

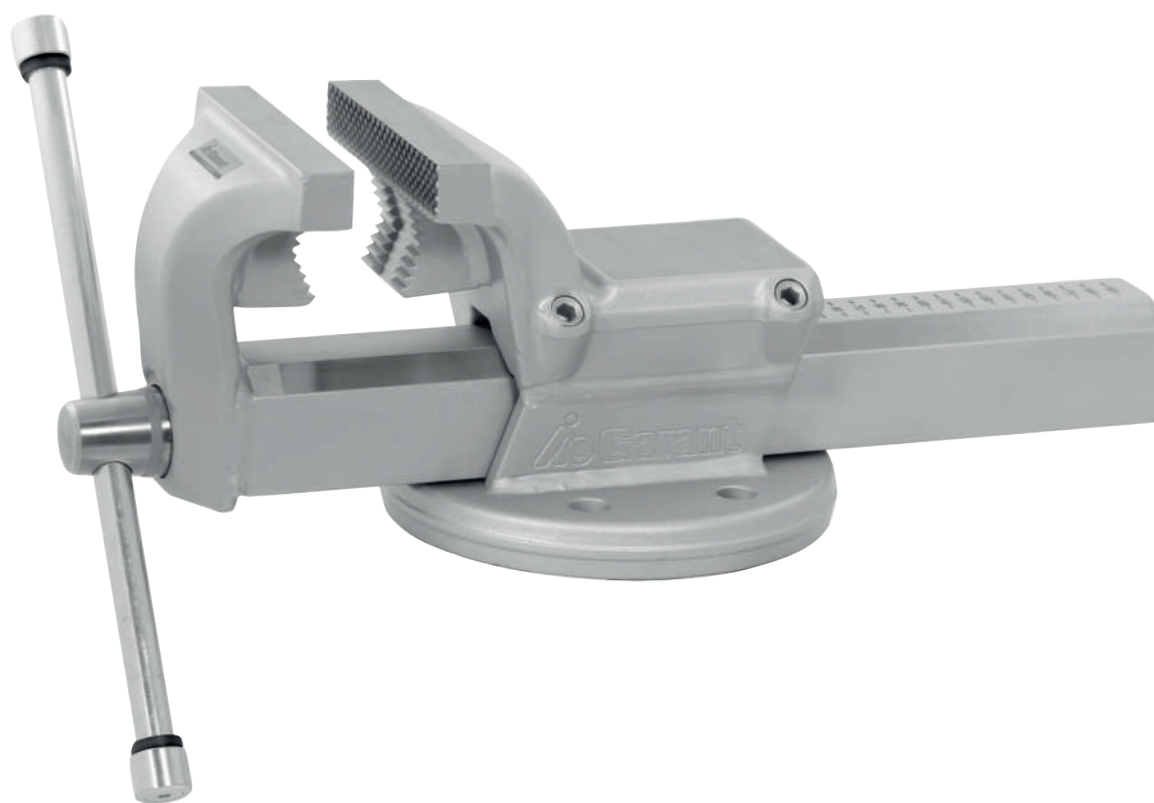
Garant

SCHRAUBSTOCK STAHL

967100, 967110, 967120, 967130

BEDIENUNGSANLEITUNG

Ръководство за потребителя | Betjeningsvejledning | User guide | Käyttöohje |
Instructions d'utilisation | Manuale d'uso | Upute za rukovanje | Naudojimo instrukcija |
Gebruiksaanwijzing | Instruksjonsbok | Instrukcja obsługi | Manual de instruções |
Manual de utilizare | Bruksanvisning | Návod na obsluhu | Navodila za uporabo |
Manual de instrucciones | Návod k použití | Kezelési útmutató | 操作说明书



de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

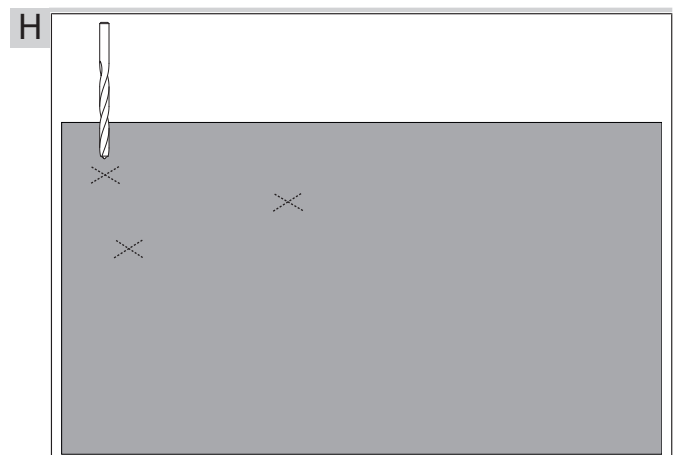
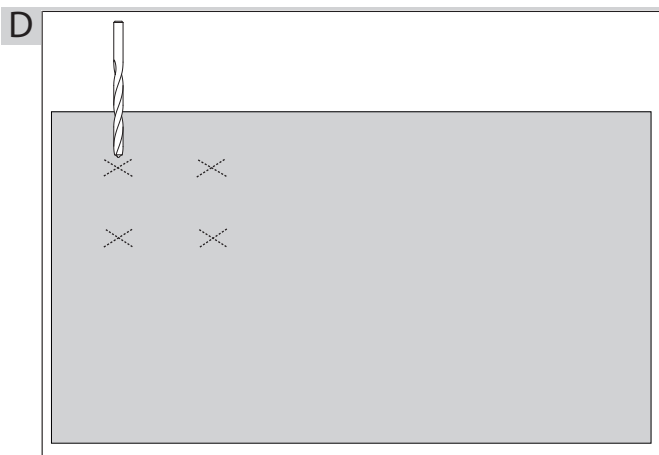
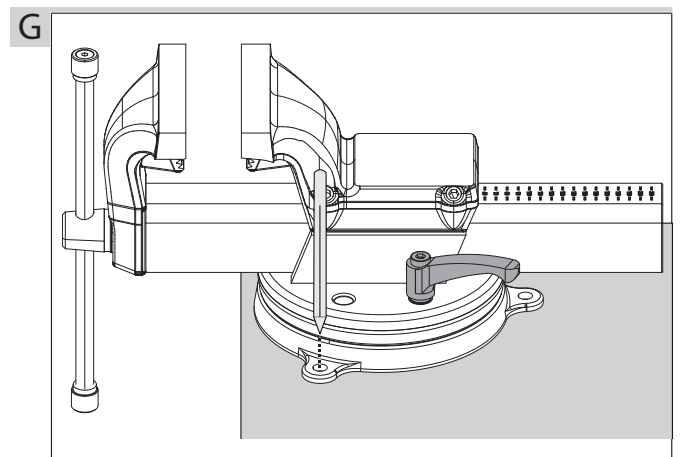
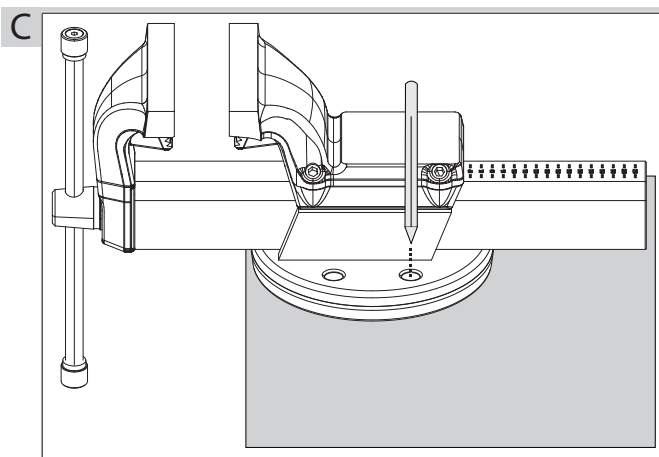
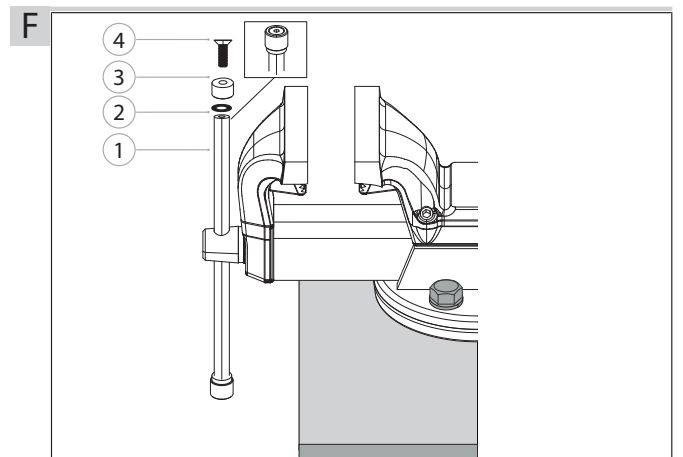
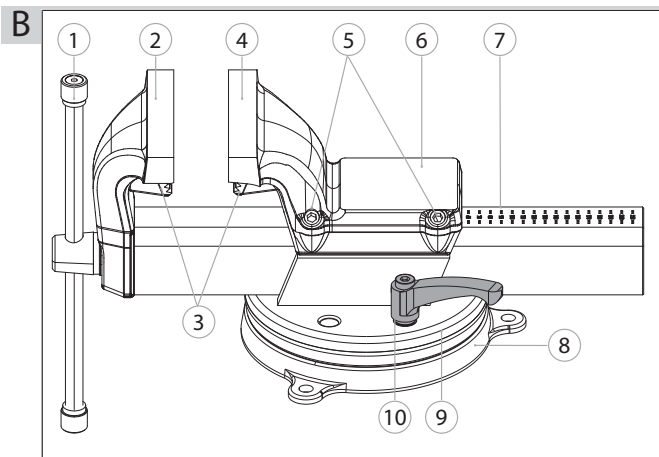
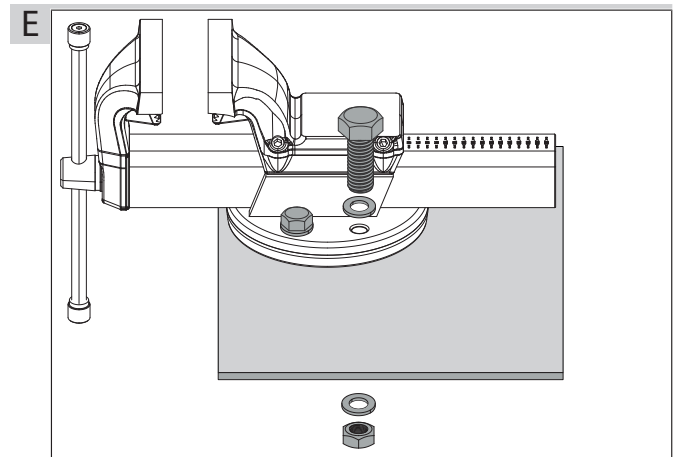
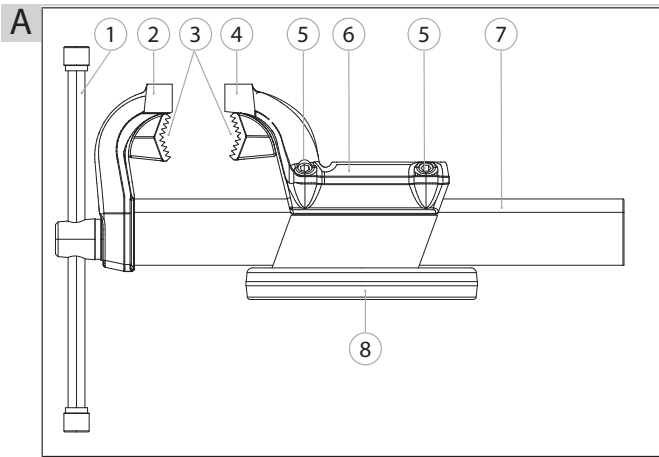
sl

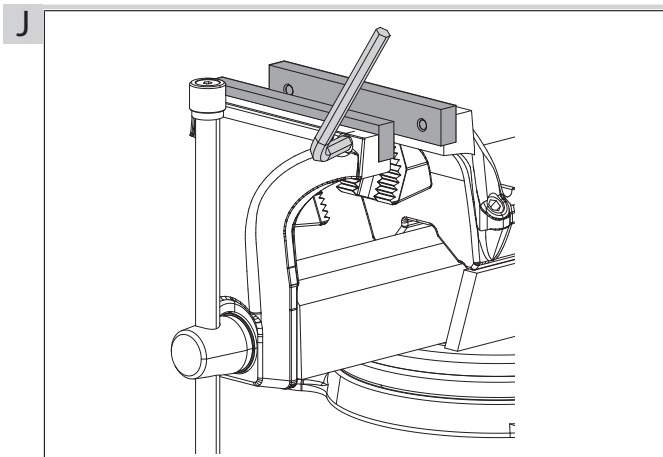
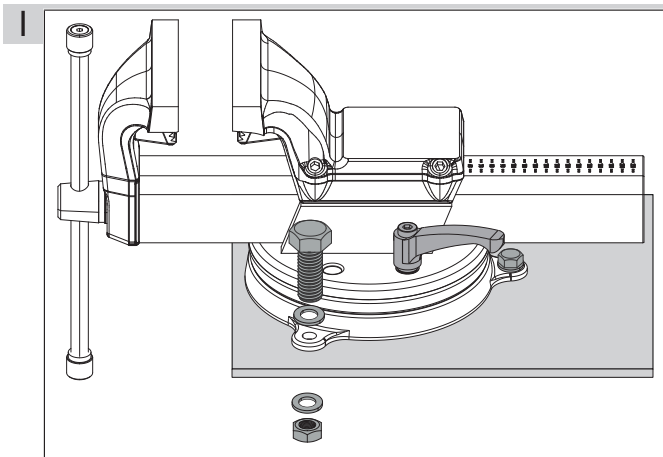
es

cs

hu

zh









Inhaltsverzeichnis

| | | |
|------------|--|----------|
| 1. | Allgemeine Hinweise | 5 |
| 2. | Sicherheit | 5 |
| 2.1. | Grundlegende Sicherheitshinweise | 5 |
| 2.2. | Bestimmungsgemäße Verwendung | 5 |
| 2.3. | Sachwidriger Einsatz | 5 |
| 2.4. | Persönliche Schutzausrüstung | 5 |
| 2.5. | Personenqualifikation | 5 |
| 2.6. | Betreiberpflichten | 5 |
| 3. | Geräteübersicht..... | 5 |
| 4. | Transport | 5 |
| 5. | Montage | 5 |
| 5.1. | Werkzeug und Befestigungsmaterial | 5 |
| 5.2. | Schraubstock auf Arbeitsplatte montieren | 5 |
| 5.3. | Schraubstock mit Drehplatte montieren | 5 |
| 5.4. | Knebel montieren | 6 |
| 5.5. | Führung einstellen | 6 |
| 6. | Betrieb | 6 |
| 6.1. | Schweißarbeiten | 6 |
| 6.2. | Rohrspannbacken | 6 |
| 7. | Wartung | 6 |
| 7.1. | Spannbacken wechseln | 6 |
| 8. | Reinigung..... | 6 |
| 9. | Demontage | 6 |
| 10. | Lagerung | 6 |
| 11. | Entsorgung | 6 |
| 12. | Ersatzteile | 6 |
| 13. | Technische Daten | 6 |
| 13.1. | Drehplatten | 6 |

1. Allgemeine Hinweise

 Bedienungsanleitung lesen, beachten, für späteres Nachschlagen aufbewahren und jederzeit verfügbar halten.

| Warnsymbole | Bedeutung |
|--|---|
|  WARNUNG | Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird. |
|  VORSICHT | Kennzeichnet eine Gefahr, die zu einer leichten oder mittleren Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird. |
| ACHTUNG | Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird. |
|  | Kennzeichnet nützliche Tipps und Hinweise sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb. |

2. Sicherheit

2.1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG

Spannen ungeeigneter Werkstücke

Verletzungen durch Verbiegen, Bersten oder Herauspringen von Werkstücken.

- » Keine gehärteten Werkstücke spannen.
- » Brennschnittkonturen mit Aufhärtungen anschleifen.

2.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Nur in geschlossenen Räumen verwenden.
- Nur auf ebenen und sauberem Untergrund verwenden.
- Zum Spannen von Werkstücken verwenden.
- Für Spannen von Werkstücken im roh- oder teilbearbeiteten Zustand.
- Nur bei ordnungsgemäßer Montage verwenden.
- Schraubstock nur mit geliefertem Spindelschlüssel verwenden.

2.3. SACHWIDRIGER EINSATZ

- Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen verwenden.
- Nicht in Bereichen mit hohem Staubanteil, brennbaren Gasen, Dämpfen oder Lösungsmitteln verwenden.
- Keine eigenmächtigen Umbauten vornehmen.
- Nur originale Ersatz- und Verschleißteile verwenden.
- Verwendung von Hilfsmitteln zum Spannen sind nicht zulässig.

2.4. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Nationale und regionale Vorschriften zur Sicherheit und Unfallverhütung beachten. Schutzkleidung muss entsprechend der bei der jeweiligen Tätigkeit zu erwartenden Risiken gewählt, bereitgestellt und getragen werden.

2.5. PERSONENQUALIFIKATION

Fachkraft für mechanische Arbeiten

Fachkraft im Sinne dieser Dokumentation sind Personen, die mit Aufbau, mechanischer Installation, Inbetriebnahme, Störungsbehebung und Wartung des Produkts vertraut sind und über folgende Qualifikationen verfügen:

- Qualifizierung / Ausbildung im Bereich Mechanik gemäß den national geltenden Vorschriften.

Unterrichtete Person

Unterrichtete Personen im Sinne dieser Dokumentation sind Personen, die für die Durchführung von Arbeiten in den Bereichen Transport, Lagerung und Betrieb unterwiesen worden sind.

2.6. BETREIBERPFLICHTEN

Der Betreiber muss sicherstellen, dass Personen, die am Produkt arbeiten, die Vorschriften und Bestimmungen sowie folgende Hinweise beachten:

- Nationale und regionale Vorschriften für Sicherheit, Unfallverhütung und Umweltschutzvorschriften.
- Keine beschädigten Produkte montieren, installieren oder in Betrieb nehmen.
- Erforderliche Schutzausrüstung muss bereitgestellt werden.
- Keinen Betrieb ohne regelmäßige Wartung durchführen.
- Regelmäßige Reinigung durch den Bediener durchführen.
- Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten sowie Störungsbeseitigung durch das Instandhaltungspersonal.

3. Geräteübersicht

A

Schraubstock ohne Drehplatte


| | | | |
|---|-----------------------|---|--------------------|
| 1 | Knebel | 5 | Justierschraube |
| 2 | Bewegliche Spannbacke | 6 | Amboss |
| 3 | Rohrspannbacken | 7 | Führungsschiene |
| 4 | Feste Spannbacke | 8 | Befestigungsplatte |

B

Schraubstock mit Drehplatte

| | | | |
|---|-----------------------|----|-----------------------|
| 1 | Knebel | 6 | Amboss |
| 2 | Bewegliche Spannbacke | 7 | Führungsschiene |
| 3 | Rohrspannbacken | 8 | Befestigungsplatte |
| 4 | Feste Spannbacke | 9 | Drehplatte |
| 5 | Justierschraube | 10 | Knebel für Drehplatte |

4. Transport

 Produkt unmittelbar nach Erhalt auf Transportschäden überprüfen. Bei Beschädigung keine Montage sowie Inbetriebnahme vornehmen.

VORSICHT

Transport zum Aufstellort

Verletzungsgefahr aufgrund des hohen Eigengewichts durch unsachgemäßes Anheben.

- » Fußschutz, Schutzhandschuhe tragen.
- » Schiebe- und Transportwege sichern.
- » Schieben oder Transportieren nur mit geschlossenen, verriegelten Schubladen und Schrankabteil.
- » Mit mindestens zwei Personen zum Aufstellort transportieren.

ACHTUNG

Unsachgemäßer Transport

Sachschäden an Transportstück.







- » Packstück gemäß Symbolen und Hinweisen auf Verpackung handhaben.
- » Nicht über Boden ziehen.
- » Packstück stehend, verschnürt und rutschgesichert transportieren.
- » Schwerpunkt beachten.
- » Vorgesehene Aufnahmepunkte verwenden.
- » Beim Abstellen langsam und gleichmäßig absetzen.
- » Transportverpackung erst unmittelbar vor Montage entfernen.
- » Transportsicherungen nach Aufstellen am Aufstellort entfernen.

5. Montage

5.1. WERKZEUG UND BEFESTIGUNGSMATERIAL




| Werkzeug | Arbeitsgang | Baugröße Schraubstock | | |
|------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | | 100/120 | 140/160 | 180 |
| Innensechskantschlüssel | Führung einstellen. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Innensechskantschlüssel | Wechselbacken tauschen. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Innensechskantschlüssel | Knebel montieren. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Maulschlüssel | Schraubstock montieren. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| Bohrer | Schrauben zwischen Drehplatte und Schraubstock. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| | Löcher für Schraubstock. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Schrauben | Löcher für Schraubstock mit Drehplatte. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Schraubstock ohne Drehplatte. | Schraube 10x70/4 DIN571 mit Scheibe | Schraube 12x70/4 DIN571 mit Scheibe | Schraube 12x70/4 DIN571 mit Scheibe |
| Schraubstock mit Drehplatte. | Schraube 10x70/3 DIN571 mit Scheibe | Schraube 12x70/3 DIN571 mit Scheibe | Schraube 12x70/3 DIN571 mit Scheibe | Schraube 12x70/3 DIN571 mit Scheibe |

5.2. SCHRAUBSTOCK AUF ARBEITSPLATTE MONTIEREN

- Schraubstock nur in Verbindung mit Original Hoffmann Group Arbeitsplatte verwenden.
 - Arbeitsplatte muss eben sein.
 - Arbeitsplatte muss 50 mm hoch sein.
- Schraubstockposition festlegen.
 - » Position der Befestigungslöcher 60 mm von Kante der Arbeitsplatte entfernt.
 - Bohrlöcher   markieren.
 - Bohrer entsprechend auswählen.
 - Befestigungslöcher   bohren.
 - Schraubstock entsprechend der Bohrlocher positionieren.
 - Schraubstock mit Arbeitsplatte   fest verbinden.
 - » Schraubstock montiert.

5.3. SCHRAUBSTOCK MIT DREHPLATTE MONTIEREN

- Schraubstock mit Drehplatte nur in Verbindung mit Original Hoffmann Group Arbeitsplatte verwenden.

- Arbeitsplatte muss eben sein.
- Arbeitsplatte muss 50 mm hoch sein.
- 1. Position Drehplatte festlegen.
 - » Position der Befestigungslöcher 60 mm von Kante der Arbeitsplatte entfernt.
- 2. Bohrlöcher  G markieren.
- 3. Bohrer entsprechend auswählen.
- 4. Befestigungslöcher (Abbildung  H bohren.
- 5. Schraubstock mit Drehplatte entsprechend der Bohrlöcher positionieren.
- 6. Schraubstock mit Drehplatte und Arbeitsplatte  I fest verbinden.

» Schraubstock mit Drehplatte montiert.

5.4. KNEBEL MONTIEREN



- Schraubstock auf Arbeitsplatte montiert.
- 1. Bohrung der Spindel für den Knebel waagrecht stellen.
- 2. Knebel (1) mit der offenen Seite vor der Bohrung positionieren.
- 3. Knebel (1) durch Bohrung einführen.
- 4. Scheibe (2), Krone (3) und Schraube (4) mit Knebel verbinden.
- 5. Schraube (4) fest verschrauben.

