотной ручкой, пульта управления или ножной педали.

A szorítóerőt a bevezetett olaj nyomása hozza létre. A nyomás növelése/elengedése forgatógombos szelep, kezelőpult vagy lábkapcsoló útján történik.

Upínací síla je vytvářena přiváděným tlakem oleje. Zvýšení/snížení tlaku se provádí prostřednictvím ventilu s otočným knoflíkem, ovládacího panelu nebo nožního spínače.

Сменные губки

Сменные губки имеют «высокую сторону», а при повороте т.н. «ступенчатую сторону» для зажатия заготовок.

Губки устанавливаются в предусмотренные для них пазы и закрепляются с помощью 12.9 винтов.

⚠ Слишком длинные винты могут повредить ходовой винт.

⚠ Слишком короткие винты приводят к срыву резьбы.

Cserélhető pofák

A cserélhető pofáknak egy "magas oldaluk" és átellenben egy "lépcsős oldaluk" van a munkadarab befogásához.

A pofák az e célra szolgáló hornyokban helyezkednek el és 12.9 minőségű csavarokkal vannak rögzítve.

A túl hosszú csavarok megsérthetik az orsót.

A túl rövid csavarok esetén a menet megszakadhat.

Výměnné čelisti

Výměnné čelisti nabízejí „vysokou stranu“ a obráceně „stupňovitou stranu“ k upnutí obrobku.

Čelisti se zachytí v určených drážkách a upevní pomocí šroubů 12.9.

Příliš dlouhé šrouby poškozují vřeteno.

Příliš krátké šrouby způsobují vylomení závitu.

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

Незадействованные резьбовые отверстия закрывайте пробками.

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

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

Для самостоятельного изготовления специальных губок предлагаются чертежи точек сопряжения.

A nem használt menetes furatokat menetes dugókkal kell lezárni.

A cserélhető pofák szorítófelületében lévő menetes furatok lépcsős betétlécek (tartozék program) felerősítésére szolgálnak. Ezzel a munkadarabot meg lehet emelni, pl. a szélhez közel lévő furatok készítéséhez.

A tartozékprogram keretében számos további cserélhető satupofa szállítható, pl. adapter pofák, öntvényből készült lágy pofák, lenyű pofák stb.

Speciális satupofák helyi gyártásához rendelkezésre állnak a csatlakozási helyek rajzai.

Nepotřebné závity se musí uzavřít závítovou zátkou.

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

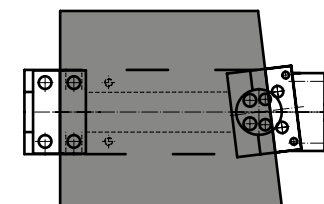
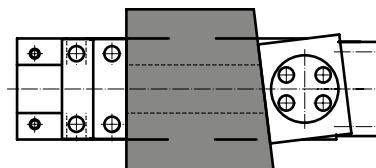
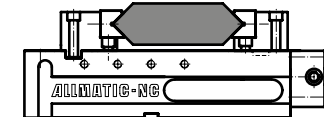
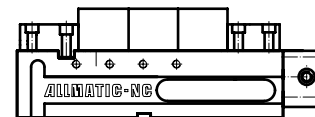
V programu příslušenství lze dodat množství dalších výměnných čelistí, např. adaptérové čelisti, měkké čelisti z litiny, výkyvné čelisti atd.

Pro vlastní zhotovení zvláštních čelistí jsou k dispozici výkresy rozhraní.

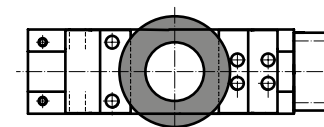
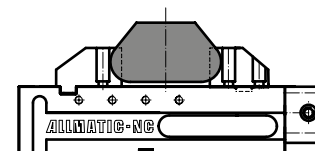
Примеры использования

Alkalmazási példák

Példaképek



Литье / Öntvény / Litina



RU

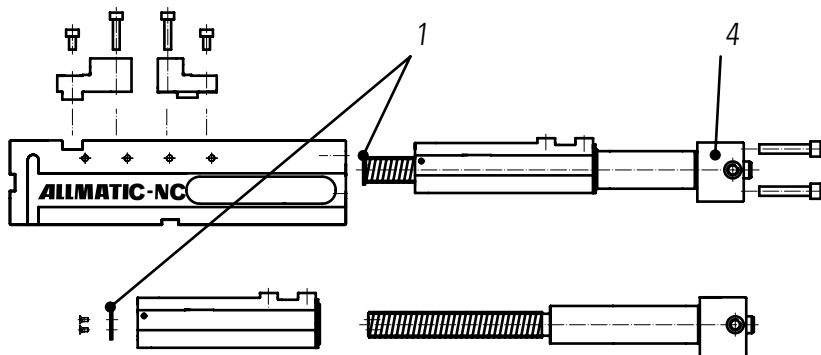
HU

CS

Очистка и обслуживание

⚠ При использовании сжатого воздуха существует опасность травмирования поднятыми в воздух стружками и брызгами охлаждающей жидкости.

Для очистки используйте мелкую стружкуотсос или крючок для удаления стружки. После длительной эксплуатации рекомендуется разобрать и тщательно очистить устройство ALLMATIC NC.



Демонтируйте переднюю губку, освободите гидравлический узел (4), выкрутите ходовой винт и гайку ходового винта, снимите стопорную шайбу (1) в конце резьбы, выкрутите винт из гайки ходового винта.

После очистки всех компонентов смажьте все поверхности скольжения.

Не теряйте шайбу (10), служащую ограничителем хода.

Tisztítás + karbantartás

Sűrített levegő használata esetén a felkavart forgács és hűtőemulzió sérülést okozhat.