» Knebel montiert.

5.5. FÜHRUNG EINSTELLEN



| Intervall | Wartungsarbeit | Auszuführen von |
|---------------------|---|---|
| Vor jeder Benutzung | Auf äußerlich erkennbare Schäden, Mängel und Funktionsfähigkeit prüfen. Kanten und Führungen auf Verschleißerscheinungen prüfen | Fachkraft für mechanische Arbeiten Unterwiesene Person |
| 50 Betriebsstunden | Komponenten und Verschraubungen der Schraubstöcke und Drehplatte auf festen Sitz und Unversehrtheit und Funktion prüfen. | Fachkraft für mechanische Arbeiten Unterwiesene Person |
| 50 Betriebsstunden | Spindel fetten. | Fachkraft für mechanische Arbeiten Unterwiesene Person |
| 50 Betriebsstunden | Führungsschiene ölen. | Fachkraft für mechanische Arbeiten Unterwiesene Person |
| 50 Betriebsstunden | Führung nachstellen. | Fachkraft für mechanische Arbeiten Unterwiesene Person |

7.1. SPANNBACKEN WECHSELN



- Schraubstock auf Arbeitsplatte montiert.
 - Knebel montiert.
 - Führung eingestellt.
 - 1. Schraubstock öffnen.
 - 2. Schrauben der Spannbacken mit Innensechskantschlüssel lösen und Spannbacken entfernen.
 - 3. Neue Spannbacken positionieren und mit Schrauben fixieren.
 - 4. Spannbacken ausrichten und fest verschrauben.
- » Spannbacken gewechselt.

8. Reinigung

ACHTUNG

Reinigung mit Druckluft

Sachschäden durch Metallspäne in Gewinde und Nuten.

- » Spannmittel nicht mit Druckluft reinigen.
- » Besen, Spänesauger oder Spänehooken verwenden.
- » Schutzbrille tragen.

Keine chemischen, alkoholischen, schleifmittel- oder lösemittelhaltigen Reinigungsmittel verwenden.

9. Demontage

Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge zur Montage.

10. Lagerung

- Grundkörper und überstehende Komponenten beim Abstellen nicht beschädigen.
- In geschlossenem, trockenem Raum lagern.
- Vor längerer Lagerung gründlich reinigen und konservieren.
- Mit Plane gegen Staub und grober Verschmutzung schützen.
- Lagerungs- und Umgebungsbedingungen beachten.

11. Entsorgung

Nationale und regionale Umweltschutz- und Entsorgungsvorschriften für fachgerechte Entsorgung oder Recycling beachten. Metalle, Nichtmetalle, Verbundwerk- und Hilfsstoffe nach Sorten trennen und umweltgerecht entsorgen.

- Schraubstock auf Arbeitsplatte montiert.
- Knebel montiert.
- 1. Justierschraube (5) für Führungsschiene drehen.
 - » Drehung nach links Justierschraube (5) wird gelöst / Drehung nach rechts Justierschraube (5) wird gespannt.
- 2. Führungsschiene durch Drehen Justierschraube (5) einstellen.
 - » Führungsschiene darf nicht in der Führung wackeln. / Führungsschiene darf nicht in der Führung klemmen.
- 3. Führungsschiene muss leicht in Führung laufen.
 - » Führungsschiene eingestellt.

6. Betrieb

6.1. SCHWEISSARBEITEN

ACHTUNG

Hitze bei Schweiß- und Lötarbeiten

Beschädigung des Schraubstockes.

- » Keine Kunststoffspannbacken bei Schweiß- oder Lötarbeiten verwenden.
- » Spannbacken und Amboss vor großer Hitze schützen.

6.2. ROHRSPANNBACKEN

- Rohrspannbacken zur Aufnahme von Rohren und Zylindrischen Werkstücken.

7. Wartung

12. Ersatzteile

Original-Ersatzteilbezug über Hoffmann Group Kundenservice.

13. Technische Daten

| Baugröße | Gewicht | Abmaße (L x B x H) | Spannbreite | Backenweite |
|-----------------------|---------|----------------------------|-------------|-------------|
| Schraubstock 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Schraubstock 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Schraubstock 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Schraubstock 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Schraubstock 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Schraubstock 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Schraubstock 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Schraubstock ohne wechselbare Spannbacken.

** Schraubstock mit wechselbaren Spannbacken.

13.1. DREHPLATTEN

| Baugröße | Gewicht | Durchmesser |
|--------------------------------|---------|-------------|
| Drehplatte Schraubstock 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Drehplatte Schraubstock 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Drehplatte Schraubstock 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |

| Baugröße | Gewicht | Durchmesser |
|-----------------------------------|---------|-------------|
| Drehplatte Schraubstock 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

Съдържание

| | | |
|------------|--|-----------|
| 1. | Общи указания | 9 |
| 2. | Безопасност | 9 |
| 2.1. | Основни указания за безопасност | 9 |
| 2.2. | Употреба по предназначение | 9 |
| 2.3. | Употреба не по предназначение | 9 |
| 2.4. | Лични предпазни средства | 9 |
| 2.5. | Квалификация на персонала | 9 |
| 2.6. | Задължения на експлоатация | 9 |
| 3. | Общ преглед на уреда | 9 |
| 4. | Транспортиране | 9 |
| 5. | Монтаж | 9 |
| 5.1. | Инструменти и закрепващ материал..... | 9 |
| 5.2. | Монтиране на менгемето върху работния плот | 9 |
| 5.3. | Монтиране на менгеме с въртяща се плоча..... | 10 |
| 5.4. | Монтиране на въртящата се ръчка | 10 |
| 5.5. | Настройване на водача | 10 |
| 6. | Работа с уреда | 10 |
| 6.1. | Заваръчни дейности..... | 10 |
| 6.2. | Тръбни затягащи челюсти | 10 |
| 7. | Техническо обслужване | 10 |
| 7.1. | Смяна на затягащи челюсти | 10 |
| 8. | Почистване | 10 |
| 9. | Демонтаж | 10 |
| 10. | Съхранение | 10 |
| 11. | Предаване за отпадъци | 10 |
| 12. | Резервни части | 10 |
| 13. | Технически данни | 10 |
| 13.1. | Въртящи се плочи | 11 |

1. Общи указания



Прочетете и спазвайте ръководството за потребителя, запазете го за по-късна справка и го дръжте на разположение по всяко време.

| Предупредителни символи | Значение |
|-------------------------|--|
| ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ | Обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната. |
| ПОВИШЕНО | Обозначава опасност, която може да доведе до леко или средно нараняване, ако не бъде избегната. |
| УКАЗАНИЕ | Обозначава опасност, която може да доведе до материални щети, ако не бъде избегната. |
| | Обозначава полезни съвети и указания, както и информация за ефикасна и безаварийна експлоатация. |

2. Безопасност

2.1. ОСНОВНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Затягане на неподходящи обработвани детайли

Наранявания чрез огъване, пръскане или отскачане на обработвани детайли.

- » Не затягвайте закалени обработвани детайли.
- » Шлифовайте втвърдяванията по контурите от пламъчното рязане.

2.2. УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Използвайте само в затворени помещения.
- Използвайте само на равна и чиста основа.
- Използвайте за затягане на обработвани детайли.
- За затягане на детайли в грубо или частично обработено състояние.
- Използвайте само ако е правилно монтирано.
- Използвайте менгеме само с доставения ключ за шпиндела.

2.3. УПОТРЕБА НЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Не използвайте в потенциално експлозивна атмосфера.
- Не използвайте в зони с високи нива на прах, запалими газове, изпарения или разтворители.
- Не предприемайте самоволни преустройства.
- Използвайте само оригинални резервни и износващи се части.
- Използване на помощни средства за затягане не се допускат.

2.4. ЛИЧНИ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА

Спазвайте националните и регионалните правила за безопасност и предотвратяване на злополуки. Защитно облекло трябва да бъде избрано, предоставено и носено в съответствие с очакваните рискове при съответната дейност.

2.5. КВАЛИФИКАЦИЯ НА ПЕРСОНАЛА

Специалисти по механични дейности

Специалисти в контекста на тази документация са хора, които са запознати със структурата, механичния монтаж, пускането в експлоатация, отстраняването на неизправности и поддръжката на продукта и които имат следните квалификации:

- Квалификация/обучение в областта на механиката съгласно националните разпоредби.

Инструтирани лица

Инструтирани лица по смисъла на тази документация са лица, които са инструтирани за извършване на работа в областта на транспортирането, съхранението и експлоатацията.

2.6. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЕКСПЛОАТИРАЦИЯ

Експлоатиращият трябва да гарантира, че лицата, работещи по продукта, спазват разпоредбите и правилата, както и следните указания:

- Национални и регионални предписания за безопасност, предпазване от злополуки и екологични разпоредби.
- Не монтирайте, не инсталирайте и не пускайте в експлоатация повредени продукти.
- Необходимите предпазни средства трябва да бъдат подготвени.
- Не работете без редовно техническо обслужване.
- Операторът извършва редовно почистване.
- Работи по техническото обслужване и ремонт, както и отстраняване на неизправности от ремонтния персонал.

3. Общ преглед на уреда



Менгеме без въртяща се плоча

| | | | |
|---|----------------------------|---|------------------|
| 1 | Въртяща се ръчка | 5 | Регулиращ винт |
| 2 | Подвижна затягаща челюст | 6 | Наковалня |
| 3 | Тръбни затягащи челюсти | 7 | Водеща шина |
| 4 | Неподвижна затягаща челюст | 8 | Закрепваща плоча |



Менгеме с въртяща се плоча

| | | | |
|---|----------------------------|----|-----------------------------|
| 1 | Въртяща се ръчка | 6 | Наковалня |
| 2 | Подвижна затягаща челюст | 7 | Водеща шина |
| 3 | Тръбни затягащи челюсти | 8 | Закрепваща плоча |
| 4 | Неподвижна затягаща челюст | 9 | Въртяща се плоча |
| 5 | Регулиращ винт | 10 | Ръчка за въртящата се плоча |

4. Транспортиране



Проверете продукта за транспортни повреди веднага след получаване. Ако е повреден, не извършвайте монтаж или пускане в експлоатация.

ПОВИШЕНО ВНИМАНИЕ

Транспортиране до мястото на поставяне

Опасност от нараняване поради голямо собствено тегло от неправилно повдигане.

- » Носете защитни обувки, ръкавици.
- » Осигурете пътища за избутване и транспорт.
- » Бутайте или транспортирайте само със затворени, заключени чекмеджета и отделение на шкафа.
- » Транспортирайте до мястото на поставяне най-малко с двама души.

ВНИМАНИЕ

Неправилно транспортиране

Повреди по транспортната пратка.

- » Действайте с опакования пакет в съответствие със символите и инструкциите върху опаковката.
- » Не дърпайте по пода.
- » Транспортирайте опакования пакет изправен, завързан и осигурен срещу изплъзване.
- » Внимавайте за центъра на тежестта.
- » Използвайте предвидените точки за захващане.
- » При поставяне поставяйте бавно и равномерно.
- » Отстранете транспортната опаковка непосредствено преди монтажа.
- » Отстранете осигурителните приспособления за транспорта на мястото за поставяне.




5. Монтаж

5.1. ИНСТРУМЕНТИ И ЗАКРЕПВАЩ МАТЕРИАЛ

| Инструмент | Работен ход | Монтажен размер менгеме 100/120 | Монтажен размер менгеме 140/160 | Монтажен размер менгеме 180 |
|---------------------------|---|---------------------------------|---------------------------------|-----------------------------|
| Ключ с вътрешен шестостен | Настройте водача. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Ключ с вътрешен шестостен | Сменете сменяемите челюсти. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Ключ с вътрешен шестостен | Монтирайте въртящата се ръчка. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Гаечен ключ | Монтирайте менгемето. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Винтове между въртящата се плоча и менгемето. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Свредло | Отвори за менгемето. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Отвори за менгеме с въртяща се плоча. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Винтове | Менгеме без въртяща се плоча. | Винт 10x70/4 DIN571 с шайба | Винт 12x70/4 DIN571 с шайба | Винт 12x70/4 DIN571 с шайба |
| | Менгеме с въртяща се плоча. | Винт 10x70/3 DIN571 с шайба | Винт 12x70/3 DIN571 с шайба | Винт 12x70/3 DIN571 с шайба |




5.2. МОНТИРАНЕ НА МЕНГЕМОТО ВЪРХУ РАБОТНИЯ ПЛОТ

- Използвайте менгемето само заедно с оригинален работен плот Hoffmann Group.
 - Работният плот трябва да е равен.
 - Работният плот трябва да висок 50 mm.
1. Определете позицията на менгемето.
 - » Позиция на закрепващите отвори на разстояние 60 mm от ръба на работния плот.

2. Маркирайте отворите за пробиване  C.
 3. Изберете съответното свредло.
 4. Пробийте закрепващите отвори  D.
 5. Позиционирайте менгемето в съответствие с пробитите отвори.
 6. Свържете здраво менгемето с работния плот  E.
- » Менгемето е монтирано.

5.3. МОНТИРАНЕ НА МЕНГЕМЕ С ВЪРТЯЩА СЕ ПЛОЧА

- Използвайте менгемето с въртяща се плоча само заедно с оригинален работен плот Hoffmann Group.
 - Работният плот трябва да е равен.
 - Работният плот трябва да висок 50 mm.
1. Определете позицията на въртящата се плоча.
 - » Позиция на закрепващите отвори на разстояние 60 mm от ръба на работния плот.

2. Маркирайте отворите за пробиване  G.
 3. Изберете съответното свредло.
 4. Пробийте закрепващите отвори (фигура  H).
 5. Позиционирайте менгемето с въртяща се плоча в съответствие с пробитите отвори.
 6. Свържете здраво менгемето с въртяща се плоча с работния плот  I.
- » Менгемето с въртяща се плоча е монтирано.

5.4. МОНТИРАНЕ НА ВЪРТЯЩАТА СЕ РЪЧКА

- Менгемето е монтирано върху работния плот.
1. Поставете отвора на шпиндела за въртящата се ръчка хоризонтално.
 2. Позиционирайте въртящата се ръчка (1) с отворената страна пред отвора.
 3. Вкарайте въртящата се ръчка (1) през отвора.

| Интервал | Дейност по поддръжката | Извършва се от |
|------------------------|---|--|
| Преди всяко използване | Проверете за лесно разпознаваеми повреди, дефекти и функционалност. Проверете ръбовете и водачите за следи от износване | Специалист по механични дейности Инструктирано лице |
| 50 работни часа | Проверете компоненти и резбови връзки на менгеметата и въртящата се плоча за стабилно положение, цялост и функционалност. | Специалист по механични дейности Инструктирано лице |
| 50 работни часа | Смажете шпиндела. | Специалист по механични дейности Инструктирано лице |
| 50 работни часа | Намаслете водещата шина. | Специалист по механични дейности Инструктирано лице |
| 50 работни часа | Донастройте водача. | Специалист по механични дейности Инструктирано лице |

7.1. СМЯНА НА ЗАТЯГАЩИ ЧЕЛЮСТИ

- Менгемето е монтирано върху работния плот.
 - Въртящата се ръчка е монтирана.
 - Водачът е настроен.
1. Отворете менгемето.
 2. Развийте винтовете на затягащите челюсти с ключ с вътрешен шестстен и отстранете затягащите челюсти.
 3. Позиционирайте нови затягащи челюсти и фиксирайте с винтове.
 4. Адаптирайте затягащите челюсти и завийте здраво.
- » Затягащите челюсти са сменени.

8. Почистване

ВНИМАНИЕ

Почистване със сгъстен въздух

- Физическа повреда, дължаща се на метални стружки в резбата и каналите.
- » Не почиствайте устройството за захващане със сгъстен въздух.
 - » Използвайте метла, прахосмукачка за стружки или кука за отстраняване на стружки.
 - » Носете предпазни очила.

Не използвайте почистващи средства, съдържащи химикали, алкохоли, абразиви или разтворители.

9. Демонтаж

Демонтажът се извършва в обратна последователност на монтажа.

10. Съхранение

- Не повреждайте основното тяло и изпъкналите компоненти при демонтажа.
- Съхранявайте в затворено, сухо помещение.
- Преди продължително съхраняване почистете основно и консервирайте.
- Защитете с брезент от прах и замърсяване.
- Спазвайте условията за съхранение и околна среда.

4. Свържете шайбата (2), короната (3) и винта (4) с въртящата се ръчка.
5. Завийте здраво винта (4).

» Въртящата се ръчка е монтирана.

5.5. НАСТРОЙВАНЕ НА ВОДАЧА

- Менгемето е монтирано върху работния плот.
 - Въртящата се ръчка е монтирана.
1. Завийте здраво регулиращия винт (5) водещата шина.
 - » При въртене наляво регулиращият винт (5) се развива/при въртене надясно регулиращият винт (5) се затяга.
 2. Настройте водещата шина чрез въртене на регулиращия винт (5).
 - » Водещата шина не трябва да се люлее във водача. /Водещата шина не трябва да залепва във водача.
 3. Водещата шина трябва лесно да се движи във водача.
 - » Водещата шина е настроена.

6. Работа с уреда

6.1. ЗАВАРЪЧНИ ДЕЙНОСТИ

ВНИМАНИЕ

Топлина при заваръчни и запояващи дейности

- Повреда по менгемето.
- » Не използвайте пластмасови затягащи челюсти при заваръчни или запояващи дейности.
 - » Пазете затягащите челюсти и наковалнята от висока температура.

6.2. ТРЪБНИ ЗАТЯГАЩИ ЧЕЛЮСТИ

- Тръбни затягащи челюсти за вземане на тръби и цилиндрични обработвани детайли.

7. Техническо обслужване

11. Предаване за отпадъци

За компетентно предаване за отпадъци или рециклиране спазвайте националните и регионалните наредби за опазване на околната среда и изхвърлянето на отпадъци. Разделете металите, неметалите, композитните материали и спомагателните материали по вид и ги изхвърлете по екологичен начин.

12. Резервни части

Поръчка на оригинални резервни части чрез отдела по обслужване на клиенти на Hoffmann Group.

13. Технически данни

| Монтажен размер | Тегло | Размери (Д x Ш x В) | Ширина на затягане | Ширина на челюстите |
|------------------|---------|----------------------------|--------------------|---------------------|
| Менгеме 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Менгеме 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Менгеме 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Менгеме 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Менгеме 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Менгеме 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |

| Монтажен размер | Тегло | Размери (Д x Ш x В) | Ширина на затягане | Ширина на челюстите |
|-----------------|---------|----------------------------|--------------------|---------------------|
| Менгеме 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Менгеме без сменяеми затягащи челюсти.

* Менгеме със сменяеми затягащи челюсти.

13.1. ВЪРТЯЩИ СЕ ПЛОЧИ

| Монтажен размер | Тегло | Диаметър |
|---------------------------------|---------|----------|
| Въртяща се плоча менгеме 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Въртяща се плоча менгеме 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Въртяща се плоча менгеме 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Въртяща се плоча менгеме 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs


hu





zh

Indholdsfortegnelse

| | | |
|------------|--|-----------|
| 1. | Generelle henvisninger | 13 |
| 2. | Sikkerhed | 13 |
| 2.1. | Grundlæggende sikkerhedsanvisninger | 13 |
| 2.2. | Bestemmelsesmæssig anvendelse | 13 |
| 2.3. | Ukorrekt anvendelse | 13 |
| 2.4. | Personlige værnemidler | 13 |
| 2.5. | Personers kvalifikationer | 13 |
| 2.6. | Ejerpligter | 13 |
| 3. | Oversigt over enheden | 13 |
| 4. | Transport | 13 |
| 5. | Montering | 13 |
| 5.1. | Værktøj og monteringsmateriale | 13 |
| 5.2. | Montering af skruestikken på arbejdspladen | 13 |
| 5.3. | Montering af skruestik med drejeplade | 13 |
| 5.4. | Montering af spændepind | 14 |
| 5.5. | Indstilling af føring | 14 |
| 6. | Drift | 14 |
| 6.1. | Svejsearbejde | 14 |
| 6.2. | Rørspændebakker | 14 |
| 7. | Vedligeholdelse | 14 |
| 7.1. | Udskiftning af spændebakker | 14 |
| 8. | Rengøring | 14 |
| 9. | Afmontering | 14 |
| 10. | Opbevaring | 14 |
| 11. | Bortskaffelse | 14 |
| 12. | Reservedele | 14 |
| 13. | Tekniske data | 14 |
| 13.1. | Drejeplatter | 14 |

1. Generelle henvisninger

 Læs og følg betjeningsvejledningen. Opbevar den, og hold den altid tilgængelig til senere brug.

| Advarselssymboler | Betydning |
|---|--|
|  ADVARSEL | Kendetegner en fare, der kan medføre død eller alvorlige kvæstelser, hvis den ikke undgås. |
|  FORSIGTIG | Kendetegner en fare, der kan medføre lette eller mellemstore kvæstelser, hvis den ikke undgås. |
|  BEMÆRK | Kendetegner en fare, der kan medføre tingskade, hvis den ikke undgås. |
|  | Kendetegner nyttige tips og henvisninger samt oplysninger vedrørende effektiv og problemfri drift. |

2. Sikkerhed

2.1. GRUNDLÆGGENDE SIKKERHEDSANVISNINGER

ADVARSEL

Opspænding af uegnede emner

Kvæstelser på grund af bøjning, sprængning eller fordi emner springer ud.

- » Opspænd ikke hærdede emner.
- » Tilslib hærdede steder fra flammeskæring.

2.2. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

- Må kun anvendes i lukkede rum.
- Må kun anvendes på en plan og ren undergrund.
- Anvendes til opspænding af emner.
- Til opspænding af emner i rå- eller delvist bearbejdet tilstand.
- Må kun anvendes efter korrekt montering.
- Anvend skruestikken kun med den medfølgende spindelnøgle.

2.3. UKORREKT ANVENDELSE

- Må ikke anvendes i eksplosionsfarlige områder.
- Må ikke bruges på områder med meget støv, brændbare gasser, dampe eller opløsningsmidler.
- Der må ikke foretages egne ombygninger.
- Anvend kun originale reserve- og sliddele.
- Det er ikke tilladt at anvende hjælpemidler til opspænding.

2.4. PERSONLIGE VÆRNEMIDLER

Nationale og regionale forskrifter om sikkerhed og forebyggelse af uheld skal overholdes. Beskyttelsesbeklædning skal vælges, stilles til rådighed og bæres i henhold til de risici, der måtte forventes i forbindelse med den pågældende opgave.

2.5. PERSONERS KVALIFIKATIONER

Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde

Faglært arbejdskraft er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har viden omkring opbygning, mekanisk installation, idrifttagning, fejlfhjælpning og vedligeholdelse af produktet samt følgende kvalifikationer:

- Kvalifikation / uddannelse på området mekanik i overensstemmelse med de gældende nationale forskrifter.

Undervist person

Underviste personer er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har modtaget undervisning vedrørende gennemførelse af arbejder på områderne transport, opbevaring og drift.

2.6. EJERPLIGTER

Ejeren skal sørge for, at personer, der arbejder på produktet, overholder forskrifter og bestemmelser og er opmærksomme på følgende henvisninger:

- Nationale og regionale forskrifter om sikkerhed, forebyggelse af uheld og miljøforskrifter.
- Ingen montering, installering eller idrifttagning af beskadigede produkter.
- Der skal stilles det nødvendige beskyttelsesudstyr til rådighed.
- Drift er ikke tilladt uden regelmæssig vedligeholdelse.
- Operatøren skal regelmæssigt udføre rengøring.
- Vedligeholdelsespersonalet skal udføre vedligeholdelses- og reparationsarbejde samt fejlfhjælpning.

3. Oversigt over enheden

A

Skruestik uden drejeplade

| | | | |
|---|-----------------------|---|-------------------|
| 1 | Spændepind | 5 | Justeringskrue |
| 2 | Bevægelig spændebakke | 6 | Ambolt |
| 3 | Rørspændebakker | 7 | Føringsskinne |
| 4 | Fast spændebakke | 8 | Fastgørelsesplade |

B

Skruestik med drejeplade

| | | | |
|---|-----------------------|----|---------------------------|
| 1 | Spændepind | 6 | Ambolt |
| 2 | Bevægelig spændebakke | 7 | Føringsskinne |
| 3 | Rørspændebakker | 8 | Fastgørelsesplade |
| 4 | Fast spændebakke | 9 | Drejeplade |
| 5 | Justeringskrue | 10 | Spændepind til drejeplade |

4. Transport

 *Produktet skal undersøges for transportskader direkte efter modtagelsen. Det må ikke monteres eller tages i drift i tilfælde af beskadigelser.*

FORSIGTIG

Transport til opstillingsstedet

Fare for kvæstelser ved ukorrekt løft på grund af den høje egenvægt.

- » Bær fodbeskyttelse og beskyttelseshandsker.
- » Skubbe- og transportveje skal sikres.
- » Den må kun skubbes eller transporteres med lukkede, låste skuffer og skabsdel.
- » Skal transporteres til opstillingsstedet med mindst to personer.

BEMÆRK

Ukorrekt transport




- » Materielle skader på transportemnet.
- » Håndtér kolliet iht. symbolerne og henvisningerne på emballagen.
- » Må ikke trækkes hen over gulvet.
- » Transportér kolliet stående, sammensnurret og skridsikret.
- » Vær opmærksom på tyngdepunktet.
- » Benyt de dertil beregnede løftepunkter.
- » Skal sættes langsomt og ensartet ned.
- » Fjern først transportemballagen umiddelbart før monteringen.
- » Fjern transportsikringerne efter opstillingen på opstillingsstedet.

5. Montering

5.1. VÆRKTØJ OG MONTERINGSMATERIALE




| Værktøj | Arbejdsgang | Konstruktionsstørrelse skruestik 100/120 | Konstruktionsstørrelse skruestik 140/160 | Konstruktionsstørrelse skruestik 180 |
|-------------------------|--|--|--|--------------------------------------|
| Indvendig sekskantnøgle | Indstil føringen. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Indvendig sekskantnøgle | Udskift vekselskæber. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Indvendig sekskantnøgle | Monter spændepind. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Gaffelnøgle | Monter skruestik. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Skruer mellem drejeplade og skruestik. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Bor | Huller til skruestik. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Huller til skruestik med drejeplade. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Skruer | Skruestik uden drejeplade. | Skrue 10x70/4 DIN571 med skive | Skrue 12x70/4 DIN571 med skive | Skrue 12x70/4 DIN571 med skive |
| | Skruestik med drejeplade. | Skrue 10x70/3 DIN571 med skive | Skrue 12x70/3 DIN571 med skive | Skrue 12x70/3 DIN571 med skive |

5.2. MONTERING AF SKRUESTIKKEN PÅ ARBEJDSPLADEN

- Skruestikken må kun anvendes sammen med originale arbejdsplader fra Hoffmann Group.
 - Arbejdspladen skal være plan.
 - Arbejdspladen skal være med 50 mm høj.
1. Indstil skruestikens position.
 - » Fastgørelshullernes position er 60 mm fra kanten af arbejdspladen.
 2. Markér borehuller  **C**.
 3. Vælg det passende bor.
 4. Bor fastgørelshuller  **D**.
 5. Positionér skruestikken i overensstemmelse med af borehullerne.
 6. Monter skruestikken stramt på arbejdspladen  **E**.
 - » Skruestikken er monteret.

5.3. MONTERING AF SKRUESTIK MED DREJEPLADE

- Skruestikken med drejeplade må kun anvendes sammen med originale arbejdsplader fra Hoffmann Group.
- Arbejdspladen skal være plan.
- Arbejdspladen skal være med 50 mm høj.

- Indstil drejeplattens position.
 - » Fastgørelseshullernes position er 60 mm fra kanten af arbejdspladen.
- Markér borehuller  G.
- Vælg det passende bor.
- Bor fastgørelseshuller (illustration  H).
- Positionér skruestikken med drejeplade i overensstemmelse med af borehullerne.
- Monter skruestikken med drejeplade stramt på arbejdspladen  I.

» Skruestikken med drejeplade er monteret.

5.4. MONTERING AF SPÆNDEPIND



- Skruestikken er monteret på arbejdspladen.
- Placér boringen til spindlen vandret på spændepinden.
 - Placér spændepinden (1) med den åbne side foran boringen.
 - Tryk spændepinden (1) ind i boringen.
 - Forbind skiven (2), kronen (3) og skruen (4) med spændepinden.
 - Spænd skruen (4) godt fast.

» Spændepinden er monteret.

5.5. INDSTILLING AF FØRING



| Interval | Vedligeholdelsesarbejde | Skal udføres af |
|---------------------|--|---|
| Før hver anvendelse | Kontrollér med hensyn til synlige udvendige skader eller mangler og funktionsdygtigheden. Kontrollér, at kanter og føringer ikke viser tegn på slitage | Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde Undervist person |
| Hver 50. driftstime | Det skal kontrolleres, at komponenter og skruestikkerne og drejeplattens forskruninger sidder fast og uskadelighed og fungerer korrekt. | Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde Undervist person |
| Hver 50. driftstime | Smør spindlen med fedt. | Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde Undervist person |
| Hver 50. driftstime | Smør føringsskinnen med olie. | Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde Undervist person |
| Hver 50. driftstime | Efterjustér føringen. | Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde Undervist person |

7.1. UDSKIFTNING AF SPÆNDEBAKKER



- Skruestikken er monteret på arbejdspladen.
 - Spændepinden er monteret.
 - Føringen er indstillet.
- Åbn skruestikken.
 - Løsn spændebakkernes skruer med den indvendige sekskantnøgle, og tag spændebakkerne ud.
 - Placér de nye spændebakker og fiksér dem med skruerne.
 - Indstil spændebakkerne og skru dem fast.
- » Spændebakkerne er udskiftet.

8. Rengøring

BEMÆRK

Rengøring med trykluft

Materielle skader på grund af metalspåner i gevind og noter.

- » Rengør ikke spændeelementer med trykluft.
- » Brug kost, spånsuger eller spånkrog.
- » Bær beskyttelsesbriller.

Der må ikke anvendes kemiske, alkoholholdige, slibemiddel- og opløsningsmiddelholdige rengøringsmidler.

9. Afmontering

Afmontering i omvendt rækkefølge af arbejdsstrinnene til montering.

10. Opbevaring

- Undgå at beskadige basisenheden og fremstående komponenter, når den sættes ned.
- Skal opbevares i et lukket, tørt rum.
- Rengør og konservér før længerevarende opbevaring.
- Beskyt mod støv og grov snavs med en presenning.
- Overhold opbevarings- og omgivelsesbetingelserne.

11. Bortskaffelse

Overhold de nationale og regionale forskrifter for miljø og bortskaffelse med henblik på korrekt bortskaffelse eller genanvendelse. Metal, ikke-jernholdige metaller, komposit- og hjælpematerialer skal sorteres efter type og bortskaffes på miljøvenlig vis.

12. Reservedele

Originale reservedele fås gennem Hoffmann Groups kundeservice.

- Skruestikken er monteret på arbejdspladen.
- Spændepinden er monteret.

- Drej justeringsskruen (5) til føringsskinnen.
 - » Ved at dreje til venstre løsnes justeringsskruen (5) / Ved at dreje til højre tilspændes justeringsskruen (5).

- Indstil føringsskinnen ved at dreje på justeringsskruen (5).

» Føringsskinnen må ikke have spil i føringen. / Føringsskinnen må ikke sidde fast i føringen.

- Føringsskinnen skal køre let i føringen.

» Føringsskinnen er indstillet.

6. Drift

6.1. SVEJSEARBEJDE

BEMÆRK

Varme ved svejsning og lodning

Beskadigelse af skruestikken.

- » Der må ikke anvendes spændebakker af kunststof ved svejsning og lodning.
- » Spændebakker og ambolt skal beskyttes mod stærk varme.

6.2. RØRSPÆNDEBAKKER

- Rørspændebakker til fastgørelse af rør og cylindriske emner.

7. Vedligeholdelse

13. Tekniske data

| Konstruktionsstørrelse | Vægt | Mål (L x B x H) | Spændebredde | Bakkebredde |
|------------------------|---------|----------------------------|--------------|-------------|
| Skruestik 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Skruestik 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Skruestik 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Skruestik 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Skruestik 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Skruestik 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Skruestik 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Skruestik uden udskiftelige spændebakker.

** Skruestik med udskiftelige spændebakker.

13.1. DREJEPLATTER

| Konstruktionsstørrelse | Vægt | Diameter |
|-----------------------------|---------|----------|
| Drejeplade skruestik 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Drejeplade skruestik 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Drejeplade skruestik 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Drejeplade skruestik 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Contents

| | |
|---|-----------|
| 1. General instructions | 16 |
| 2. Safety | 16 |
| 2.1. Grouped safety messages | 16 |
| 2.2. Intended use | 16 |
| 2.3. Reasonably foreseeable misuse | 16 |
| 2.4. Personal protective equipment | 16 |
| 2.5. Personnel qualifications | 16 |
| 2.6. Duties of the operating company | 16 |
| 3. Device overview | 16 |
| 4. Transport | 16 |
| 5. Assembly | 16 |
| 5.1. Tool and fastenings | 16 |
| 5.2. Installing a vice on a worktop | 16 |
| 5.3. Installing a vice with a swivel base | 16 |
| 5.4. Installing the tommy bar | 17 |
| 5.5. Adjusting the guide | 17 |
| 6. Operation | 17 |
| 6.1. Welding and brazing work | 17 |
| 6.2. Pipe jaws | 17 |
| 7. Maintenance | 17 |
| 7.1. Changing the clamping jaws | 17 |
| 8. Cleaning | 17 |
| 9. Disassembly | 17 |
| 10. Storage | 17 |
| 11. Disposal | 17 |
| 12. Spare parts | 17 |
| 13. Technical Data | 17 |
| 13.1. Swivel bases | 17 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

1. General instructions



Read and observe the operating instructions, keep them as a reference for later and ensure they are accessible at all times.

| Warning symbols | Meaning |
|-----------------|--|
| WARNING | Indicates a hazard which if not avoided may lead to death or serious injury. |
| CAUTION | Indicates a hazard which if not avoided may lead to minor or moderate injury. |
| NOTICE | Indicates a hazard which if not avoided may lead to damage to property. |
| | Indicates useful tips and instructions together with information for efficient and problem-free operation. |

2. Safety

2.1. GROUPED SAFETY MESSAGES

WARNING

Clamping of unsuitable workpieces

Injuries due to workpieces bending, bursting or popping out.

- » Do not clamp hardened workpieces.
- » Grind flame-cut blanks to remove hardened material.

2.2. INTENDED USE

- Use only in enclosed spaces.
- Use only on a flat and clean base.
- Use for clamping workpieces.
- For clamping workpieces in the blank or partially machined state.
- Use only when correctly assembled.
- Use vice only with the spindle wrench supplied.

2.3. REASONABLY FORESEEABLE MISUSE

- Do not use in potentially explosive atmospheres.
- Not for use in areas where high concentrations of dust, flammable gases, vapours or solvents are present.
- Do not carry out any unauthorised modifications.
- Use only original spare parts and wearing parts.
- It is not permissible to use auxiliary media when clamping items.

2.4. PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Comply with the national and regional regulations for safety and accident prevention. Protective work wear appropriate for the risks associated with the intended activities must be selected, provided and worn.

2.5. PERSONNEL QUALIFICATIONS

Specialists for mechanical work

Specialists in the sense of this documentation are persons who are familiar with assembly work, mechanical installation, commissioning, troubleshooting and maintenance of the products and who possess the following qualifications:

- Qualification / training in the field of mechanics as specified in the nationally applicable regulations.

Trained person

Trained persons in the sense of this documentation are persons who have been trained to perform work in the areas of transport, storage and operation.

2.6. DUTIES OF THE OPERATING COMPANY

The operating company must ensure that personnel who work on the product comply with the regulations and provisions together with the following instructions:

- National and regional regulations for safety, accident prevention and environmental protection regulations.
- No damaged products are assembled, installed or commissioned.
- The necessary protective equipment is provided.
- Do not carry out operation without regular maintenance.
- The operator must perform regular cleaning.
- Maintenance and repair work as well as troubleshooting must be carried out by the maintenance personnel.

3. Device overview



A

Vice without swivel base

| | | | |
|---|--------------|---|------------------|
| 1 | Tommy bar | 5 | Adjustment screw |
| 2 | Moveable jaw | 6 | Anvil |
| 3 | Pipe jaws | 7 | Slide |
| 4 | Fixed jaw | 8 | Attachment base |



B

Vice with swivel base

| | | | |
|---|--------------|---|-------|
| 1 | Tommy bar | 6 | Anvil |
| 2 | Moveable jaw | 7 | Slide |

| | | | |
|---|------------------|----|----------------------|
| 3 | Pipe jaws | 8 | Attachment base |
| 4 | Fixed jaw | 9 | Swivel base |
| 5 | Adjustment screw | 10 | Lock for swivel base |

4. Transport



Immediately on receipt check the product for damage in transport. If the product is damaged, do not install or commission it.

CAUTION

Transporting to the place of installation

The net weight is high – risk of injury if it is lifted improperly.

- » Wear foot protection and safety gloves.
- » Make sure the paths for movement and transport are clear.
- » Ensure during movement and transport that all drawers and cupboard doors are closed and locked.
- » At least two persons must be employed to transport it to the installation location.

NOTICE

Improper transport

Damage to items of packaging.

- » Handle items of packaging in accordance with the symbols and instructions shown on them.
- » Do not drag them across the floor.
- » When items of packaging are being transported they must be upright, secured with ropes and protected against slipping.
- » Be aware of the centre of gravity.
- » Use the lifting points provided.
- » When putting them down, do so slowly and evenly.
- » Do not remove the transport packaging until immediately before erection.
- » Once the device has been erected at the place of erection, remove the transport restraints.

5. Assembly

5.1. TOOL AND FASTENINGS




| Tool | Operation | Vice size 100/120 | Vice size 140/160 | Vice size 180 |
|--------------------|--|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Hexagon L-wrench | Adjusting the guide. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Hexagon L-wrench | Replacing the exchangeable jaws. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Hexagon L-wrench | Installing the tommy bar. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Open-ended spanner | Installing the vice. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Screws between the swivel base and vice. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Drill | Holes for the vice. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Holes for the vice with a swivel base. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Screws | Vice without a swivel base. | Screw 10x70/4 DIN571 with washer | Screw 12x70/4 DIN571 with washer | Screw 12x70/4 DIN571 with washer |
| | Vice with a swivel base. | Screw 10x70/3 DIN571 with washer | Screw 12x70/3 DIN571 with washer | Screw 12x70/3 DIN571 with washer |

5.2. INSTALLING A VICE ON A WORKTOP


- Use the vice only in conjunction with an original Hoffmann Group worktop.
 - The worktop must be level.
 - The worktop must be 50 mm thick.
1. Specify the position of the vice.
 - » Position of the attachment holes 60 mm from the edge of the worktop.
 2. Mark the position of the holes to be drilled **C**.
 3. Select an appropriate drill.
 4. Drill the attachment holes **D**.
 5. Position the vice over the drilled holes.
 6. Secure the vice to the worktop **E**.
- » The vice is now installed.

5.3. INSTALLING A VICE WITH A SWIVEL BASE

- Use the vice with a swivel base only in conjunction with an original Hoffmann Group worktop.
- The worktop must be level.

- The worktop must be 50 mm thick.
 - 1. Determine the position of the swivel base.
 - » Position of the attachment holes 60 mm from the edge of the worktop.
 - 2. Mark the position of the holes to be drilled  G.
 - 3. Select an appropriate drill.
 - 4. Drill the attachment holes (Fig.  H).
 - 5. Position the vice with a swivel base over the drilled holes.
 - 6. Secure the vice with a swivel base to the worktop  I.
- » The vice with a swivel base is now installed.

5.4. INSTALLING THE TOMMY BAR


-  F
- Vice installed on a worktop.
 - 1. Position the spindle so that the hole for the tommy bar lies horizontally.
 - 2. Position the tommy bar (1) with the free end facing the hole.
 - 3. Insert the tommy bar (1) through the hole.
 - 4. Fit the washer, (2), crown (3) and screw (4) to the tommy bar.
 - 5. Tighten the screw (4).
- » The tommy bar is installed.

5.5. ADJUSTING THE GUIDE



| Interval | Maintenance work | Performed by |
|----------------------|--|--|
| Each time before use | Check for externally evident damage and defects, and check for correct operation. Check the edges and guides for signs of wear | Trained specialist for mechanical work Trained person |
| 50 operating hours | Check the components and screw fastenings on the vice and swivel base for tightness, good condition and correct operation. | Trained specialist for mechanical work Trained person |
| 50 operating hours | Grease the spindle. | Trained specialist for mechanical work Trained person |
| 50 operating hours | Oil the slide. | Trained specialist for mechanical work Trained person |
| 50 operating hours | Adjust the guide. | Trained specialist for mechanical work Trained person |

7.1. CHANGING THE CLAMPING JAWS

-  J
- Vice installed on a worktop.
 - The tommy bar is installed.
 - Guide correctly adjusted.
 - 1. Vice open.
 - 2. Using a hexagon L-wrench, undo the screws on the clamping jaws, and remove the clamping jaws.
 - 3. Place the new clamping jaws in position and secure them with screws.
 - 4. Align the clamping jaws and tighten the screws.
- » The clamping jaws are now exchanged.

8. Cleaning

NOTICE

- Cleaning with compressed air**
Material damage due to metal chips in the thread and slots.
- » Do not use compressed air to clean clamping devices.
 - » Use brushes, swarf vacuum cleaners or swarf hooks.
 - » Wear safety glasses.

Do not use chemical, alcohol-based, abrasive or solvent-based cleaners.

9. Disassembly

Disassembly is performed in the reverse order to assembly.

10. Storage

- When putting into storage, take care not to damage the base body or projecting components.
- Store in an enclosed dry room.
- Thoroughly clean and apply preservative before prolonged storage.
- Protect against dust and coarse contamination using a tarpaulin.
- Observe storage and ambient conditions.

11. Disposal

Comply with the national and regional environmental protection and disposal regulations for correct disposal or recycling. Segregate items into metals, non-metals, composite materials and consumables and dispose of them responsibly.

12. Spare parts

Order original spare parts from the Hoffmann Group Customer Service.

- Vice installed on a worktop.
 - The tommy bar is installed.
 - 1. Turn the adjustment screw (5) for the slide.
 - » For slackening, turn the adjustment screw (5) anti-clockwise / for tightening, turning the adjustment screw (5) clockwise.
 - 2. Adjust the slide by turning the adjustment screw (5).
 - » The slide must not wobble in the guide. / the slide must not stick in the guide.
 - 3. The slide must run easily in the guide.
- » The slide is now adjusted.

6. Operation

6.1. WELDING AND BRAZING WORK

NOTICE

Welding and brazing work creates heat

This can damage the vice.

- » Do not use plastic clamping jaws when performing welding and brazing work.
- » Protect the clamping jaws and anvil against excessive heat.

6.2. PIPE JAWS

- Pipe jaws for clamping pipes and cylindrical workpieces.

7. Maintenance

13. Technical Data

| Size | Weight | Dimensions (L x W x H) | Clamping width | Jaw width |
|---------------|---------|----------------------------|----------------|-----------|
| Vice 100 R* | 5.7 kg | 293 mm x 122 mm x 124.5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Vice 120 RW** | 10.6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Vice 140 R* | 18.7 kg | 486 mm x 197 mm x 177.5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Vice 140 RW** | 18.9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Vice 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204.5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Vice 160 RW** | 27.5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Vice 180 R* | 27.3 kg | 540 mm x 220 mm x 204.5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Vice without exchangeable jaws.

** Vice with exchangeable jaws.

13.1. SWIVEL BASES

| Size | Weight | Diameter |
|-------------------------|---------|----------|
| Vice swivel base 100 mm | 0.53 kg | 152 mm |
| Vice swivel base 120 mm | 0.78 kg | 182 mm |
| Vice swivel base 140 mm | 1.52 kg | 226 mm |
| Vice swivel base 160 mm | 2.05 kg | 258 mm |

Sisällysluettelo

| | | |
|------------|---|-----------|
| 1. | Yleisiä ohjeita | 19 |
| 2. | Turvallisuus..... | 19 |
| 2.1. | Tärkeät turvallisuusohjeet..... | 19 |
| 2.2. | Käyttötarkoitus | 19 |
| 2.3. | Väärinkäyttö..... | 19 |
| 2.4. | Henkilönsuojaimet | 19 |
| 2.5. | Henkilöiden pätevyys..... | 19 |
| 2.6. | Toiminnanharjoittajan velvoitteet..... | 19 |
| 3. | Laitteen yleiskuva | 19 |
| 4. | Kuljetus | 19 |
| 5. | Asennus..... | 19 |
| 5.1. | Työkalut ja kiinnitysmateriaali..... | 19 |
| 5.2. | Ruuvipuristimen asennus työtasoon..... | 19 |
| 5.3. | Kääntöalustalla varustetun ruuvipuristimen asennus..... | 20 |
| 5.4. | Vivun asennus | 20 |
| 5.5. | Ohjaimen säätö..... | 20 |
| 6. | Käyttö..... | 20 |
| 6.1. | Hitsaustyöt | 20 |
| 6.2. | Putkenkiinnitysleuat | 20 |
| 7. | Huolto..... | 20 |
| 7.1. | Kiinnitysleukojen vaihto..... | 20 |
| 8. | Puhdistus | 20 |
| 9. | Purkaminen | 20 |
| 10. | Säilytys | 20 |
| 11. | Hävittäminen | 20 |
| 12. | Varaosat | 20 |
| 13. | Tekniset tiedot..... | 20 |
| 13.1. | Kääntöalustat | 20 |

1. Yleisiä ohjeita



Lue käyttöohjeet, noudata siinä mainittuja ohjeita, säilytä myöhempiä tarvetta varten ja aina helposti saatavilla.

| Varoitusymbolit | Merkitys |
|------------------|--|
| VAROITUS | Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa kuolemaan tai vakavaan loukkaantumiseen, jos sitä ei vältetä. |
| HUOMIO | Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa lievään tai keskivakavaan loukkaantumiseen, jos sitä vältetä. |
| HUOMAUTUS | Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa aineellisiin vahinkoihin, jos sitä vältetä. |
| | Ilmoittaa hyödyllisistä vinkeistä ja ohjeista sekä tehokkaaseen ja häiriöttömään käyttöön liittyvistä tiedoista. |

2. Turvallisuus

2.1. TÄRKEÄT TURVALLISUUSOHJEET

VAROITUS

Sopimattomien työkalujen kiinnitys

Työkalujen taipuminen, murtuminen tai poissinkoaminen aiheuttaa tapaturmia.