A tisztításhoz seprűt, forgácselzívót vagy forgácseltávolító kampót használjon. Hosszabb használat után ajánlatos az ALLMATIC NC-t szétszedni és alaposan megtisztítani.

Szerelje le a mozgó pofát, oldja ki a (4) hidraulika egységet, csavarja ki az orsót és az orsóanyát, a menet végéről szerelje le az (1) biztosító tárcsát, csavarja ki az orsót az orsóanyából.

Az összes alkatrész megtisztítása után olajozza be a csúszo felületeket.

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

Čištění + údržba

Při použití stlačeného vzduchu hrozí nebezpečí poranění způsobeného zvrženými třískami a vystřikující chladicí kapalinou.

K čištění použijte smeták, vysavač třísek příp. háček na odstraňování třísek. Po delším používání doporučujeme zařízení ALLMATIC NC rozebrat a důkladně vyčistit.

Odmontujte mobilní čelist, uvolněte hydraulickou jednotku (4), vyšroubujte vřetenou + vřetenovou matici, demontujte pojistnou podložku (1) na konci závitu, vyšroubujte vřetenou z vřetenové matice.

Po vyčištění všech součástí naolejujte všechny kluzné plochy.

Neztraťte podložku (10) jako omezení dráhy pojezdu.

Поиск ошибок

Неполадка	Причина	Устранение
Тяжелый ход ходового винта и гайки ходового винта.	Резьба ходового винта или поверхность скольжения загрязнена стружкой или заржавела.	Разобрать, очистить и смазать ALLMATIC NC.
Зажимное усилие отсутствует.	а) Превышен ход нажима в 3–4 мм. б) Слишком низкий уровень масла в гидравлическом агрегате. в) Не работает гидравлический насос. г) Сработало реле защиты двигателя на гидравлическом агрегате.	Правильно настройте область зажима. См. инструкцию по эксплуатации гидравлического агрегата. Проверьте подачу электропитания и электроуправление! Утечка в клапанах – локализируйте причину – чаще всего это загрязнение!
Ходовой винт больше не вращается.	Подвижная губка закреплена слишком длинными винтами.	Используйте винты правильной длины.
Зажимное усилие невозможно сбросить.	Сбой подачи электропитания на гидравлический агрегат.	Проверьте подачу электропитания.
Гидравлический агрегат не отключается.	Откорректируйте настройку давления.	См. инструкцию по эксплуатации гидравлического агрегата.
Гидравлический агрегат работает рывками.	«Внутренняя утечка» клапанов.	Локализируйте причину – чаще всего это загрязнение!

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 NC-t, tisztítsa meg és olajozza be.
Nem jön létre a szorítóerő.	a) A beállítási löket nagyobb 3 - 4 mm-nél. b) A hidraulika aggregátban alacsony az olajsint. c) A hidraulika szivattyú nem jár. d) A hidraulika aggregát motorjának védőkapcsolója kioldott.	Állítsa be helyesen a befogási tartományt lásd a hidraulika aggregát kezelési útmutatóját Ellenőrizze az áramellátást és az elektromos vezérlést! Szivárgás a szelepekben – állapítsa meg ennek okát – többnyire elszennyeződés!
Az orsót nem lehet forgatni.	A mozgó pofát túl hosszú csavarral rögzítették	Használjon megfelelő hosszúságú csavart
Nem lehet kioldani a szorítóerőt.	Áramkimaradás a hidraulika aggregátnál.	Ellenőrizze az áramellátást.
A hidraulika aggregát nem kapcsol le.	Korrigálja a beállított nyomást.	lásd a hidraulika aggregát kezelési útmutatóját
A hidraulika aggregát szakaszosan működik.	"Belső szivárgás" a szelepeknél.	Állapítsa meg az okot – többnyire elszennyeződés!

Vyhledávání závad

Porucha	Příčina	Odstranění
Špatná pohyblivost vřetena a vřetenové matice	Závit vřetena příp. kluzné plochy jsou znečištěné třískami příp. zkorodované	ALLMATIC NC rozeberte, vyčistěte a naolejujte.
Nevytváří se upínací síla	a) Překročen přibližovací zdvih 3–4 mm. b) Příliš nízká hladina oleje v hydraulickém agregátu. c) Hydraulické čerpadlo neběží, d) Zareagoval motorový jistič na hydraulickém agregátu.	Správné nastavení rozsahu upínání viz návod k obsluze hydraulického agregátu Zkontrolujte napájení el. proudem a elektrické řízení! Netěsnost ve ventilech – lokalizujte příčinu – většinou znečištění!
Vřeteno se již nemůže otáčet	Mobilní čelist byla připevněna příliš dlouhými šrouby	Použijte správnou délku šroubů
Upínací sílu nelze uvolnit.	Výpadek proudu na hydraulickém agregátu.	Zkontrolujte napájení el. proudem.
Hydraulický agregát se nevypíná	Upravte nastavení tlaku	viz návod k obsluze hydraulického agregátu
Hydraulický agregát běží taktovaně	„Vnitřní netěsnosti“ na ventilech	Lokalizujte příčinu – většinou znečištění!

Сервисная служба

Szerviz

Servis

Наиболее актуальные сведения о запасных деталях можно найти на сайте

A cserealkatrészekre vonatkozó aktuális információkat lásd:

Aktuální informace o náhradních dílech naleznete na

www.allmatic.de

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 LCH
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 B.

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: LCH 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

RU

HU

CS

**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 LCH
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

Заметки/Feljegyzések/Poznámky

RU

HU

CS

Заметки/Feljegyzések/Poznámky

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany

Telefon: +49 (0) 8377 929-0

Fax: +49 (0) 8377 929-380

info@allmatic.de

www.allmatic.de