- » Älä kiinnitä karkaistuja työkaluja.
- » Hio polttoleikkareunat, joissa on karkeamia.

2.2. KÄYTTÖTARKOITUS

- Käytä vain suljetuissa tiloissa.
- Käytä vain tasaisella ja puhtaalla alustalla.
- Käytä työkalujen kiinnitykseen.
- Raakatyökalujen tai osittain työstettyjen työkalujen kiinnitykseen.
- Käytä vain, kun asennus on asianmukainen.
- Käytä ruuvipuristinta vain mukana toimitetulla kara-avaimella.

2.3. VÄÄRINKÄYTTÖ

- Älä käytä räjähdysvaarallisissa tiloissa.
- Älä käytä paikoissa, joissa on paljon pölyä, syttyviä kaasuja, höyryjä tai liuottimia.
- Omavaltaisia muutoksia ei saa tehdä.
- Käytä vain alkuperäisiä vara- ja kulutusosia.
- Kiinnitysapuvälineiden käyttö ei ole sallittua.

2.4. HENKILÖNSUOJAIMET

Noudata kansallisia ja paikallisia turvallisuutta ja tapaturmantorjuntaa koskevia määräyksiä. Suojavaatetus on valittava ja annettava käyttöön ja sitä on käytettävä kussakin työssä odotettavissa olevien riskien mukaisesti.

2.5. HENKILÖIDEN PÄTEVYYS

Mekaanisten töiden ammattilainen

Tässä asiakirjassa ammattilaisella tarkoitetaan henkilöitä, jotka tuntevat tuotteen rakenteen, mekaanisen asennuksen, käyttöönoton, häiriöiden poiston ja huollon ja joilla on seuraava pätevyys:

- Pätevyys/koulutus mekaniikan alalla kansallisesti voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Opastettu henkilö

Tässä asiakirjassa opastetuilla henkilöillä tarkoitetaan henkilöitä, jotka on opastettu kaikkiin kuljetusta, säilytystä ja käyttöä koskeviin töihin.

2.6. TOIMINNANHARJOITTAJAN VELVOITTEET

Toiminnanharjoittajan on varmistettava, että tuotteella työskentelevät henkilöt noudattavat määräyksiä ja sääntöjä sekä seuraavia ohjeita:

- Kansalliset ja paikalliset turvallisuutta, tapaturmantorjuntaa ja ympäristönsuojelua koskevat määräykset.
- Älä asenna tai ota käyttöön viallisia tuotteita.
- Tarvittavat suojavarusteet on annettava käyttöön.
- Älä käytä ilman säännöllistä huoltoa.
- Käyttäjän on suoritettava säännöllinen puhdistus.
- Kunnossapitohenkilöstö suorittaa huolto- ja kunnossapitotyöt sekä vikojen korjauksen.

3. Laitteen yleiskuva



A

Ruuvipuristin ilman kääntöalustaa

| | | | |
|---|-------------------------|---|---------------|
| 1 | Vipu | 5 | Säättöruuvi |
| 2 | Liikkuva kiinnitysleuka | 6 | Vastin |
| 3 | Putkenkiinnitysleuat | 7 | Ohjaukisko |
| 4 | Kiinteä kiinnitysleuka | 8 | Kiinnityslevy |



B

Ruuvipuristin kääntöalustan kanssa

| | | | |
|---|-------------------------|---|------------|
| 1 | Vipu | 6 | Vastin |
| 2 | Liikkuva kiinnitysleuka | 7 | Ohjaukisko |

| | | | |
|---|------------------------|----|--------------------|
| 3 | Putkenkiinnitysleuat | 8 | Kiinnityslevy |
| 4 | Kiinteä kiinnitysleuka | 9 | Kääntöalusta |
| 5 | Säättöruuvi | 10 | Kääntöalustan vipu |

4. Kuljetus



Tarkista välittömästi tuotteen vastaanottamisen jälkeen, onko siinä kuljetusvaurioita. Vahingoittunutta tuotetta ei saa asentaa eikä ottaa käyttöön.

VARO

Kuljetus sijoituspaikalle

Suuri omapaino aiheuttaa tapaturmavaaran epäasianmukaisesti nostettaessa.

- » Käytä jalkasuojainta ja suojakäsineitä.
- » Varmista työntö- ja kuljetusreitit.
- » Työnnä tai kuljeta vain, kun vetolaatikat ja kaappiosa on suljettu ja lukittu.
- » Sijoituspaikkaan kuljettamiseen tarvitaan vähintään kaksi henkilöä.

HUOMIO

Virheellinen kuljetus

Kuljettavalle tuotteelle aiheutuvat aineelliset vahingot.

- » Käsittele kolia pakkaukseen merkittyjen symbolien ja huomautusten mukaisesti.
- » Älä vedä lattiaa pitkin.
- » Kuljeta kolli pystyasennossa, sidottuna ja siten, ettei se pysty luiskahtamaan.
- » Huomioi painopiste.
- » Käytä säädettyjä kiinnityskohtia.
- » Laske alas hitaasti ja tasaisesti.
- » Poista kuljetuspakkaus vasta välittömästi ennen asennusta.
- » Poista kuljetusvarmistimet asennuspaikalle asettamisen jälkeen.

5. Asennus




5.1. TYÖKALUT JA KIINNITYSMATERIAALI

| Työkalu | Työvaihe | Ruuvipuristin en koko 100/120 | Ruuvipuristin en koko 140/160 | Ruuvipuristin en koko 180 |
|-----------------|---|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Kuusiokoloavain | Ohjaimen säätö. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Kuusiokoloavain | Vaihtoleukojen vaihto. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Kuusiokoloavain | Vivun asennus. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Kiintoavain | Ruuvipuristimen asennus. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Kääntöalustan ja ruuvipuristimen väliset ruuvit. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Pora | Reiät ruuvipuristinta varten. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Reiät kääntöalustalla varustettua ruuvipuristinta varten. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Ruuvit | Ruuvipuristin ilman kääntöalustaa. | Ruuvi 10x70/4 DIN571 ja aluslevy | Ruuvi 12x70/4 DIN571 ja aluslevy | Ruuvi 12x70/4 DIN571 ja aluslevy |
| | Ruuvipuristin kääntöalustan kanssa. | Ruuvi 10x70/3 DIN571 ja aluslevy | Ruuvi 12x70/3 DIN571 ja aluslevy | Ruuvi 12x70/3 DIN571 ja aluslevy |


5.2. RUUVIPURISTIMEN ASENNUS TYÖTASOON

- Käytä ruuvipuristinta vain yhdessä Hoffmann Groupin alkuperäisen työtason kanssa.
 - Työtason on oltava tasainen.
 - Työtason on oltava 50 mm korkea.
- Määritä ruuvipuristimen paikka.
 - » Kiinnitysreikien 60 mm paikka poistettu työtason reunasta.
 - Merkitse porausreiät C.
 - Valitse pora tehtävän mukaan.
 - Poraa kiinnitysreiät D.
 - Paikoita ruuvipuristin porausreikien mukaan.
 - Yhdistä ruuvipuristin kiinteästi työtasoon E.
 - » Ruuvipuristin asennettu.

5.3. KÄÄNTÖALUSTALLA VARUSTETUN RUUVIPURISTIMEN ASENNUS


- Käytä kääntöalustalla varustettua ruuvipuristinta vain yhdessä Hoffmann Groupin alkuperäisen työtason kanssa.
 - Työtason on oltava tasainen.
 - Työtason on oltava 50 mm korkea.
1. Määritä kääntöalustan paikka.
 - » Kiinnitysreikien 60 mm paikka poistettu työtason reunasta.
 2. Merkitse porausreiät  G.
 3. Valitse pora tehtävän mukaan.
 4. Poraa kiinnitysreiät (kuva  H).
 5. Paikoita kääntöalustalla varustettu ruuvipuristin porausreikien mukaan.
 6. Yhdistä kääntöalustalla varustettu ruuvipuristin kiinteästi työtasoon  I.
- » Kääntöalustalla varustettu ruuvipuristin asennettu.

5.4. VIVUN ASENNUS

-  F
- Vipu asennettu työtasoon.
1. Aseta karan vivulle tarkoitettu kara vaakatasoon.
 2. Paikoita vipu (1) niin, että avoin sivu on reiän edessä.
 3. Vie vipu (1) reiän läpi.
 4. Yhdistä aluslevy (2), kruunu (3) ja ruuvi (4) vipuun.
 5. Kiristä ruuvi (4).
- » Vipu asennettu.

| Aikaväli | Huoltotyö | Suorittaja |
|------------------------|--|---|
| Ennen jokaista käyttöä | Tarkista ulkoisesti havaittavat viat, puutteet ja toimintakyky. Tarkista, onko reunoissa ja ohjaimissa kulumia | Mekaanisten töiden ammattilainen Opastettu henkilö |
| 50 käyttötuntia | Tarkista ruuvipuristinten ja kääntöalustan komponenttien ja ruuviliitosten tiukkuus ja ehjyys. | Mekaanisten töiden ammattilainen Opastettu henkilö |
| 50 käyttötuntia | Rasvaa kara. | Mekaanisten töiden ammattilainen Opastettu henkilö |
| 50 käyttötuntia | Öljyä ohjauskisko. | Mekaanisten töiden ammattilainen Opastettu henkilö |
| 50 käyttötuntia | Säädä ohjain. | Mekaanisten töiden ammattilainen Opastettu henkilö |

7.1. KIINNITYSLEUKOJEN VAIHTO

-  J
- Vipu asennettu työtasoon.
 - Vipu asennettu.
 - Ohjain säädetty.
1. Avaa ruuvipuristin.
 2. Irrota kiinnitysleukojen ruuvit kuusiokoloavaimella ja poista kiinnitysleuat.
 3. Aseta uudet kiinnitysleuat paikoilleen ja kiinnitä ne ruuveilla.
 4. Suuntaa ja kiristä kiinnitysleuat.
- » Kiinnitysleuat vaihdettu.

8. Puhdistus

HUOMIO

Puhdistus paineilmalla

- Esinevahinkoja kiertessä ja urissa olevien metallilastujen vuoksi.
- » Älä puhdisti kiinnitysvälinettä paineilmalla.
 - » Käytä harjaa, lastuimuria tai lastukoukkua.
 - » Käytä suojalaseja.

Älä käytä kemikaaleja, alkoholia sekä hioma-aineita tai liuottimia sisältäviä puhdistusaineita.

9. Purkaminen

Purkaminen tapahtuu päinvastaisessa järjestyksessä asennukseen nähden.

10. Säilytys

- Älä vahingoita perusrunkoa ja ulkonevia komponentteja alas laskettaessa.
- Säilytettävä suljetussa, kuivassa tilassa.
- Puhdisti ja säilö perusteellisesti ennen pidempää säilytystä.
- Suojaa pressulla pölyltä ja karkealta liialta.
- Ota huomioon säilytys- ja ympäristöolosuhteet.

11. Hävittäminen

Huomioi asianmukaista hävittämistä ja kierrätystä koskevat valtakunnalliset ja paikalliset ympäristönsuojelu- ja jätehuoltomääräykset. Erottele metallit, ei-metallit, komposiittimateriaalit ja apuaineet lajeittain ja hävitä ne ympäristöstävällisellä tavalla.

5.5. OHJAIMEN SÄÄTÖ



- Vipu asennettu työtasoon.
 - Vipu asennettu.
1. Kierrä ohjauskiskon säätöruuvia (5).
 - » Säätöruuvia (5) löysätään kiertämällä vasempaan / säätöruuvia (5) kiristetään kiertämällä oikeaan.
 2. Säädä ohjauskisko säätöruuvia (5) kiertämällä.
 - » Ohjauskisko ei saa heilua ohjaimessa. / Ohjauskisko ei saa jumittua ohjaimeen.
 3. Ohjauskiskon on liikuttava ohjaimessa kevyesti.
 - » Ohjauskisko säädetty.

6. Käyttö

6.1. HITSASTYÖT

HUOMIO

Kuumuus hitsaus- ja juottotöissä

- Ruuvipuristimen vahingoittuminen.
- » Älä käytä muovileukoja hitsaus- tai juottotöissä.
 - » Suojaa kiinnitysleukoja ja vastinta suurelta kuumuudelta.

6.2. PUTKENKIINNITYSLEUAT

- Putkenkiinnitysleuat putkien ja lieriömäisten työkalujen kiinnitykseen.

7. Huolto

12. Varaosat

Varaosien tilaaminen Hoffmann Groupin huoltopalvelun kautta.

13. Tekniset tiedot

| Koko | Paino | Mitat (P x L x K) | Kiinnitysleveys | Leukaleveys |
|------------------------|---------|----------------------------|-----------------|-------------|
| Ruuvipuristin 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Ruuvipuristin 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Ruuvipuristin 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Ruuvipuristin 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Ruuvipuristin 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Ruuvipuristin 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Ruuvipuristin 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Ruuvipuristin ilman vaihdettavia kiinnitysleukoja.

** Ruuvipuristin vaihdettavien kiinnitysleukojen kanssa.

13.1. KÄÄNTÖALUSTAT

| Koko | Paino | Halkaisija |
|-------------------------------------|---------|------------|
| Ruuvipuristimen kääntöalusta 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Ruuvipuristimen kääntöalusta 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Ruuvipuristimen kääntöalusta 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |

| Koko | Paino | Halkaisija |
|--|---------|------------|
| Ruuvipuristimen kääntöalusta 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs


hu




zh

Sommaire

| | |
|---|-----------|
| 1. Remarques générales | 23 |
| 2. Sécurité | 23 |
| 2.1. Consignes générales de sécurité | 23 |
| 2.2. Utilisation normale | 23 |
| 2.3. Mauvais usage raisonnablement prévisible | 23 |
| 2.4. Equipements de protection individuelle | 23 |
| 2.5. Qualification du personnel | 23 |
| 2.6. Obligations de l'exploitant | 23 |
| 3. Aperçu de l'appareil | 23 |
| 4. Transport | 23 |
| 5. Montage | 23 |
| 5.1. Outillage et matériel de fixation | 23 |
| 5.2. Montage de l'étau sur le plan de travail | 23 |
| 5.3. Montage de l'étau avec base pivotante | 23 |
| 5.4. Montage de la poignée | 24 |
| 5.5. Réglage du guide | 24 |
| 6. Utilisation | 24 |
| 6.1. Travaux de soudure | 24 |
| 6.2. Mors de serrage pour tubes | 24 |
| 7. Entretien | 24 |
| 7.1. Remplacement des mors de serrage | 24 |
| 8. Nettoyage | 24 |
| 9. Démontage | 24 |
| 10. Stockage | 24 |
| 11. Mise au rebut | 24 |
| 12. Pièces de rechange | 24 |
| 13. Caractéristiques techniques | 24 |
| 13.1. Bases pivotantes | 24 |

1. Remarques générales

 Lire, respecter et conserver les instructions d'utilisation à des fins de consultation ultérieure, et toujours les garder à disposition.

| Symboles d'avertissement | Signification |
|---|---|
|  AVERTISSEMENT | Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner la mort ou des blessures graves. |
|  ATTENTION | Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou modérées. |
| AVIS | Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des dommages matériels. |
|  AVIS | Indique des astuces et des conseils utiles, ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et fiable. |

2. Sécurité

2.1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT

Serrage de pièces inappropriées

Blessures dues à la déformation, à l'éclatement ou à l'éjection de pièces.

- » Ne pas serrer de pièces trempées.
- » Meuler les contours d'oxycoupage comportant des durcissements.

2.2. UTILISATION NORMALE

- Utiliser uniquement dans des locaux fermés.
- Utiliser uniquement sur une surface propre et plane.
- Utiliser pour le serrage de pièces.
- Pour le serrage de pièces à l'état brut ou partiellement usinées.
- N'utiliser qu'en cas de montage correct.
- Utiliser l'étau uniquement avec la clé à vis fournie.

2.3. MAUVAIS USAGE RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

- Ne pas utiliser dans des zones explosibles.
- Ne pas utiliser dans des environnements fortement poussiéreux ou contenant des gaz ou des vapeurs inflammables ou des solvants.
- Ne pas procéder à des modifications non autorisées.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et d'usure d'origine.
- L'utilisation d'accessoires de serrage n'est pas autorisée.

2.4. EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Respecter les réglementations nationales et régionales en vigueur en matière de sécurité et de prévention des accidents. Les vêtements de protection doivent être choisis, mis à disposition et portés en fonction des risques prévus pendant l'activité concernée.

2.5. QUALIFICATION DU PERSONNEL

Technicien spécialisé en travaux mécaniques

Le technicien spécialisé au sens de cette documentation désigne toute personne familiarisée avec le montage, l'installation mécanique, la mise en service, le dépannage et l'entretien du produit et disposant des qualifications suivantes :

- Qualification / formation dans le domaine de la mécanique conformément à la réglementation nationale en vigueur.

Personne compétente

Les personnes compétentes au sens de cette documentation désignent les personnes qui ont été formées pour effectuer des travaux dans les domaines du transport, du stockage et de l'exploitation.

2.6. OBLIGATIONS DE L'EXPLOITANT

L'exploitant doit veiller à ce que les personnes travaillant sur le produit respectent les prescriptions et dispositions ainsi que les consignes suivantes :

- Prescriptions nationales et régionales en matière de sécurité, de prévention des accidents et d'environnement.
- Ne pas assembler, installer ou mettre en service des produits endommagés.
- L'équipement de protection nécessaire doit être mis à disposition.
- Ne pas utiliser sans entretien régulier.
- Nettoyage régulier par l'opérateur.
- Confier les opérations d'entretien et de réparation ainsi que l'élimination des problèmes au personnel de maintenance.

3. Aperçu de l'appareil

A

Etau sans base pivotante


| | | | |
|---|----------------------------|---|--------------------|
| 1 | Poignée | 5 | Vis de réglage |
| 2 | Mors de serrage mobile | 6 | Face de dressage |
| 3 | Mors de serrage pour tubes | 7 | Rail de guidage |
| 4 | Mors de serrage fixe | 8 | Plaque de fixation |

B

Etau avec base pivotante

| | | | |
|---|----------------------------|----|-----------------------------|
| 1 | Poignée | 6 | Face de dressage |
| 2 | Mors de serrage mobile | 7 | Rail de guidage |
| 3 | Mors de serrage pour tubes | 8 | Plaque de fixation |
| 4 | Mors de serrage fixe | 9 | Base pivotante |
| 5 | Vis de réglage | 10 | Poignée pour base pivotante |

4. Transport

 Vérifier immédiatement après réception que le produit n'a pas été endommagé pendant le transport. En cas de dommages, ne pas procéder à l'installation ni à la mise en service.

ATTENTION

Transport sur le lieu d'installation

Risque de blessure en raison du poids à vide élevé en cas de levage inapproprié.

- » Porter des gants et de chaussures de protection.
- » Sécuriser les voies de déplacement et de transport.
- » Procéder au déplacement ou au transport uniquement avec l'armoire intégrée et les tiroirs fermés et verrouillés.
- » Au moins deux personnes doivent assurer le transport vers le lieu d'installation.

AVIS

Transport non conforme

Domages à l'objet transporté.




- » Manipuler le colis conformément aux symboles et indications figurant sur l'emballage.
- » Ne pas tirer sur le sol.
- » Transporter le colis à la verticale, attaché et de manière à l'empêcher de glisser.
- » Tenir compte du centre de gravité.
- » Utiliser les points d'appui prévus à cet effet.
- » A l'arrêt, déposer lentement et uniformément.
- » Retirer l'emballage de transport juste avant le montage.
- » Retirer les sécurités de transport après l'installation sur le lieu d'installation.

5. Montage

5.1. OUTILLAGE ET MATÉRIEL DE FIXATION




| Outil | Opération | Etau taille 100/120 | Etau taille 140/160 | Etau taille 180 |
|--------------------|---|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Clé à 6 pans creux | Réglage du guide. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Clé à 6 pans creux | Remplacement des mors interchangeables. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Clé à 6 pans creux | Montage de la poignée. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Clé à fourche | Montage de l'étau. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Vissage entre la base pivotante et l'étau. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Foret | Trous pour étau. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Perçage de trous pour étau avec base pivotante. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Vis | Etau sans base pivotante. | Vis 10x70/4 DIN571 avec rondelle | Vis 12x70/4 DIN571 avec rondelle | Vis 12x70/4 DIN571 avec rondelle |
| | Etau avec base pivotante. | Vis 10x70/3 DIN571 avec rondelle | Vis 12x70/3 DIN571 avec rondelle | Vis 12x70/3 DIN571 avec rondelle |

5.2. MONTAGE DE L'ÉTAU SUR LE PLAN DE TRAVAIL

- Utiliser l'étau uniquement avec un plan de travail Hoffmann Group d'origine.
 - Le plan de travail doit être de niveau.
 - Le plan de travail doit présenter une hauteur de 50 mm.
- Déterminer la position de l'étau.
 - » Position des trous de fixation distante de 60 mm du bord du plan de travail.
 - Marquer les trous de perçage  C.
 - Choisir un foret correspondant.
 - Perçer les trous de fixation  D.
 - Positionner l'étau suivant les trous de perçage.
 - Fixer l'étau au plan de travail  E.
- » L'étau est monté.

5.3. MONTAGE DE L'ÉTAU AVEC BASE PIVOTANTE

- Utiliser l'étau avec base pivotante uniquement avec un plan de travail Hoffmann Group d'origine.

- Le plan de travail doit être de niveau.
- Le plan de travail doit présenter une hauteur de 50 mm.
- 1. Déterminer la position de la base pivotante.
 - » Position des trous de fixation distante de 60 mm du bord du plan de travail.
- 2. Marquer les trous de perçage  G.
- 3. Choisir un foret correspondant.
- 4. Percer les trous de fixation (figure  H).
- 5. Positionner l'étau avec base pivotante suivant les trous de perçage.
- 6. Fixer l'étau avec base pivotante au plan de travail  I.

» L'étau avec base pivotante est monté.

5.4. MONTAGE DE LA POIGNÉE



- L'étau est monté sur le plan de travail.
- 1. Mettre de niveau le trou de la vis pour la poignée.
- 2. Positionner la poignée (1) avec le côté ouvert devant le trou.
- 3. Insérer la poignée (1) dans le trou.
- 4. Assembler la rondelle (2), la couronne (3) et la vis (4) avec la poignée.
- 5. Fixer la vis (4).

» La poignée est montée.

5.5. RÉGLAGE DU GUIDE



| Intervalle | Tâche d'entretien | Responsable |
|-----------------------------|---|---|
| Avant chaque utilisation | Vérifier l'absence de dommages extérieurs visibles et de défauts et s'assurer du bon fonctionnement. Vérifier que les bords et les guides ne présentent pas de traces d'usure | Technicien compétent en travaux mécaniques Personne compétente |
| 50 heures de fonctionnement | Vérifier si les composants et raccords de l'étau et de la base pivotante sont bien en place, intacts et fonctionnels. | Technicien compétent en travaux mécaniques Personne compétente |
| 50 heures de fonctionnement | Graisser la vis. | Technicien compétent en travaux mécaniques Personne compétente |
| 50 heures de fonctionnement | Huiler le rail de guidage. | Technicien compétent en travaux mécaniques Personne compétente |
| 50 heures de fonctionnement | Régler le guide. | Technicien compétent en travaux mécaniques Personne compétente |

7.1. REMPLACEMENT DES MORS DE SERRAGE



- L'étau est monté sur le plan de travail.
- La poignée est montée.
- Le guide est réglé.
- 1. Ouvrir l'étau.
- 2. Desserrer les vis des mors de serrage à l'aide d'une clé à 6 pans creux et retirer les mors de serrage.
- 3. Mettre en place les nouveaux mors de serrage et les fixer à l'aide de vis.
- 4. Aligner les mors de serrage et les visser en place.
- » Les mors de serrage sont remplacés.

8. Nettoyage



Nettoyage à l'air comprimé

Dommages matériels en raison de la présence de copeaux métalliques dans les filetages et les rainures.

- » Ne pas nettoyer le système de serrage à l'air comprimé.
- » Utiliser un balai, un aspirateur à copeaux ou un crochet à copeaux.
- » Porter des lunettes de protection.

Ne pas utiliser de produits de nettoyage chimiques, à base d'alcool, abrasifs ou contenant des solvants.

9. Démontage

Le démontage a lieu dans l'ordre inverse du montage.

10. Stockage

- Ne pas endommager le corps de base et les composants en saillie lors du rangement.
- Stocker dans un endroit sec et fermé.
- Nettoyer et préserver soigneusement avant tout stockage prolongé.
- Protéger de la poussière et des saletés grossières à l'aide d'une bâche.
- Respecter les conditions ambiantes et de stockage.

11. Mise au rebut

Respecter la réglementation nationale et régionale en vigueur concernant la mise au rebut et le recyclage. Trier les matériaux métalliques, non métalliques, composites et auxiliaires et les mettre au rebut de manière respectueuse de l'environnement.

- L'étau est monté sur le plan de travail.
- La poignée est montée.
- 1. Tourner la vis de réglage (5) du rail de guidage.
 - » Rotation vers la gauche : la vis de réglage (5) est desserrée / Rotation vers la droite : la vis de réglage (5) est serrée.
- 2. Régler le rail de guidage en tournant la vis de réglage (5).
 - » Le rail de guidage ne peut pas osciller dans le guide. / Le rail de guidage ne peut pas se coincer dans le guide.
- 3. Le rail de guidage doit se déplacer facilement dans le guide.
 - » Le rail de guidage est monté.

6. Utilisation

6.1. TRAVAUX DE SOUDURE



Chaleur lors des travaux de soudure et de brasage

Endommagement de l'étau.

- » Ne pas utiliser de mors en plastique lors des travaux de soudure ou de brasage.
- » Protéger les mors de serrage et la face de dressage contre toute chaleur excessive.

6.2. MORS DE SERRAGE POUR TUBES

- Mors permettant de serrer des tubes et des pièces cylindriques.

7. Entretien

12. Pièces de rechange

Pièces de rechange d'origine disponibles auprès du service clientèle de Hoffmann Group.

13. Caractéristiques techniques

| Taille | Poids | Dimensions (L x l x H) | Largeur de serrage | Largeur des mors |
|---------------|---------|----------------------------|--------------------|------------------|
| Etau 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Etau 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Etau 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Etau 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Etau 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Etau 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Etau 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Etau sans mors de serrage interchangeables.

** Etau avec mors de serrage interchangeables.

13.1. BASES PIVOTANTES

| Taille | Poids | Diamètre |
|---------------------------------|---------|----------|
| Base pivotante pour étau 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Base pivotante pour étau 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Base pivotante pour étau 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Base pivotante pour étau 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Indice

| | |
|--|-----------|
| 1. Note generali | 26 |
| 2. Sicurezza | 26 |
| 2.1. Avvertenze fondamentali per la sicurezza..... | 26 |
| 2.2. Uso previsto | 26 |
| 2.3. Uso scorretto ragionevolmente prevedibile..... | 26 |
| 2.4. Dispositivi di protezione individuale | 26 |
| 2.5. Qualifica del personale | 26 |
| 2.6. Obblighi dell'operatore | 26 |
| 3. Panoramica dell'apparecchio | 26 |
| 4. Trasporto | 26 |
| 5. Montaggio | 26 |
| 5.1. Utensile e materiale di fissaggio..... | 26 |
| 5.2. Montaggio della morsa a vite sul piano di lavoro..... | 26 |
| 5.3. Montaggio della morsa a vite con piastra girevole | 27 |
| 5.4. Montaggio del traversino | 27 |
| 5.5. Regolazione della guida | 27 |
| 6. Uso | 27 |
| 6.1. Lavori di saldatura | 27 |
| 6.2. Ganasce stringitubo | 27 |
| 7. Manutenzione | 27 |
| 7.1. Sostituzione delle ganasce..... | 27 |
| 8. Pulizia | 27 |
| 9. Smontaggio | 27 |
| 10. Stoccaggio | 27 |
| 11. Smaltimento | 27 |
| 12. Ricambi | 27 |
| 13. Dati tecnici | 27 |
| 13.1. Piastre girevoli..... | 27 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl


es

cs

hu

zh

1. Note generali

 Leggere il manuale d'uso, rispettarlo, conservarlo per riferimento futuro e tenerlo sempre a portata di mano.

| Simboli di avvertimento | Significato |
|---|--|
|  AVVERTENZA | Indica un pericolo che può causare morte o lesioni gravi se non viene evitato. |
|  ATTENZIONE | Indica un pericolo che può causare lesioni lievi o di media entità se non viene evitato. |
| AVVISO | Indica un pericolo che può causare danni materiali se non viene evitato. |
|  | Fornisce consigli, indicazioni e informazioni utili per un funzionamento corretto ed efficiente. |

2. Sicurezza

2.1. AVVERTENZE FONDAMENTALI PER LA SICUREZZA

AVVERTENZA

Serraggio di pezzi non conformi

Lesioni dovute a piegatura, spaccatura o espulsione dei pezzi.

- » Non serrare i pezzi temprati.
- » Rettificare i contorni dei pezzi tagliati al canello con aumenti di durezza.

2.2. USO PREVISTO

- Utilizzare solo in ambienti chiusi.
- Usare solo su superfici piane e pulite.
- Utilizzare per il serraggio di pezzi.
- Per il serraggio di pezzi grezzi o semilavorati.
- Utilizzare solo se montata correttamente.
- Utilizzare la morsa solo con la chiave per asta filettata in dotazione.

2.3. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- Non usare in aree a rischio di esplosione.
- Non utilizzare in zone ad alto contenuto di polveri, gas, vapori o solventi infiammabili.
- Non apportare modifiche non autorizzate.
- Usare esclusivamente ricambi e pezzi soggetti a usura originali.
- L'utilizzo di strumenti ausiliari per il serraggio non è ammesso.

2.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni. L'abbigliamento di protezione deve essere selezionato, messo a disposizione e indossato conformemente ai rischi legati alla rispettiva attività da svolgere.

2.5. QUALIFICA DEL PERSONALE

Personale specializzato in lavori meccanici

Ai sensi della presente documentazione, per "personale specializzato" si intendono quelle persone che hanno dimestichezza con il montaggio, l'installazione di componenti meccanici, la messa in servizio, l'eliminazione dei guasti e la manutenzione del prodotto e che sono in possesso delle seguenti qualifiche:

- qualifica / formazione in ambito meccanico secondo le norme vigenti a livello nazionale.

Personale addestrato

Ai sensi della presente documentazione, per "personale addestrato" si intendono quelle persone che sono state istruite per eseguire lavori attinenti al trasporto, allo stoccaggio e al funzionamento del prodotto.

2.6. OBBLIGHI DELL'OPERATORE

L'operatore deve assicurarsi che le persone che eseguono lavori sul prodotto rispettino le norme e le disposizioni vigenti nonché le seguenti indicazioni:

- Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni, nonché le norme per la tutela dell'ambiente.
- Non montare, installare o azionare il prodotto se risulta danneggiato.
- I dispositivi di protezione necessari devono essere messi a disposizione.
- Non utilizzare lo strumento senza prevedere una regolare manutenzione.
- Verificare che l'operatore esegua regolarmente la pulizia.
- Verificare che il personale addetto alla manutenzione esegua interventi manutentivi e di riparazione nonché di eliminazione guasti.

3. Panoramica dell'apparecchio

A

Morsa a vite senza piastra girevole


| | | | |
|---|---------------------|---|----------------------|
| 1 | Traversino | 5 | Vite di regolazione |
| 2 | Ganasce mobili | 6 | Incudine |
| 3 | Ganasce stringitubo | 7 | Guide |
| 4 | Ganasce fisse | 8 | Piastra di fissaggio |

B

Morsa a vite con piastra girevole

| | | | |
|---|---------------------|----|---------------------------------|
| 1 | Traversino | 6 | Incudine |
| 2 | Ganasce mobili | 7 | Guide |
| 3 | Ganasce stringitubo | 8 | Piastra di fissaggio |
| 4 | Ganasce fisse | 9 | Piastra girevole |
| 5 | Vite di regolazione | 10 | Traversino per piastra girevole |

4. Trasporto

 Una volta ricevuto il prodotto, assicurarsi che non vi siano danni dovuti al trasporto. In presenza di segni di danneggiamento, non effettuare il montaggio né la messa in servizio.

ATTENZIONE

Trasporto al luogo di installazione

Pericolo di lesioni in caso di sollevamento scorretto dovuto al peso elevato.

- » Indossare scarpe di sicurezza e guanti protettivi.
- » Fissare le guide di scorrimento e di trasporto.
- » Spostare o trasportare il banco da lavoro solo con i cassetti e l'armadietto debitamente chiusi e bloccati.
- » Trasportare sul luogo di installazione con almeno due persone.

AVVISO

Trasporto errato

Danni materiali al pezzo trasportato.




- » Maneggiare il pezzo imballato conformemente ai simboli e agli avvertimenti riportati sull'imballaggio.
- » Non trascinare sul pavimento.
- » Trasportare il pezzo imballato in modo che resti in posizione verticale. Deve essere legato e messo in sicurezza affinché non scivoli.
- » Rispettare il baricentro.
- » Utilizzare i punti di alloggiamento previsti.
- » Durante il posizionamento procedere in modo lento e uniforme.
- » Rimuovere l'imballaggio di trasporto solo immediatamente prima di eseguire il montaggio.
- » Rimuovere le sicure di trasporto dopo l'installazione sul luogo di installazione.

5. Montaggio




5.1. UTENSILE E MATERIALE DI FISSAGGIO

| Utensile | Fase di lavoro | Dim. morsa a vite 100/120 | Dim. morsa a vite 140/160 | Dim. morsa a vite 180 |
|--------------------|---|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Chiave a brugola | Regolare la guida. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Chiave a brugola | Sostituire le griffe intercambiabili. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Chiave a brugola | Montare il traversino. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Chiave a forchetta | Montare la morsa a vite. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Viti tra piastra girevole e morsa a vite. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Punta | Fori per morsa a vite. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Fori per morsa a vite con piastra girevole. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Viti | Morsa a vite senza piastra girevole. | Vite 10x70/4 DIN571 con rondella | Vite 12x70/4 DIN571 con rondella | Vite 12x70/4 DIN571 con rondella |
| | Morsa a vite con piastra girevole. | Vite 10x70/3 DIN571 con rondella | Vite 12x70/3 DIN571 con rondella | Vite 12x70/3 DIN571 con rondella |

5.2. MONTAGGIO DELLA MORSA A VITE SUL PIANO DI LAVORO

- Utilizzare la morsa a vite solo in combinazione con il piano di lavoro Hoffmann Group originale.
 - Il piano di lavoro deve essere in piano.
 - Il piano di lavoro deve essere alto 50 mm.
1. Stabilire la posizione della morsa a vite.
 - » Posizione dei fori di fissaggio a una distanza di 60 mm dal bordo del piano di lavoro.
 2. Contrassegnare i fori  C.
 3. Scegliere le punte in modo corrispondente.
 4. Forare i fori di fissaggio  D.
 5. Posizionare la morsa a vite in modo corrispondente ai fori.
 6. Collegare saldamente la morsa a vite al piano di lavoro  E.
- » Morsa a vite montata.

5.3. MONTAGGIO DELLA MORSA A VITE CON PIASTRA GIREVOLE

- Utilizzare la morsa a vite con piastra girevole solo in combinazione con il piano di lavoro Hoffmann Group originale.
 - Il piano di lavoro deve essere in piano.
 - Il piano di lavoro deve essere alto 50 mm.
1. Stabilire la posizione della piastra girevole.
 - » Posizione dei fori di fissaggio a una distanza di 60 mm dal bordo del piano di lavoro.
 2. Contrassegnare i fori .
 3. Scegliere le punte in modo corrispondente.
 4. Forare i fori di fissaggio (figura .
 5. Posizionare la morsa a vite con piastra girevole in modo corrispondente ai fori.
 6. Collegare saldamente la morsa a vite con piastra girevole al piano di lavoro .
- » Morsa a vite con piastra girevole montata.

5.4. MONTAGGIO DEL TRAVERSINO

- Morsa a vite montata sul piano di lavoro.
1. Regolare in orizzontale il foro del mandrino per il traversino.
 2. Posizionare il traversino (1) con il lato aperto davanti al foro.
 3. Far passare il traversino (1) attraverso il foro.
 4. Collegare rondella (2), corona (3) e vite (4) al traversino.
 5. Avvitare saldamente la vite (4).
- » Traversino montato.

| Intervallo | Intervento di manutenzione | Addetto all'esecuzione |
|------------------------|--|---|
| Prima di ogni utilizzo | Controllare il corretto funzionamento e l'eventuale presenza di danni o imperfezioni evidenti sulla parte esterna. Controllare che i bordi e le guide non presentino segni di usura. | Personale specializzato in lavori meccanici Personale addestrato |
| 50 ore di esercizio | Verificare che tutti i componenti e i serraggi delle morse e della piastra girevole siano stabili, integri e perfettamente funzionanti. | Personale specializzato in lavori meccanici Personale addestrato |
| 50 ore di esercizio | Lubrificare il mandrino. | Personale specializzato in lavori meccanici Personale addestrato |
| 50 ore di esercizio | Oliare le guide. | Personale specializzato in lavori meccanici Personale addestrato |
| 50 ore di esercizio | Regolare la guida. | Personale specializzato in lavori meccanici Personale addestrato |

7.1. SOSTITUZIONE DELLE GANASCE

- Morsa a vite montata sul piano di lavoro.
 - Traversino montato.
 - Guida regolata.
1. Aprire la morsa a vite.
 2. Allentare le vite delle ganasce con una chiave a brugola e rimuovere le ganasce.
 3. Posizionare le nuove ganasce e fissarle con delle viti.
 4. Allineare le ganasce e avvitarle saldamente.
- » Ganasce sostituite.

8. Pulizia

AVVISO

Pulizia con aria compressa

- Danni materiali dovuti ai trucioli in metallo presenti all'interno della filettatura e delle scanalature.
- » Non pulire l'elemento di serraggio con l'aria compressa.
 - » Utilizzare una scopa, un aspiratore trucioli oppure un raschiatrucioli.
 - » Indossare gli occhiali protettivi.

Non utilizzare detergenti chimici, alcolici, abrasivi o a base di solventi.

9. Smontaggio

Lo smontaggio avviene nella sequenza inversa rispetto al montaggio.

10. Stoccaggio

- Riporre lo strumento prestando attenzione a non danneggiare il corpo base e i componenti sporgenti.
- Conservare in un luogo chiuso e asciutto.
- Prima di uno stoccaggio prolungato pulire a fondo e conservare accuratamente lo strumento.
- Proteggere lo strumento da polvere e sporcizia coprendolo con un telone.
- Prestare attenzione alle condizioni ambientali e di stoccaggio.

5.5. REGOLAZIONE DELLA GUIDA



- Morsa a vite montata sul piano di lavoro.
 - Traversino montato.
1. Ruotare la vite di regolazione (5) per le guide.
 - » Girare a sinistra per allentare la vite di regolazione (5)/Girare a destra per serrare la vite di regolazione (5).
 2. Regolare le guide ruotando la vite di regolazione (5).
 - » Le guide non devono oscillare nella guida. / Le guide non devono essere bloccate nella guida.
 3. Le guide devono scorrere facilmente nella guida.
 - » Guide regolate.
6. Uso

6.1. LAVORI DI SALDATURA

AVVISO

Calore durante lavori di saldatura e brasatura

- Danneggiamento della morsa a vite.
- » Non utilizzare ganasce in plastica durante lavori di saldatura o brasatura.
 - » Proteggere ganasce e incudine da calore elevato.

6.2. GANASCE STRINGITUBO

- Ganasce stringitubo per l'alloggiamento di tubi e pezzi cilindrici.

7. Manutenzione

11. Smaltimento

Ai fini di un corretto smaltimento o riciclaggio, osservare le norme nazionali e regionali in materia di smaltimento e tutela ambientale. Separare i metalli, i non metalli, i materiali compositi e i materiali ausiliari in base alla tipologia di appartenenza e smaltirli nel rispetto dell'ambiente.

12. Ricambi

Acquistare ricambi originali rivolgendosi al servizio clienti di Hoffmann Group.

13. Dati tecnici

| Dim. | Peso | Dimensioni (Lunghezza x Larghezza x Altezza) | Larghezza di serraggio | Ampiezza delle ganasce |
|-----------------------|---------|--|------------------------|------------------------|
| Morsa a vite 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Morsa a vite 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Morsa a vite 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Morsa a vite 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Morsa a vite 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Morsa a vite 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Morsa a vite 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* morsa a vite senza ganasce intercambiabili.

** morsa a vite con ganasce intercambiabili.

13.1. PIASTRE GIREVOLI

| Dim. | Peso | Diametro |
|--|---------|----------|
| Piastra girevole della morsa a vite 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Piastra girevole della morsa a vite 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |

GARANT Morsa a vite in acciaio

| Dim. | Peso | Diametro |
|--|---------|----------|
| Piastra girevole della morsa a vite 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Piastra girevole della morsa a vite 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

28

Sadržaj

| | |
|---|-----------|
| 1. Opće upute | 30 |
| 2. Sigurnost | 30 |
| 2.1. Osnovne sigurnosne upute..... | 30 |
| 2.2. Namjenska upotreba..... | 30 |
| 2.3. Npropisna upotreba..... | 30 |
| 2.4. Osobna zaštitna oprema..... | 30 |
| 2.5. Kvalifikacija osoba..... | 30 |
| 2.6. Obveze operatera..... | 30 |
| 3. Pregled uređaja | 30 |
| 4. Transport | 30 |
| 5. Montaža | 30 |
| 5.1. Alati i pričvrtni materijal..... | 30 |
| 5.2. Montiranje stege na radnu ploču..... | 30 |
| 5.3. Montiranje stege s okretnim postoljem..... | 30 |
| 5.4. Montiranje ručke..... | 31 |
| 5.5. Postavljanje vođenja..... | 31 |
| 6. Rad | 31 |
| 6.1. Radovi zavarivanja..... | 31 |
| 6.2. Čeljusti za stezanje cijevi..... | 31 |
| 7. Održavanje | 31 |
| 7.1. Zamjena steznih čeljusti..... | 31 |
| 8. Čišćenje | 31 |
| 9. Demontaža | 31 |
| 10. Skladištenje | 31 |
| 11. Odlaganje u otpad | 31 |
| 12. Rezervni dijelovi | 31 |
| 13. Tehnički podaci | 31 |
| 13.1. Okretna postolja..... | 31 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl


es




cs

hu

zh

1. Opće upute

 Pročitajte upute za rukovanje i pridržavajte ih se te ih spremite i držite na raspolaganju kao referencu.

| Simboli upozorenja | Značenje |
|---|---|
|  UPOZORENJE | Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do smrti ili teških ozljeda. |
|  OPREZ | Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do lakših ili umjerenih ozljeda. |
| NAPOMENA | Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do materijalne štete. |
|  i | Označava korisne savjete i napomene te informacije za učinkovit i besprijekoran rad. |

2. Sigurnost

2.1. OSNOVNE SIGURNOSNE UPUTE

UPOZORENJE

Stezanje neprikladnih obradaka

Ozljede od savijanja, pucanja ili iskakanja obradaka.

- » Ne stezati otvrdnute obratke.
- » Konture nabrusiti s otvrdnjavanjima.

2.2. NAMJENSKA UPOTREBA

- Koristiti samo u zatvorenim prostorijama.
- Upotreba je dozvoljena samo na ravnoj i čistoj površini.
- Koristiti za stezanje obradaka.
- Za stezanje obradaka u sirovom ili djelomično obrađenom stanju.
- Koristiti samo uz ispravnu montažu.
- Stegu koristiti samo s dostavljenim ključevima.

2.3. NEPROPISNNA UPOTREBA

- Uporaba u potencijalno eksplozivnim područjima nije dopuštena.
- Ne upotrebljavajte u područjima s visokim udjelom prašine, zapaljivim plinovima, parama ili otapalima.
- Ne raditi preinake na vlastitu ruku.
- Upotrebljavati isključivo originalne rezervne i potrošne dijelove.
- Korištenje pomagala za stezanje nije dopušteno.

2.4. OSOBNA ZAŠTITNA OPREMA

Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za sigurnost i sprječavanje nezgoda. Zaštitna odjeća mora se odabrati i staviti na raspolaganje sukladno očekivanom rizicima kod odgovarajućih aktivnosti.

2.5. KVALIFIKACIJA OSOBA

Stručno osoblje za mehaničarske radove

Stručno osoblje u smislu ove dokumentacije su osobe koje su upoznate s montažom, mehaničkom instalacijom, puštanjem u rad, rješavanjem problema i održavanjem proizvoda i koje imaju sljedeće kvalifikacije:

- Kvalifikacija/osposobljavanje u području mehanike u skladu s važećim nacionalnim propisima.

Obučena osoba

Obučene osobe u smislu ove dokumentacije su osobe koje su obučene za provedbu radova u područjima transporta, skladištenja i upravljanja.

2.6. OBVEZE OPERATERA

Operator se treba pobrinuti za to da se osobe koje rade na proizvodu pridržavaju propisa i odredbi te sljedećih napomena:

- Nacionalni i regionalni propisi za sigurnost, sprječavanje nezgoda i zaštitu okoliša.
- Nemojte montirati, instalirati ili u pogon stavljati oštećene proizvode.
- Potrebna oprema za zaštitu na radu mora biti dostupna.
- Ne smije se koristiti bez redovitog održavanja.
- Redovito čišćenje od strane rukovatelja.
- Radovi održavanja i popravci, kao i rješavanje problema od strane osoblja za održavanje.

3. Pregled uređaja

A

Stega bez okretnog postolja

| | | | |
|---|-----------------------------|---|----------------------|
| 1 | Ručka | 5 | Vijak za namještanje |
| 2 | Pokretna stezna čeljust | 6 | Nakovanj |
| 3 | Čeljusti za stezanje cijevi | 7 | Vodilica |
| 4 | Čvrsta stezna čeljust | 8 | Montažna ploča |

B

Stega s okretnim postoljem

| | | | |
|---|-----------------------------|----|---------------------------|
| 1 | Ručka | 6 | Nakovanj |
| 2 | Pokretna stezna čeljust | 7 | Vodilica |
| 3 | Čeljusti za stezanje cijevi | 8 | Montažna ploča |
| 4 | Čvrsta stezna čeljust | 9 | Okretno postolje |
| 5 | Vijak za namještanje | 10 | Ručka za okretno postolje |

4. Transport

i

Odmah nakon zaprimanja proizvoda, provjeriti postoje li oštećenja uzrokovana transportom. U slučaju oštećenja proizvod se ne smije montirati niti pustiti u rad.

OPREZ

Transport do mjesta postavljanja

Opasnost od ozljeda zbog neto težine uzrokovana neprimjerenim podizanjem.

- » Nositi zaštitu za stopala, zaštitne rukavice.
- » Osigurati putove za guranje i transport.
- » Guranje ili transportiranje izvodite samo sa zatvorenim, zaključanim ladicama i odjeljkom ormara.
- » Transportirati do mjesta postavljanja s barem dvije osobe.

NAPOMENA

Neprimjeren transport

Oštećenja na prijevoznom sredstvu.

- » Rukovati pakiranjem u skladu sa simbolima i uputama na ambalaži.
- » Nemojte vući po podu.
- » Paket transportirajte uspravno, svezano i osigurano od klizanja.
- » Obratite pozornost na težište.
- » Upotrijebite predviđene točke pričvršćivanja.
- » Paket spustite polako i ravnomjerno.
- » Transportni paket uklonite tek pred montažom.
- » Transportnu zaštitu ukloniti nakon sastavljanja na mjestu sastavljanja.

5. Montaža

5.1. ALATI I PRIČVRSNI MATERIJAL

| Alat | Postupak | Veličina stega 100/120 | Veličina stega 140/160 | Veličina stega 180 |
|---------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Ključ s unutarnjim šesterokutom | Postaviti vođenje. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Ključ s unutarnjim šesterokutom | Zamjena izmjenjivih čeljusti. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Ključ s unutarnjim šesterokutom | Montiranje ručke. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Viljuškasti ključ | Montiranje stega. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| Svrđlo | Rupe za stegu. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Rupe za stegu s okretnim postoljem. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Vijci | Stega bez okretnog postolja. | Vijak 10x70/4 DIN571 s diskom | Vijak 12x70/4 DIN571 s diskom | Vijak 12x70/4 DIN571 s diskom |
| | Stega s okretnim postoljem. | Vijak 10x70/3 DIN571 s diskom | Vijak 12x70/3 DIN571 s diskom | Vijak 12x70/3 DIN571 s diskom |

5.2. MONTIRANJE STEGE NA RADNU PLOČU

- Stegu koristiti samo u kombinaciji s originalnom radnom pločom tvrtke Hoffmann Group.
- Radna ploča mora biti ravna.
- Radna ploča mora biti visoka 50 mm.


1. Utvrditi položaj stega.
 - » Položaj rupa za pričvršćivanje 60 mm od ruba radne ploče.

2. Označiti  C rupe za bušenje.

3. Odabrati prikladno svrdlo.

4. Izbušiti  D rupe za pričvršćivanje.




5. Stegu postaviti u skladu s rupama.

6. Stegu čvrsto spojiti s radnom pločom  E.

- » Stega montirana.

5.3. MONTIRANJE STEGE S OKRETNIM POSTOLJEM

- Stegu s okretnim postoljem koristiti samo u kombinaciji s originalnom radnom pločom tvrtke Hoffmann Group.

- Radna ploča mora biti ravna.
 - Radna ploča mora biti visoka 50 mm.
1. Utvrditi položaj okretnog postolja.
 - » Položaj rupa za pričvršćivanje 60 mm od ruba radne ploče.
 2. Označiti  rupe za bušenje.
 3. Odabrati prikladno svrdlo.
 4. Izbušiti (slika  rupe za pričvršćivanje.
 5. Stegu s okretnim postoljem postaviti u skladu s rupama.
 6. Stegu čvrsto spojiti s okretnim postoljem i radnom pločom .

5.4. MONTIRANJE RUČKE

- Stega montirana na radnu ploču.
1. Rupu vretena za ručku postaviti vodoravno.
 2. Ručku (1) s otvorenom stranom postaviti pred rupu.
 3. Ručku (1) provesti kroz rupu.
 4. Disk (2), krunu (3) i vijak (4) spojiti s ručkom.
 5. Čvrsto stegnuti vijak (4).
- » Ručka montirana.

5.5. POSTAVLJANJE VOĐENJA

- Stega montirana na radnu ploču.
 - Ručka montirana.
1. Okrenuti vijak za namještanje (5) za vodilicu.
 - » Okretanjem ulijevo vijak za namještanje (5) je olabavljen / Okretanjem udesno vijak za namještanje (5) je zategnut.
 2. Postaviti vodilicu okretanjem vijka za namještanje (5).
 - » Vodilica se ne smije ljuljati. / Vodilica se ne smije zaglaviti.
 3. Vodilica se mora glatko kretati.
 - » Vodilica postavljena.

6. Rad

6.1. RADOVI ZAVARIVANJA

NAPOMENA

Vrućina tijekom zavarivanja i lemljenja

Oštećenje stege.

- » Ne koristiti plastične stege kod zavarivanja ili lemljenja.
- » Stezne čeljusti i nakovanj zaštititi od velike vrućine.

6.2. ČELJUSTI ZA STEZANJE CIJEVI

- Stezne čeljusti za prihvat cijevi i cilindričnih obradaka.

7. Održavanje

| Interval | Radovi održavanja | Izvodi |
|-------------------------|---|--|
| Prije svakog korištenja | Provjeriti vidljivu vanjsku štetu, nedostatke i operativnost. Rubove i vodilice provjeriti za znakove istrošenosti | Stručno osoblje za mehaničke radove Obučena osoba |
| 50 sati rada | Provjeriti jesu li komponente i vijčani spojevi stege i okretnog postolja dobro postavljeni, neoštećeni i ispravni. | Stručno osoblje za mehaničke radove Obučena osoba |
| 50 sati rada | Namastiti vreteno. | Stručno osoblje za mehaničke radove Obučena osoba |
| 50 sati rada | Nauljiti vodilicu. | Stručno osoblje za mehaničke radove Obučena osoba |
| 50 sati rada | Ponovno prilagoditi vođenje. | Stručno osoblje za mehaničke radove Obučena osoba |

7.1. ZAMJENA STEZNIH ČELJUSTI

- Stega montirana na radnu ploču.
 - Ručka montirana.
 - Vođenje postavljeno.
1. Otvoriti stegu.
 2. Otpustiti vijke steznih čeljusti ključem s unutarnjim šesterokutom i ukloniti stezne čeljusti.
 3. Postaviti nove stezne čeljusti i pričvrstiti ih vijcima.
 4. Poravnati stezne čeljusti i pričvrstiti ih vijcima.
- » Stezne čeljusti zamijenjene.

8. Čišćenje

NAPOMENA

Čišćenje komprimiranim zrakom

Materijalna šteta zbog metalnih odvojenih čestica u navojima i utorima.

- » Stezni uređaj ne čistiti komprimiranim zrakom.
- » Koristiti metlu, usisavače ili hvatače za odvojene čestice.
- » Nositi zaštitne naočale.

Nemojte primjenjivati sredstva za čišćenje koja sadržavaju kemikalije, alkohol, abrazivna sredstva ili otapala.

9. Demontaža

Demontaža se odvija obrnutim redoslijedom od montaže.

10. Skladištenje

- Ne oštetiti osnovno tijelo i izbočene dijelove pri spuštanju.
- Skladištiti u zatvorenom, suhom prostoru.
- Temeljito očistiti i sačuvati prije dugotrajnog skladištenja.
- Zaštititi ceradom od prašine i grubih prljavština.
- Potrebno je pridržavati se uvjeta skladištenja i okoliša.

11. Odlaganje u otpad

Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za zaštitu okoliša i zbrinjavanje radi pravilnog odlaganja ili recikliranja. Metale, nemetale, kompozitne materijale i pomoćne materijale odvojite prema vrsti i odložite ih na ekološki prihvatljiv način.

12. Rezervni dijelovi

Nabava originalnih rezervnih dijelova preko korisničke podrške tvrtke Hoffmann Group.

13. Tehnički podaci

| Veličina | Težina | Dimenzije (L x B x H) | Širina stezanja | Duljina čeljusti |
|----------------|---------|----------------------------|-----------------|------------------|
| Stega 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Stega 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Stega 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Stega 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Stega 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Stega 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Stega 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Stega bez zamjenjivih steznih čeljusti.

** Stega sa zamjenjivim steznim čeljustima.


13.1. OKRETNOSTI POSTOLJA




| Veličina | Težina | Promjer |
|-------------------------------|---------|---------|
| Okretno postolje stege 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Okretno postolje stege 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Okretno postolje stege 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Okretno postolje stege 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Turinys

| | | |
|------------|--|-----------|
| 1. | Bendrieji nurodymai | 33 |
| 2. | Sauga | 33 |
| 2.1. | Esminės saugos nuorodos | 33 |
| 2.2. | Naudojimas pagal paskirtį | 33 |
| 2.3. | Netinkamas naudojimas | 33 |
| 2.4. | Asmens apsaugos priemonės | 33 |
| 2.5. | Personalo kvalifikacija | 33 |
| 2.6. | Eksploatuotojo pareigos | 33 |
| 3. | Įrenginio apžvalga | 33 |
| 4. | Transportavimas | 33 |
| 5. | Surinkimas | 33 |
| 5.1. | Įrankis ir tvirtinimo medžiagos | 33 |
| 5.2. | Pritvirtinkite spaustuva prie stalviršio | 33 |
| 5.3. | Spaustuvas su sukamuoju pagrindu | 33 |
| 5.4. | Pritvirtinkite rankeną | 34 |
| 5.5. | Sureguliuokite krepiamąjį elementą | 34 |
| 6. | Darbas | 34 |
| 6.1. | Suvirinimo darbai | 34 |
| 6.2. | Vamzdiniai užspaudimo kumšteliai | 34 |
| 7. | Techninė priežiūra | 34 |
| 7.1. | Keiskite užspaudimo kumštelius | 34 |
| 8. | Valymas | 34 |
| 9. | Išardymas | 34 |
| 10. | Laikymas | 34 |
| 11. | Šalinimas | 34 |
| 12. | Atsarginės dalys | 34 |
| 13. | Techniniai duomenys | 34 |
| 13.1. | Sukamieji pagrindai | 34 |

1. Bendrieji nurodymai

 Perskaitykite naudojimo instrukciją, atkreipkite dėmesį į pastabas, laikykitės tolesnių nurodymų ir visada ją laikykitė pasiekiamoje vietoje.

| Įspėjimo simbolis | Reikšmė |
|---|---|
|  ĮSPĖJIMAS | Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti mirtį ar rimtų sužalojimų. |
|  PERSPĖJIMAS | Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti lengvų ar vidutinio sunkumo sužalojimų. |
| PRANEŠIMAS | Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti materialinės žalos. |
|  PRANEŠIMAS | Nurodo naudingus patarimus ir rekomendacijas, taip pat informaciją, reikalingą efektyviai eksploatacijai bei trikčių. |

2. Sauga

2.1. ESMINĖS SAUGOS NUORODOS

ĮSPĖJIMAS

Netinkamų ruošinių užspaudimas

Sužalojimai dėl ruošinių lenkimo, trupėjimo ar iškritimo.

- » Neužspauskite grūdintų ruošinių.
- » Grūdindami pritrinkite pjūvio kontūrus.

2.2. NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

- Naudokite tik uždaroje patalpose.
- Naudokite tik ant lygaus ir švaraus pagrindo.
- Naudokite ruošiniams užfiksuoti.
- Apdorotiems ar iš dalies apdorotiems ruošiniams užspausti.
- Naudokite tik tinkamai surinktą.
- Spaustuvą naudokite tik su užveržimo raktu.

2.3. NETINKAMAS NAUDOJIMAS

- Nenaudokite potencialiai sprogiose atmosferose.
- Nenaudoti vietose, kuriose yra daug dulkių, degių dujų, garų ar tirpiklių.
- Savavališkai nedarykite jokių pakeitimų.
- Naudokite tik originalias atsargines dalis.
- Pagalbinės priemonės tvirtinimui naudoti draudžiama.

2.4. ASMENS APSAUGOS PRIEMONĖS

Laikykitės nacionalinių ir regioninių saugumo ir nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių. Apsaugos priemonės reikia pasirinkti ir jomis apsirūpinti priklausomai nuo galimos rizikos, kurią kelia atitinkama veikla.

2.5. PERSONALO KVALIFIKACIJA

Mechanikos darbų specialistas

Šiuo atveju specialistai – asmenys, kuriems yra patikėtas gaminio pastatymas, mechaninė instaliacija, paleidimas eksploatuoti, trikčių šalinimas ir techninė priežiūra ir kurie turi toliau nurodytą kvalifikaciją:

- Kvalifikacija / išsilavinimas mechanikos srityje pagal nacionalinius teisės aktus.

Instruktuos asmuo

Šiuo atveju instruktuos asmenys – asmenys, kurie buvo instruktuoti apie transportavimo, laikymo ir eksploatavimo darbus.

2.6. EKSPLOATUOTOJO PAREIGOS

Naudotojas privalo užtikrinti, kad asmenys, dirbantys su gaminiu, laikytųsi taisyklių, nuostatų ir toliau pateikiamų nurodymų:

- Nacionalinių ir regioninių saugos, nelaimingų atsitikimų prevencijos ir aplinkos apsaugos taisyklių.
- Nemontuokite, nediekite ir neeksploatuokite sugadintų gaminių.
- Privaloma pasirūpinti būtinomis apsaugos priemonėmis.
- Be nuolatinės priežiūros nenaudokite.
- Operatorius privalo reguliariai valyti įrenginį.
- Techninės priežiūros ir remonto darbai, taip pat techninių trikčių šalinimas.

3. Įrenginio apžvalga

A

Spaustuvos be sukamojo pagrindo

| | | | |
|---|----------------------------------|---|----------------------|
| 1 | Rankena | 5 | Reguliavimo varžtas |
| 2 | Paslinkūs užspaudimo kumšteliai | 6 | Atrama-priekalas |
| 3 | Vamzdiniai užspaudimo kumšteliai | 7 | Kreipiamasis bėgelis |
| 4 | Fiksuoti užspaudimo kumšteliai | 8 | Tvirtinimo plokštė |


B

Spaustuvos su sukamoju pagrindu

| | | | |
|---|---------------------------------|---|----------------------|
| 1 | Rankena | 6 | Atrama-priekalas |
| 2 | Paslinkūs užspaudimo kumšteliai | 7 | Kreipiamasis bėgelis |

| | | | |
|---|----------------------------------|----|------------------------|
| 3 | Vamzdiniai užspaudimo kumšteliai | 8 | Tvirtinimo plokštė |
| 4 | Fiksuoti užspaudimo kumšteliai | 9 | Sukamasis pagrindas |
| 5 | Reguliavimo varžtas | 10 | Rankena sukimo plokštė |

4. Transportavimas

 Gavę produktą, iš karto patikrinkite, ar įsikačiuotos transportavimo išlaidos. Pažeidimo atveju gaminio negalima nei montuoti, nei pradėti eksploatuoti.

PERSPĖJIMAS

Transportavimas į pastatymo vietą

Dėl netinkamai keliamo sunkaus darbastalio kyla pavojus susižeisti.

- » Avėkite kojų apsaugą, mėvėkite apsaugines pirštines.
- » Užtikrinkite saugumą darbastalio stūmimo kelyje.
- » Prieš stumdami ar transportuodami darbastalį, užtikrinkite, kad stalčiai ir spintelė būtų uždaryti ir užsklęsti.
- » Darbastalį į montavimo vietą transportuokite mažiausiai su dviejų asmenų pagalba.

PRANEŠIMAS

Netinkamas transportavimas

Turtinė žala transporto priemonei.




- » Naudoti pakuotę pagal simbolius ir instrukcijas ant jos.
- » Netraukti grindimis.
- » Pakuotę gabenkite vertikaliai, surištą ir pritvirtintą.
- » Atkreipkite dėmesį į svorio centrą.
- » Naudokite nurodytus paėmimo taškus.
- » Sustodami nuimkite lėtai ir tolygiai.
- » Išimkite transportavimo pakuotes prieš pat montavimą.
- » Pastačius nuimkite transportavimo tvirtinimo įtaisus

5. Surinkimas

5.1. ĮRANKIS IR TVIRTINIMO MEDŽIAGOS




| Įrankis | Darbo eiga | Spaustuvo konstrukcinis dydis 100/120 | Spaustuvo konstrukcinis dydis 140/160 | Spaustuvo konstrukcinis dydis 180 |
|------------------------------|--|---------------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| Vidinis šešiabriaunis raktas | Sureguliuokite kreipiamąjį elementą. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Vidinis šešiabriaunis raktas | Pakeiskite kumšteliu. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Vidinis šešiabriaunis raktas | Pritvirtinkite rankeną. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Veržliaraktis | Pritvirtinkite spaustuvą. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Varžtai tarp sukamojo pagrindo ir spaustuvo. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Grąžtas | Kiaurymės spaustuvui. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Kiaurymės spaustuvui su sukamoju pagrindu. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Varžtai | Spaustuvos be sukamojo pagrindo. | Varžtas 10x70/4 DIN571 su poveržle | Varžtas 12x70/4 DIN571 su poveržle | Varžtas 12x70/4 DIN571 su poveržle |
| | Spaustuvos su sukamoju pagrindu | Varžtas 10x70/3 DIN571 su poveržle | Varžtas 12x70/3 DIN571 su poveržle | Varžtas 12x70/3 DIN571 su poveržle |

5.2. PRITVIRTINKITE SPAUSTUVĄ PRIE STALVIRŠIO

- Kištuką naudokite tik kartu su originaliu Hoffmann Group stalviršiu.
 - Stalviršis turi būti lygus.
 - Stalviršis turi būti 50 mm aukšči.
- Nustatykite spaustuvo padėtį.
 - » Tvirtinimo kiaurymių padėtis 60 mm nuo stalviršio krašto.
 - Pažymėkite gręžimo kiaurymes  C.
 - Pasirinkite tinkamą grąžtą.
 - Gręžkite tvirtinimo  D kiaurymes.
 - Nustatykite spaustuvo padėtį pagal gręžimo kiaurymes.
 - Patikimai pritvirtinkite spaustuvą  E prie stalviršio.
 - » Pritvirtinkite spaustuvą.

5.3. SPAUSTUVAS SU SUKAMUOJU PAGRINDU

- Kištuką naudokite tik kartu su originaliu Hoffmann Group stalviršiu.

- Stalviršis turi būti lygus.
 - Stalviršis turi būti 50 mm aukšči.
1. Nustatykite sukamojo pagrindo padėtį.
 - » Tvirtinimo kiaurymių padėtis 60 mm nuo stalviršio krašto.
 2. Pažymėkite gręžimo kiaurymes  G.
 3. Pasirinkite tinkamą grąžtą.
 4. Gręžkite tvirtinimo  H kiaurymes.
 5. Nustatykite spaustuvo padėtį pagal gręžimo kiaurymes.
 6. Patikimai pritvirtinkite spaustuvą  I prie stalviršio.

» Spaustuvas su sukamuoju pagrindu.

5.4. PRITVIRTINKITE RANKENĄ



- Pritvirtinkite spaustuvą prie stalviršio.
1. Nustatykite perjungimo suklio kiaurymę horizontaliai.
 2. Įstatykite rankeną (1) atvirąja puse priešais kiaurymę.
 3. Įkiškite jungiklį (1) per kiaurymę.
 4. Prijunkite poveržlę (2), karūną (3) ir varžtą (4).
 5. Tvirtai priveržkite varžtą (4).

» Pritvirtinkite rankeną.

5.5. SUREGULIUOKITE KREIPIAMĄJĮ ELEMENTĄ.



| Intervalas | Priežiūros darbai | Turi atlikti |
|---------------------------|---|---|
| Prieš kiekvieną naudojimą | Patikrinkite, ar nėra išorinių pažeidimų, defektų ir ar tinkamai veikia. Patikrinkite, ar nėra nusidėvėjimo žymių ant pjovimo briaunų ir kreipiančiųjų. | Mechanikos darbų specialistas Instrukuotas asmuo |
| 50 darbo valandų | Patikrinkite kaiščių ir sukamojo pagrindo komponentų bei varžtinių jungčių sandarumą ir veikimą. | Mechanikos darbų specialistas Instrukuotas asmuo |
| 50 darbo valandų | Sutepkite suklij. | Mechanikos darbų specialistas Instrukuotas asmuo |
| 50 darbo valandų | Sutepkite kreipiamąjį bėgelį. | Mechanikos darbų specialistas Instrukuotas asmuo |
| 50 darbo valandų | Iš naujo sureguliuokite kreipiamąjį bėgelį. | Mechanikos darbų specialistas Instrukuotas asmuo |

7.1. KEISKITE UŽSPAUDIMO KUMŠTELIOUS



- Pritvirtinkite spaustuvą prie stalviršio.
 - Pritvirtinkite rankeną.
 - Sureguliuokite kreipiamąjį elementą.
1. Atidarykite spaustuvą.
 2. Atlaisvinkite užspaudimo kumšteliu šešiakampi raktu ir nuimkite spaustukus.
 3. Nustatykite naujų užspaudimo kumštelių padėtį ir pritvirtinkite varžtais.
 4. Sulygiuokite užspaudimo kumšteliu ir patikimai pritvirtinkite.

» Užspaudimo kumšteliu pakeisti.

8. Valymas

PRANEŠIMAS

Valymas su suslėgtu oru

- Turtinė žala dėl metalinių drožlių sriegiuose ir grioveliuose.
- » Nevalykite užspaudimo priemonės suslėgtu oru.
 - » Naudokite šluotas, dulkių siurblius ar užspaudimo kablius.
 - » Užsidėti akinius.

Nenaudokite valymo priemonių, kurių sudėtyje yra chemikalų, etanolio arba tirpiklių.

9. Išardymas

Išardymas atliekamas atvirkštine surinkimo tvarka.

10. Laikymas

- Pastatymo metu nepažeiskite bazinio korpuso ir išsikišančių dalių.
- Laikyti uždaroje sausoje patalpoje.
- Prieš ilgą sandėliavimą, kruopščiai išvalykite ir užkonservuokite.
- Apsaugokite nuo dulkių ir didelių nešvarumų brezentu.
- Laikykitės nuostatų sandėliavimui ir aplinkos sąlygoms.

11. Šalinimas

Norėdami tinkamai pašalinti ar perdirbti, laikykitės nacionalinių ir regioninių aplinkos apsaugos ir utilizavimo taisyklių. Atskirkite metalus, nemetalus, kompozitus ir pagalbines medžiagas pagal rūšis ir šalinkite aplinkai tinkamu būdu.

12. Atsarginės dalys

Originalios atsarginės dalys užsakomos per „Hoffmann Group“ klientų aptarnavimo tarnybą.

- Pritvirtinkite spaustuvą prie stalviršio.
 - Pritvirtinkite rankeną.
1. Pasukite kreipiamojo bėgelio reguliavimo varžtą (5).
 - » Pasukus į kairę reguliavimo varžtas (5), atsukamas / pasukus į dešinę reguliavimo varžtas (5) priveržiamas.
 2. Nustatykite kreipiamąjį bėgelį, pasukdami reguliavimo varžtą (5).
 - » Kreipiamasis bėgelis neturi svyruoti. / kreipiamasis bėgelis neturi užstrigti.
 3. Kreipiamasis bėgelis turi sklandžiai judėti.
 - » Kreipiamasis bėgelis nustatytas.

6. Darbas

6.1. SUVIRINIMO DARBAI

PRANEŠIMAS

Karštis atliekant suvirinimo ir litavimo darbus

Žala spaustuvui.

- » Suvirinimo ar litavimo darbams nenaudokite plastikinių spaustukų.
- » Apsaugokite kumšteliu ir priekalą nuo per didelio karščio.

6.2. VAMZDINIAI UŽSPAUDIMO KUMŠTELIAI

- Vamzdiniai užspaudimo kumšteliu vamzdžiams ir cilindriniais ruošiniams tvirtinti.

7. Techninė priežiūra

13. Techniniai duomenys

| Dydis | Svoris | Matmenys (IxPxA) | Užveržimo tarpas | Kumštelių plotis |
|---------------------|---------|----------------------------|------------------|------------------|
| Spaustuvas 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Spaustuvas 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Spaustuvas 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Spaustuvas 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Spaustuvas 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Spaustuvas 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Spaustuvas 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Spaustuvas be keičiamų kumštelių.

** Spaustuvas be keičiamų kumštelių.

13.1. SUKAMIEJI PAGRINDAI

| Dydis | Svoris | Skersmuo |
|---|---------|----------|
| 100 mm spaustuvas su sukamuoju pagrindu | 0,53 kg | 152 mm |
| 120 mm spaustuvas su sukamuoju pagrindu | 0,78 kg | 182 mm |
| 140 mm spaustuvas su sukamuoju pagrindu | 1,52 kg | 226 mm |
| 160 mm spaustuvas su sukamuoju pagrindu | 2,05 kg | 258 mm |

Inhoudsopgave

| | |
|---|-----------|
| 1. Algemene aanwijzingen | 36 |
| 2. Veiligheid | 36 |
| 2.1. Basisveiligheidsaanwijzingen | 36 |
| 2.2. Beoogd gebruik | 36 |
| 2.3. Onjuist gebruik | 36 |
| 2.4. Persoonlijke beschermingsmiddelen | 36 |
| 2.5. Persoonlijke kwalificatie | 36 |
| 2.6. Verplichtingen van de exploitant | 36 |
| 3. Overzicht van het apparaat | 36 |
| 4. Transport | 36 |
| 5. Montage | 36 |
| 5.1. Gereedschap en bevestigingsmateriaal | 36 |
| 5.2. Bankschroef op werkblad monteren | 36 |
| 5.3. Bankschroef met draaiplaat monteren | 37 |
| 5.4. Knevel monteren | 37 |
| 5.5. Geleiding afstellen | 37 |
| 6. Gebruik | 37 |
| 6.1. Laswerkzaamheden | 37 |
| 6.2. Pijpklembekken | 37 |
| 7. Onderhoud | 37 |
| 7.1. Spanbekken wisselen | 37 |
| 8. Reiniging | 37 |
| 9. Demontage | 37 |
| 10. Opslag | 37 |
| 11. Afvoer | 37 |
| 12. Reservedelen | 37 |
| 13. Technische gegevens | 37 |
| 13.1. Draaiplaten | 37 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

1. Algemene aanwijzingen



Handleiding lezen, in acht nemen, voor later gebruik bewaren en te allen tijde beschikbaar houden.

| Waarschuwingssymbolen | Betekenis |
|-----------------------|---|
| WAARSCHUWING | Duidt een gevaar aan, dat de dood of zwaar letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen. |
| VOORZICHTIG | Duidt een gevaar aan, dat licht of middelmatig letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen. |
| LET OP | Duidt een gevaar aan, dat materiële schade tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen. |
| | Duidt nuttige tips en aanwijzingen aan, evenals informatie voor een efficiënt en storingsvrij gebruik. |

2. Veiligheid

2.1. BASISVEILIGHEIDSAANWIJZINGEN

WAARSCHUWING

Spannen ongeschikte werkstukken

Letsel door verbuigen, barsten of eruit springen van werkstukken.

- » Geen geharde werkstukken spannen.
- » Snijrandcontouren met verhardingen afslijpen.

2.2. BEOOGD GEBRUIK

- Alleen in een gesloten ruimten gebruiken.
- Alleen op een vlakke en schone ondergrond gebruiken.
- Voor het spannen van werkstukken gebruiken.
- Voor het spannen van werkstukken in onbewerkte en gedeeltelijk bewerkte toestand.
- Alleen bij reglementaire montage gebruiken.
- Bankschroef alleen met meegeleverde spindelsleutel gebruiken.

2.3. ONJUIST GEBRUIK

- Niet gebruiken in omgevingen met explosiegevaar.
- Niet op plaatsen met hoge stofconcentraties, brandbare gassen, dampen of oplosmiddelen gebruiken.
- Niet zelf ombouwen.
- Alleen originele reservedelen en slijtdelen gebruiken.
- Het is niet toegestaan hulpmiddelen voor het spannen te gebruiken.

2.4. PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN

Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid en ongevallenpreventie in acht nemen. Beschermende kleding moet overeenkomstig de bij de desbetreffende werkzaamheid te verwachten risico's worden gekozen, beschikbaar gesteld en gedragen.

2.5. PERSOONLIJKE KWALIFICATIE

Specialist voor mechanische werkzaamheden

Specialist als bedoeld in deze documentatie zijn personen die vertrouwd zijn met opbouw, mechanische installatie, ingebruikneming, verhelpen van storingen en onderhoud van het product en over de volgende kwalificaties beschikken:

- Kwalificatie/opleiding op het gebied van mechanica volgens de nationaal geldende voorschriften.

Geïnstrueerde persoon

Geïnstrueerde persoon als bedoeld in deze documentatie zijn personen die zijn geïnstrueerd voor de uitvoering van werkzaamheden op het gebied van transport, opslag en gebruik.

2.6. VERPLICHTINGEN VAN DE EXPLOITANT

De gebruiker dient ervoor te zorgen dat personen die aan het product werken, de voorschriften en bepalingen, alsmede de volgende aanwijzingen in acht nemen:

- Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid, ongevallenpreventie en milieubescherming.
- Geen beschadigde producten monteren, installeren of in gebruik nemen.
- De vereiste veiligheidsuitrusting moet beschikbaar worden gesteld.
- Geen gebruik zonder regelmatig onderhoud uitvoeren.
- Regelmatige reiniging door de bediener uitvoeren.
- Onderhoudswerkzaamheden en het verhelpen van storingen door het onderhoudspersoneel.

3. Overzicht van het apparaat



Bankschroef zonder draaiplaat

| | | | |
|---|--------------------|---|-------------------|
| 1 | Knevel | 5 | Stelschroef |
| 2 | Beweegbare spanbek | 6 | Aambeeld |
| 3 | Pijpklembekken | 7 | Geleiderail |
| 4 | Vaste spanbek | 8 | Bevestigingsplaat |



Bankschroef met draaiplaat

| | | | |
|---|--------------------|----|------------------------|
| 1 | Knevel | 6 | Aambeeld |
| 2 | Beweegbare spanbek | 7 | Geleiderail |
| 3 | Pijpklembekken | 8 | Bevestigingsplaat |
| 4 | Vaste spanbek | 9 | Draaiplaat |
| 5 | Stelschroef | 10 | Knevel voor draaiplaat |

4. Transport



Product onmiddellijk na ontvangst controleren op transportschade. Bij beschadiging geen montage en ingebruikneming uitvoeren.

VOORZICHTIG

Transport naar de opstelplaats

Gevaar voor letsel door het hoge eigen gewicht bij onjuist optillen.

- » Voetbescherming, veiligheidshandschoenen dragen.
- » Verplaatsings- en transportroutes beveiligen.
- » Alleen met gesloten, vergrendelde lades en kastgedeelte duwen of transporteren.
- » Met ten minste twee personen naar de opstelplaats transporteren.

LET OP

Onjuist transport

Materiële schade aan het transportstuk.

- » Pakket hanteren volgens symbolen en instructies op verpakking.
- » Niet over de vloer trekken.
- » Pakket rechtop, vastgebonden en tegen wegglijden beveiligd transporteren.
- » Zwaartepunt in acht nemen.
- » Aanwezige bevestigingspunten gebruiken.
- » Langzaam en gelijkmatig neerzetten.
- » Transportverpakking pas vlak voor de montage verwijderen.
- » Transportbeveiligingen na het opstellen op de opstelplaats verwijderen.

5. Montage




5.1. GEREEDSCHAP EN BEVESTIGINGSMATERIAAL

| Gereedschap | Bewerking | Bankschroef-type 100/120 | Bankschroef-type 140/160 | Bankschroef-type 180 |
|---------------------------------|---|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Sleutel voor binnenzeskantbouts | Geleiding afstellen. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Sleutel voor binnenzeskantbouts | Verwisselbare bekken vervangen. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Sleutel voor binnenzeskantbouts | Knevel monteren. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Steeksleutels | Bankschroef monteren. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Schroeven tussen draaiplaat en bankschroef. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Boor | Gaten voor bankschroef. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Gaten voor bankschroef met draaiplaat. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Schroeven | Bankschroef zonder draaiplaat. | Schroef 10x70/4 DIN571 met ring | Schroef 12x70/4 DIN571 met ring | Schroef 12x70/4 DIN571 met ring |
| | Bankschroef met draaiplaat. | Schroef 10x70/3 DIN571 met ring | Schroef 12x70/3 DIN571 met ring | Schroef 12x70/3 DIN571 met ring |

5.2. BANKSCHROEF OP WERKBLAD MONTEREN

- Bankschroef alleen in combinatie met een origineel Hoffmann Group werkblad gebruiken.
 - Werkblad moet vlak zijn.
 - Werkblad moet 50 mm hoog zijn.
1. Positie van bankschroef bepalen.
 - » Positie van bevestigingsgaten 60 mm van werkbladrand verwijderd.
 2. Boorgaten **C** markeren.
 3. Juiste boor selecteren.
 4. Bevestigingsgaten **D** boren.
 5. Bankschroef op de boorgaten positioneren.
 6. Bankschroef aan werkblad **E** vastschroeven.
 - » Bankschroef gemonteerd.

5.3. BANKSCHROEF MET DRAAIPLAAT MONTEREN

- Bankschroef met draaiplaat alleen in combinatie met een origineel Hoffmann Group werkblad gebruiken.
 - Werkblad moet vlak zijn.
 - Werkblad moet 50 mm hoog zijn.
1. Positie van draaiplaat bepalen.
 - » Positie van bevestigingsgaten 60 mm van werkbladrand verwijderd.
 2. Boorgaten  markeren.
 3. Juiste boor selecteren.
 4. Bevestigingsgaten (afbeelding ) boren.
 5. Bankschroef met draaiplaat op de boorgaten positioneren.
 6. Bankschroef met draaiplaat aan werkblad  vastschroeven.
 - » Bankschroef met draaiplaat gemonteerd.

5.4. KNEVEL MONTEREN

- Bankschroef op werkblad gemonteerd.
1. Spindelboring voor knevel waterpas plaatsen.
 2. Knevel (1) met open zijde voor de boring positioneren.
 3. Knevel (1) door boring voeren.
 4. Ring (2), kroon (3) en schroef (4) met knevel verbinden.
 5. Schroef (4) vastschroeven.
- » Knevel gemonteerd.

| Interval | Onderhoudswerkzaamheden | Uit te voeren door |
|------------------|---|--|
| Vóór elk gebruik | Op uitwendig herkenbare schade, gebreken en functionaliteit controleren. Randen en geleidingen op slijtageverschijnselen controleren | Specialist voor mechanische werkzaamheden Geïnstrueerde persoon |
| 50 bedrijfsuren | Componenten en schroefverbindingen van bankschroef en draaiplaat op stevige bevestiging, onbeschadigde toestand en werking controleren. | Specialist voor mechanische werkzaamheden Geïnstrueerde persoon |
| 50 bedrijfsuren | Spindel invetten. | Specialist voor mechanische werkzaamheden Geïnstrueerde persoon |
| 50 bedrijfsuren | Geleiderail oliën. | Specialist voor mechanische werkzaamheden Geïnstrueerde persoon |
| 50 bedrijfsuren | Geleiding bijstellen. | Specialist voor mechanische werkzaamheden Geïnstrueerde persoon |

7.1. SPANBEKKEN WISSELEN

- Bankschroef op werkblad gemonteerd.
 - Knevel gemonteerd.
 - Geleiding ingesteld.
1. Bankschroef openen.
 2. Schroeven van spanbekken met sleutel voor binnenzeskantbouten losmaken en spanbekken verwijderen.
 3. Nieuwe spanbekken positioneren en met schroeven fixeren.
 4. Spanbekken uitlijnen en vastschroeven.
 - » Spanbekken verwisseld.

8. Reiniging

LET OP

Reiniging met perslucht

- Materiële schade door metaalspanen in draad en groeven.
- » Spanmiddel niet met perslucht reinigen.
 - » Bezem, spanenzuiger of spanenhaak gebruiken.
 - » Veiligheidsbril dragen.

Geen chemische, alcoholische, schuurmiddel- of oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen gebruiken.

9. Demontage

Demontage wordt in omgekeerde volgorde van montage uitgevoerd.

10. Opslag

- Basisdeel en uitstekende componenten niet beschadigen bij het neerzetten.
- In een gesloten, droge ruimte opslaan.
- Vóór langdurige opslag grondig reinigen en conserveren.
- Met afdekking tegen stof en grove vervuiling beschermen.
- Opslag- en omgevingsomstandigheden in acht nemen.

11. Afvoer

Nationale en regionale milieubeschermings- en afvalverwerkingsvoorschriften voor correcte afvalverwerking of recycling in acht nemen. Metalen, niet-metalen, componenten en hulpstoffen naar type scheiden en op een milieuvriendelijke manier afvoeren.

5.5. GELEIDING AFSTELLEN



- Bankschroef op werkblad gemonteerd.
 - Knevel gemonteerd.
1. Stelschroef (5) voor geleiderail draaien.
 - » Bij draaiing naar links wordt stelschroef (5) losgedraaid / bij draaiing naar rechts wordt stelschroef (5) aangespannen.
 2. Geleiderail door draaien van stelschroef (5) afstellen.
 - » Geleiderail mag niet in de geleiding wiebelen. / Geleiderail mag niet in de geleiding klemmen.
 3. Geleiderail moet soepel door de geleiding lopen.
 - » Geleiderail afgesteld.

6. Gebruik

6.1. LASWERKZAAMHEDEN

LET OP

Hitte bij las- en soldeerwerkzaamheden

Beschadiging van de bankschroef.

- » Geen kunststofspanbekken gebruiken tijdens las- en soldeerwerkzaamheden.
- » Spanbekken en aambeeld beschermen tegen grote hitte.

6.2. PIJPKLEMBEKKEN

- Pijpklembekken voor aanbrenging van buizen en cilindrische werkstukken.

7. Onderhoud

12. Reservedelen

Originele reservedelen leverbaar via Hoffmann Group klantenservice.

13. Technische gegevens

| Type | Gewicht | Afmetingen (l x b x h) | Spanbreedte | Bekbreedte |
|----------------------|---------|----------------------------|-------------|------------|
| Bankschroef 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Bankschroef 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Bankschroef 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Bankschroef 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Bankschroef 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Bankschroef 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Bankschroef 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Bankschroef zonder verwisselbare spanbekken.

** Bankschroef met verwisselbare spanbekken.

13.1. DRAAIPLATEN

| Type | Gewicht | Diameter |
|-------------------------------|---------|----------|
| Draaiplaat bankschroef 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Draaiplaat bankschroef 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Draaiplaat bankschroef 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |

| Type | Gewicht | Diameter |
|----------------------------------|---------|----------|
| Draaiplaat bankschroef 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

- de
- bg
- da
- en
- fi
- fr
- it
- hr
- lt
- nl
- no
- pl
- pt
- ro
- sv
- sk
- sl
- es
- cs
- hu
- zh

Innholdsfortegnelse

| | |
|--|-----------|
| 1. Generelle merknader | 40 |
| 2. Sikkerhet | 40 |
| 2.1. Grunnleggende sikkerhets henvisninger | 40 |
| 2.2. Korrekt bruk | 40 |
| 2.3. Ikke-korrekt bruk | 40 |
| 2.4. Personlig verneutstyr | 40 |
| 2.5. Personkvalifikasjon | 40 |
| 2.6. Operatørens plikter | 40 |
| 3. Apparatoversikt | 40 |
| 4. Transport | 40 |
| 5. Montering | 40 |
| 5.1. Verktøy og festemateriale | 40 |
| 5.2. Monter skrustikke på arbeidsplate | 40 |
| 5.3. Monter skrustikke med dreie plate | 40 |
| 5.4. Monter knebelen | 41 |
| 5.5. Still inn føringen | 41 |
| 6. Drift | 41 |
| 6.1. Sveisearbeider | 41 |
| 6.2. Storbakkerenn | 41 |
| 7. Vedlikehold | 41 |
| 7.1. Skift spennbakker | 41 |
| 8. Rengjøring | 41 |
| 9. Demontering | 41 |
| 10. Lagring | 41 |
| 11. Avfallsbehandling | 41 |
| 12. Reservedeler | 41 |
| 13. Tekniske data | 41 |
| 13.1. Dreieplater | 41 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

1. Generelle merknader



Les instruksjonsboken, følg den, oppbevar den for senere bruk og hold den alltid tilgjengelig.

| Varselsymboler | Betydning |
|------------------|---|
| ADVARSEL | Kjennemerker en fare som kan føre til død eller alvorlige personskader dersom den ikke unngås. |
| FORSIKTIG | Kjennemerker en fare som kan føre til lite eller middels alvorlige personskader dersom den ikke unngås. |
| LES DETTE | Kjennemerker en fare kan føre til materielle skader dersom den ikke unngås. |
| | Kjennemerker nyttige tips og merknader samt informasjon om effektiv og feilfri drift. |

2. Sikkerhet

2.1. GRUNNLEGGENDE SIKKERHETSHENVISNINGER



Fastspenning av uegnede arbeidsstykker

Skader på grunn av at arbeidsstykker bøyes, brister eller spretter ut.

- » Ikke spenn fast herdede arbeidsstykker.
- » Brennkuttkorrekturer med herding, må slipes.

2.2. KORREKT BRUK

- Skal kun brukes i lukkede rom.
- Må bare brukes på jevnt og rent underlag.
- Brukes til fastspenning av arbeidsstykker.
- For fastspenning av arbeidsstykker i rå eller delvis behandlet tilstand.
- Må kun brukes hvis monteringen er korrekt.
- Skrustikken skal bare brukes med den medfølgende spindelnøkkelen.

2.3. IKKE-KORREKT BRUK

- Skal ikke brukes i områder med eksplosjonsfare.
- Må ikke brukes i områder med mye støv, brennbare gasser, damper eller løsemidler.
- Ikke utfør egenmektige konstruksjonsendringer.
- Bruk kun originale reserve- og slidedeler.
- Det er ikke tillatt å bruke hjelpemidler til fastspenningen.

2.4. PERSONLIG VERNEUTSTYR

Overhold nasjonale og regionale forskrifter om sikkerhet og arbeidsvern. Beskyttelsesklær må velges, klargjøres og brukes i henhold til farene som forventes i forbindelse med den aktuelle aktiviteten.

2.5. PERSONKVALIFIKASJON

Fagperson for mekaniske arbeider

Fagperson i henhold til denne dokumentasjonen, er personer som har jobber med bygging, mekanisk installasjon, oppstart, feilretting og vedlikehold av produktet og har følgende kvalifikasjoner:

- Kvalifisering/utdanning innenfor mekanikk iht. nasjonale forskrifter.

Opplært person

Opplærte personer i henhold til denne dokumentasjonen, er personer som har fått opplæring for gjennomføring av arbeider på områdene transport, lagring og drift.

2.6. OPERATØRENS PLIKTER

Operatøren må forvisse seg om at personene som arbeider med produktet, overholder gjeldende forskrifter og bestemmelser samt følgende henvisninger:

- Nasjonale og regionale forskrifter om sikkerhet, forebygging av ulykker og miljøvern.
- Produkter med skader skal ikke monteres, installeres eller tas i drift.
- Nødvendig verneutstyr må gjøres tilgjengelig.
- Drift er ikke tillatt uten regelmessig vedlikehold.
- Regelmessig rengjøring skal utføres av operatøren.
- Vedlikeholds- og pleiearbeider og feilretting skal utføres av vedlikeholdspersonalet.

3. Apparatoversikt



Skrustikke uten dreie plate

| | | | |
|---|-----------------------|---|------------------|
| 1 | Knebel | 5 | Justeringsfaktor |
| 2 | Bevegelig spenn bakke | 6 | Ambolt |
| 3 | Storbakkerenn | 7 | Styreskinne |
| 4 | Fast spenn bakke | 8 | Festeplate |



Skrustikke med dreie plate

| | | | |
|---|--------|---|--------|
| 1 | Knebel | 6 | Ambolt |
|---|--------|---|--------|

| | | | |
|---|-----------------------|----|------------------------|
| 2 | Bevegelig spenn bakke | 7 | Styreskinne |
| 3 | Storbakkerenn | 8 | Festeplate |
| 4 | Fast spenn bakke | 9 | Dreie plate |
| 5 | Justeringsfaktor | 10 | Knebel for dreie plate |

4. Transport



Kontroller produktet rett etter at du har mottatt det for å se om det har transportskader. Ved skader skal ikke produktet monteres eller startes opp.



Transport til oppstillingsstedet

Fare for skader på grunn av den høye egenvekten ved ufagmessig løfting.

- » Bruk vernesko og beskyttelseshansker.
- » Sikre skyve- og transportveier.
- » Skyv eller transport kun med lukkede, låste skuffer og skaprom.
- » Transporter til oppstillingsstedet med minst to personer.



LES DETTE

Ufagmessig transport

Materielle skader på transportstykket.

- » Håndter pakken iht. symboler og henvisninger på emballasjen.
- » Ikke trekk den over gulvet.
- » Transporter pakken stående, bundet fast og sklissikkert.
- » Vær oppmerksom på tyngdepunktet.
- » Bruk planlagte festepunkter.
- » Sett den ned sakte og jevnt.
- » Fjern transportemballasjen rett før montering.
- » Fjern transportsikringene etter oppstilling på oppstillingsstedet.

5. Montering

5.1. VERKTØY OG FESTEMATERIALE

| Verktøy | Arbeidsforløp | Dimensjon skrustikke 100/120 | Dimensjon skrustikke 140/160 | Dimensjon skrustikke 180 |
|------------------------|---|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Unbrakonøkkel | Still inn føringen. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Unbrakonøkkel | Skift vekselbakken. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Unbrakonøkkel | Monter knebelen. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Dobbelhodet skrunøkkel | Monter skrustikken. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Skrue mellom dreie plate og skrustikke. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Bor | Hull for skrustikke. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Hull for skrustikke med dreie plate. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Skruer | Skrustikke uten dreie plate. | Skrue 10x70/4 DIN571 med skive | Skrue 12x70/4 DIN571 med skive | Skrue 12x70/4 DIN571 med skive |
| | Skrustikke med dreie plate. | Skrue 10x70/3 DIN571 med skive | Skrue 12x70/3 DIN571 med skive | Skrue 12x70/3 DIN571 med skive |

5.2. MONTER SKRUSTIKKE PÅ ARBEIDSPATE




- Bruk skrustikken kun sammen med original arbeidsplate fra Hoffmann Group.
- Arbeidsplaten må være jevn.
- Arbeidsplaten må være 50 mm høy.

- Bestem posisjonen for skrustikken.
 - » Festehullenes posisjon er 60 mm fra kanten på arbeidsplaten.
- Marker borehullene **C**.
- Velg bor i henhold til dette.
- Bor festehullene **D**.
- Posisjoner skrustikken i samsvar med borehullene.
- Koble skrustikken fast til arbeidsplaten **E**.
 - » Skrustikke montert.

5.3. MONTER SKRUSTIKKE MED DREIE PLATE

- Bruk skrustikken med dreie plate kun sammen med original arbeidsplate fra Hoffmann Group.
- Arbeidsplaten må være jevn.
- Arbeidsplaten må være 50 mm høy.

- Bestem posisjonen til dreieplaten.
 - » Festehullenes posisjon er 60 mm fra kanten på arbeidsplaten.

2. Marker borehullene  G.
3. Velg bor i henhold til dette.
4. Bor festehullene (bilde  H).
5. Posisjoner skrustikken med dreie plate i henhold til borehullene.
6. Koble skrustikken med dreie plate fast til arbeidsplaten  I.

» Skrustikke med dreie plate montert.

5.4. MONTER KNEBELEN



- Skrustikke montert på arbeidsplate.
1. Plasser boringen i spindelen for knebelen vannrett.
 2. Posisjoner knebelen (1) med den åpne siden foran boringen.
 3. Før knebelen (1) inn i hullet.
 4. Koble skiven (2), kronen (3) og skruen (4) til knebelen.
 5. Skru fast skruen (4).
- » Knebel montert.

5.5. STILL INN FØRINGEN



- Skrustikke montert på arbeidsplate.

| Intervall | Vedlikeholdsarbeid | Skal utføres av |
|----------------|--|--|
| Før hver bruk | Se etter synlige, utvendige skader og kontroller med tanke på mangler og funksjon. Kontroller om kanter og føringer er slitt | Fagperson for mekaniske arbeider Opplært person |
| 50 driftstimer | Kontroller om komponenter og skruforbindelser for skrustikkene og dreieplaten sitter godt, at de ikke er skadet og at de fungerer som de skal. | Fagperson for mekaniske arbeider Opplært person |
| 50 driftstimer | Smør spindelen med fett. | Fagperson for mekaniske arbeider Opplært person |
| 50 driftstimer | Smør styreskinnen med olje. | Fagperson for mekaniske arbeider Opplært person |
| 50 driftstimer | Etterjuster føringen. | Fagperson for mekaniske arbeider Opplært person |

7.1. SKIFT SPENNBAKKER



- Skrustikke montert på arbeidsplate.
 - Knebel montert.
 - Føring stilt inn.
1. Åpne skrustikken.
 2. Løsne skruene i spennbakkene med en unbrakonøkkel og fjern spennbakkene.
 3. Posisjoner nye spennbakker og fest med skruer.
 4. Rett inn spennbakkene og skru dem godt fast.
- » Spennbakker skiftet ut.

8. Rengjøring

LES DETTE

Rengjøring med trykkluft

Materielle skader på grunn av metallspion i gjenger og spor.

- » Ikke rengjør klemverktøyet med trykkluft.
- » Bruk kost, sponsuger eller sponkrok.
- » Bruk vernebriller.

Ikke bruk kjemiske, alkoholholdige, slipende eller løsemiddelholdige rengjøringsmidler.

9. Demontering

Demontering utføres i motsatt rekkefølge i forhold til monteringen.

10. Lagring

- Grunnelement og komponenter som stikker opp, må ikke skades når de settes ned.
- Skal lagres i lukkede, tørre rom.
- Rengjør grundig og konserver før langvarig lagring.
- Beskytt mot støv og grov smuss med presenning.
- Følg lagrings- og omgivelsesbetingelsene.

11. Avfallsbehandling

Overhold nasjonale og regionale forskrifter om miljøvern og avfallshåndtering og kasser eller resirkuler på forskriftsmessig måte. Metaller, metaller, komposittmaterialer og tilsetningsstoffer må sorteres etter type og kasseres på en miljøvennlig måte.

12. Reservedeler

Originale reservedeler kan bestilles fra kundeservice i Hoffmann Group.

- Knebel montert.

1. Drei justeringsskruen (5) for styreskinnen.
 - » Drei mot venstre justeringsskruen (5) løsnes / drei mot høyre justeringsskruen (5) strammes.
2. Still inn styreskinnen ved å dreie justeringsskruen (5).
 - » Styreskinnen skal ikke bevege seg i føringen. / styreskinnen skal ikke være klemt fast i føringen.
3. Styreskinnen må gå lett i føringen.
 - » Føringsskinne stilt inn.

6. Drift

6.1. SVEISEARBEIDER

LES DETTE

Varme ved sveise- og loddearbeider

Skade på skrustikken.

- » Ikke bruk spennbakker av kunststoff ved sveise- og loddearbeider.
- » Beskytt spennbakker og ambolt mot høy varme.

6.2. STORBAKKERENN

- Storbakkerenn for festing av rør og sylindereformede arbeidsstykker.

7. Vedlikehold

13. Tekniske data

| Dimensjon | Vekt | Mål (L x B x H) | Spennbredde | Bakkebredde |
|---------------------|---------|----------------------------|-------------|-------------|
| Skrustikke 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Skrustikke 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Skrustikke 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Skrustikke 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Skrustikke 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Skrustikke 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Skrustikke 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Skrustikke uten utskiftbare spennbakker.

** Skrustikke med utskiftbare spennbakker.

13.1. DREIEPLATER

| Dimensjon | Vekt | Diameter |
|-------------------------------|---------|----------|
| Dreie plate skrustikke 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Dreie plate skrustikke 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Dreie plate skrustikke 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Dreie plate skrustikke 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Spis treści

| | |
|---|-----------|
| 1. Informacje ogólne | 43 |
| 2. Bezpieczeństwo | 43 |
| 2.1. Podstawowe instrukcje bezpieczeństwa | 43 |
| 2.2. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem | 43 |
| 2.3. Niewłaściwe użytkowanie | 43 |
| 2.4. Środki ochrony indywidualnej | 43 |
| 2.5. Kwalifikacje pracowników | 43 |
| 2.6. Obowiązki użytkownika | 43 |
| 3. Przegląd części urządzenia | 43 |
| 4. Transport | 43 |
| 5. Montaż | 43 |
| 5.1. Narzędzie i elementy mocujące | 43 |
| 5.2. Montaż imadła na blacie roboczym | 43 |
| 5.3. Montaż imadła z płytą obrotową | 44 |
| 5.4. Montaż przetyczki | 44 |
| 5.5. Ustawianie prowadnicy | 44 |
| 6. Eksploatacja | 44 |
| 6.1. Prace spawalnicze | 44 |
| 6.2. Szczęki do mocowania rur | 44 |
| 7. Konserwacja | 44 |
| 7.1. Wymiana szczęk mocujących | 44 |
| 8. Czyszczenie | 44 |
| 9. Demontaż | 44 |
| 10. Magazynowanie | 44 |
| 11. Utylizacja | 44 |
| 12. Części zamienne | 44 |
| 13. Dane techniczne | 44 |
| 13.1. Płyty obrotowe | 45 |

1. Informacje ogólne



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi i przestrzegać jej oraz zachować ją na przyszłość, przechowując w dostępnym miejscu.

| Symbole ostrzegawcze | Znaczenie |
|----------------------|---|
| OSTRZEŻENIE | Informuje o zagrożeniu, które może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć. |
| PRZESTROGA | Informuje o zagrożeniu, które może spowodować średnie lub lekkie obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć. |
| NOTYFIKACJA | Informuje o zagrożeniu, które może spowodować straty materialne, jeżeli nie da się go uniknąć. |
| | Umieszczony obok porad i wskazówek, a także informacji zapewniających wydajną i bezawaryjną eksploatację. |

2. Bezpieczeństwo

2.1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE

Mocowanie nieodpowiednich obrabianych elementów

Obrażenia wskutek wygięcia, pęknięcia lub wypadnięcia obrabianych elementów.

- » Nie mocować hartowanych elementów obrabianych.
- » Zeszlifować wycinane palnikiem kontury z utwardzeniami.

2.2. UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

- Stosować wyłącznie w pomieszczeniach zamkniętych.
- Stosować wyłącznie na równym i czystym podłożu.
- Stosować do mocowania obrabianych elementów.
- Do mocowania nieobrobionych bądź częściowo obrobionych elementów.
- Stosować wyłącznie w przypadku prawidłowego montażu.
- Imadła stosować tylko z dołączonym kluczem do wrzeciona.

2.3. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE

- Nie używać w obszarach zagrożonym wybuchem.
- Nie stosować w obszarach o silnym zapyleniu, zawierających gazy palne, opary lub rozpuszczalniki.
- Nie dokonywać żadnych samodzielnych modyfikacji.
- Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne.
- Stosowanie środków pomocniczych do mocowania jest niedozwolone.

2.4. ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom. Odzież ochronną należy dobrać, udostępnić i nosić stosownie do rodzajów ryzyka oczekiwanego podczas wykonywania danej czynności.

2.5. KWALIFIKACJE PRACOWNIKÓW

Pracownicy wykwalifikowani w dziedzinie prac mechanicznych

Pracownikami wykwalifikowanymi w rozumieniu niniejszej dokumentacji są osoby obeznane z budową, instalacją mechaniczną, uruchomieniem, usuwaniem usterek i konserwacją produktu oraz mają poniższe kwalifikacje:

- Kwalifikacja / wykształcenie w dziedzinie mechaniki zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju użytkowania.

Osoba poinstruowana

Osobami poinstruowanymi w rozumieniu niniejszej dokumentacji są osoby, które poinstruowano w zakresie przeprowadzania prac w zakresie transportu, magazynowania i użytkowania.

2.6. OBOWIĄZKI UŻYTKOWNIKA

Użytkownik musi zagwarantować, że osoby wykonujące prace przy produkcie przestrzegają przepisów i regulacji oraz poniższych informacji:

- krajowych i regionalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa oraz zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom i ochrony środowiska.
- Nie montować, nie instalować ani nie uruchamiać uszkodzonych produktów.
- Zapewnić wymagane środki ochrony.
- Nie eksploatować bez regularnej konserwacji.
- Użytkownik powinien regularnie przeprowadzać czyszczenie.
- Konserwacją, serwisowaniem oraz usuwaniem usterek zajmuje się personel odpowiedzialny za utrzymywanie w dobrym stanie.

3. Przegląd części urządzenia



Imadło bez płyty obrotowej

| | | | |
|---|--------------------------|---|-------------------|
| 1 | Przetyczka | 5 | Śruba regulacyjna |
| 2 | Ruchoma szczeka mocująca | 6 | Kowadełko |
| 3 | Szczęki do mocowania rur | 7 | Szyna prowadząca |
| 4 | Stała szczeka mocująca | 8 | Płyta mocująca |



Imadło z płytą obrotową

| | | | |
|---|--------------------------|----|----------------------------|
| 1 | Przetyczka | 6 | Kowadełko |
| 2 | Ruchoma szczeka mocująca | 7 | Szyna prowadząca |
| 3 | Szczęki do mocowania rur | 8 | Płyta mocująca |
| 4 | Stała szczeka mocująca | 9 | Płyta obrotowa |
| 5 | Śruba regulacyjna | 10 | Przetyczka płyty obrotowej |

4. Transport



Bezpośrednio po otrzymaniu produktu skontrolować go pod kątem uszkodzeń transportowych. W razie stwierdzenia uszkodzeń nie wolno przeprowadzać montażu ani uruchomienia.

PRZESTROGA

Transport na miejsce ustawienia

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała stwarzane przez dużą masę własną w czasie nieprawidłowego unoszenia.

- » Nosić ochronę stóp i rękawice ochronne.
- » Zabezpieczyć drogi przesuwania i transportowe.
- » Przesuwać lub transportować stół tylko po zamknięciu i zablokowaniu szuflad oraz części szafkowej.
- » Transportować na miejsce ustawienia przynajmniej we dwie osoby.

NOTYFIKACJA

Nieprawidłowy transport

Uszkodzenia transportowanego ładunku.

- » Postępować z pakunkiem zgodnie z umieszczonymi na nim symbolami i wskazówkami.
- » Nie przeciągać po podłożu.
- » Pakunek transportować w pozycji stojącej, obwiązany i zabezpieczony przed zślizgnięciem.
- » Uwzględnić punkt ciężkości.
- » Korzystać z przewidzianych punktów mocowania.
- » Podczas odstawiania opuszczać powoli i równomiernie.
- » Opakowanie transportowe usunąć dopiero tuż przed montażem.
- » Po ustawieniu na miejscu ustawienia usunąć zabezpieczenia transportowe.

5. Montaż

5.1. NARZĘDZIA I ELEMENTY MOCUJĄCE

| Narzędzie | Czynność | Rozmiar imadła 100/120 | Rozmiar imadła 140/160 | Rozmiar imadła 180 |
|--------------------------------|--|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Klucz trzpieniowy sześciokątny | Ustawić pro-wadnicę. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Klucz trzpieniowy sześciokątny | Wymienić szczęki wymienne. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Klucz trzpieniowy sześciokątny | Zamontować przetyczkę. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Klucze płaskie | Zamontować imadło. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Śruby pomiędzy płytą obrotową a imadłem. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Wiertła | Otwory do imadła. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Otwory do imadła z płytą obrotową. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Śruby | Imadło bez płyty obrotowej. | Śruba 10x70/4 DIN571 z podkładką | Śruba 12x70/4 DIN571 z podkładką | Śruba 12x70/4 DIN571 z podkładką |
| | Imadło z płytą obrotową. | Śruba 10x70/3 DIN571 z podkładką | Śruba 12x70/3 DIN571 z podkładką | Śruba 12x70/3 DIN571 z podkładką |

5.2. MONTAŻ IMADŁA NA BLACIE ROBOCZYM

- Używać imadła tylko w połączeniu z oryginalnym blatem roboczym Hoffmann Group.
 - Błat roboczy musi być równy.
 - Błat roboczy musi mieć wysokość 50 mm.
1. Ustalić położenie imadła.
 - » Otwory mocujące muszą znajdować się w odległości 60 mm od krawędzi blatu.
 2. Zaznaczyć wiercone otwory C.
 3. Dobrać odpowiednie wiertło.
 4. Wywiercić otwory mocujące D.
 5. Ułożyć imadło w sposób pasujący do wierconych otworów.

6. Trwale połączyć imadło z blatem roboczym  E.

» Imadło zamontowane.

5.3. MONTAŻ IMADŁA Z PŁYTĄ OBROTOWĄ

■ Używać imadła z płytą obrotową tylko w połączeniu z oryginalnym blatem roboczym Hoffmann Group.

■ Blat roboczy musi być równy.

■ Blat roboczy musi mieć wysokość 50 mm.

1. Ustalić położenie płyty obrotowej.

» Otwory mocujące muszą znajdować się w odległości 60 mm od krawędzi blatu.

2. Zaznaczyć wiercone otwory  G.

3. Dobrać odpowiednie wiertło.

4. Wywiercić otwory mocujące (ilustracja  H).

5. Ułożyć imadło z płytą obrotową w sposób pasujący do wierconych otworów.

6. Trwale połączyć imadło z płytą obrotową z blatem roboczym  I.

» Imadło z płytą obrotową zamontowane.

5.4. MONTAŻ PRZETYCZKI

 F

■ Imadło zamontowane na blacie roboczym.

1. Otwór wrzeczona do przetyczki ustawić poziomo.

2. Przetyczkę (1) ułożyć otwartą stroną przed otworem.

3. Wprowadzić przetyczkę (1) przez otwór.

4. Połączyć podkładkę (2), koronę (3) i śrubę (4) za pomocą przetyczki.

5. Mocno przykręcić śrubę (4).

» Przetyczka zamontowana.

5.5. USTAWIANIE PROWADNICZY

 A

■ Imadło zamontowane na blacie roboczym.

■ Przetyczka zamontowana.

1. Obrócić śrubę regulacyjną (5) szyny prowadzącej.

» Obrót śruby regulacyjnej (5) w lewo powoduje poluzowanie / Obrót śruby regulacyjnej (5) w prawo powoduje zaciśnięcie.

2. Ustawić szynę prowadzącą, obracając śrubę regulacyjną (5).

» Szyna prowadząca nie może kiwać się w prowadnicy. / Szyna prowadząca nie może być zaciśnięta w prowadnicy.

3. Szyna prowadząca musi swobodnie poruszać się w prowadnicy.

» Szyna prowadząca ustawiona.

6. Eksploatacja

6.1. PRACE SPAWALNICZE

NOTYFIKACJA

Wysoka temperatura podczas spawania i lutowania

Uszkodzenie imadła.

» Podczas spawania lub lutowania nie stosować szczęk z tworzywa.

» Chronić szczęki mocujące i kowadełko przed wysokimi temperaturami.

6.2. SZCZĘKI DO MOCOWANIA RUR

■ Szczęki do mocowania rur i cylindrycznych elementów obrabianych.

7. Konserwacja

| Częstotliwość | Czynność konserwacyjna | Wykonanie |
|----------------------|---|---|
| Przed każdym użyciem | Skontrolować pod kątem widocznych uszkodzeń zewnętrznych, wad i prawidłowego działania. Sprawdzić krawędzie i prowadnice pod kątem śladów zużycia | Wykwalifikowany mechanik Osoba poinstruowana |
| 50 godzin pracy | Komponenty i połączenie śrubowe imadła i płyty obrotowej sprawdzić pod kątem mocnego osadzenia oraz integralności i działania. | Wykwalifikowany mechanik Osoba poinstruowana |
| 50 godzin pracy | Nasmarować wrzeczono. | Wykwalifikowany mechanik Osoba poinstruowana |
| 50 godzin pracy | Naoliwić szynę prowadzącą. | Wykwalifikowany mechanik Osoba poinstruowana |
| 50 godzin pracy | Wyregulować prowadnicę. | Wykwalifikowany mechanik Osoba poinstruowana |

7.1. WYMIANA SZCZĘK MOCUJĄCYCH

 J

■ Imadło zamontowane na blacie roboczym.

■ Przetyczka zamontowana.

■ Prowadnica wyregulowana.

1. Otworzyć imadło.

2. Korzystając z klucza trzpieniowego sześciokątnego, odkręcić śruby szczęk mocujących i wyjąć szczęki mocujące.

3. Ułożyć nowe szczęki i zamocować śrubami.

4. Wyrównać i mocno przykręcić szczęki mocujące.

» Szczęki mocujące wymienione.

8. Czyszczenie

NOTYFIKACJA

Czyszczenie sprężonym powietrzem

Szkody materialne spowodowane przez metalowe wióry w gwincie i rowkach.

» Do czyszczenia elementu mocującego nie używać sprężonego powietrza.

» Używać szczotki, odkurzacza do wiórów lub haka do wiórów.

» Nosić okulary ochronne.

Nie stosować chemicznych środków czyszczących zawierających alkohol, materiałów ściernych ani rozpuszczalników.

9. Demontaż

Demontaż odbywa się w odwrotnej kolejności do montażu.

10. Magazynowanie

■ Odstawiając, nie dopuścić do uszkodzenia korpusu ani wystających elementów.

■ Przechowywać w zamkniętym, suchym pomieszczeniu.

■ Przed dłuższym magazynowaniem gruntownie oczyścić i zakonserwować.

■ Zabezpieczyć plandeką przed pyłem i większymi zanieczyszczeniami.

■ Uwzględnić warunki magazynowania oraz warunki panujące w otoczeniu.

11. Utylizacja

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących ochrony środowiska i utylizacji regulujących prawidłowe usuwanie i recykling odpadów. Metale, niemetale, materiały kompozytowe i pomocnicze należy posegregować i zutylizować w sposób nieszkodliwy dla środowiska naturalnego.

12. Części zamienne

Nabywanie oryginalnych części zamiennych za pośrednictwem działu obsługi klienta Hoffmann Group.

13. Dane techniczne

| Rozmiar | Masa | Wymiary (dł. x szer. x wys.) | Szerokość mocowania | Rozstaw szczęk |
|-----------------|---------|------------------------------|---------------------|----------------|
| Imadło 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Imadło 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Imadło 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Imadło 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Imadło 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Imadło 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Imadło 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Imadło bez wymiennych szczęk mocujących.

** Imadło z wymiennymi szczękami mocującymi.

13.1. PLYTY OBROTOWE

| Rozmiar | Masa | Średnica |
|---------------------------------|---------|----------|
| Płyta obrotowe imadła 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Płyta obrotowe imadła 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Płyta obrotowe imadła 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Płyta obrotowe imadła 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs


hu





zh

Índice

| | | |
|------------|--|-----------|
| 1. | Indicações gerais | 47 |
| 2. | Segurança | 47 |
| 2.1. | Indicações básicas de segurança | 47 |
| 2.2. | Utilização adequada | 47 |
| 2.3. | Utilização indevida | 47 |
| 2.4. | Equipamento de proteção pessoal | 47 |
| 2.5. | Qualificação do pessoal | 47 |
| 2.6. | Deveres da entidade exploradora | 47 |
| 3. | Vista geral do aparelho | 47 |
| 4. | Transporte | 47 |
| 5. | Montagem | 47 |
| 5.1. | Ferramenta e material de fixação | 47 |
| 5.2. | Montar o torno de apertar no tampo de trabalho | 47 |
| 5.3. | Montar o torno de apertar com placa rotativa | 48 |
| 5.4. | Montar o manípulo | 48 |
| 5.5. | Ajustar a guia | 48 |
| 6. | Funcionamento | 48 |
| 6.1. | Trabalhos de soldadura | 48 |
| 6.2. | Mordentes para tubos | 48 |
| 7. | Manutenção | 48 |
| 7.1. | Trocar os mordentes | 48 |
| 8. | Limpeza | 48 |
| 9. | Desmontagem | 48 |
| 10. | Armazenamento | 48 |
| 11. | Eliminação | 48 |
| 12. | Peças sobressalentes | 48 |
| 13. | Dados técnicos | 48 |
| 13.1. | Placas rotativas | 48 |

1. Indicações gerais

 Ler e respeitar o manual de instruções, guardar para referência futura e manter sempre disponível para consulta.

| Símbolos de aviso | Significado |
|---|---|
|  AVISO | Identifica um perigo que pode causar a morte ou ferimentos graves se não for evitado. |
|  CUIDADO | Identifica um perigo que pode causar ferimentos ligeiros ou de gravidade média se não for evitado. |
|  AVISO | Identifica um perigo que pode causar danos materiais se não for evitado. |
|  | Identifica dicas e indicações úteis, assim como informações para um funcionamento eficiente e isento de falhas. |

2. Segurança

2.1. INDICAÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA

ATENÇÃO

Apertar peças inadequadas

Ferimentos devido à dobragem, rebentamento ou projeção de peças.

- » Não apertar peças endurecidas.
- » Lixar os contornos da linha de corte com dureza elevada.

2.2. UTILIZAÇÃO ADEQUADA

- Utilizar apenas em espaços fechados.
- Utilizar apenas em superfície plana e limpa.
- Utilizar para apertar peças.
- Para apertar peças em estado bruto ou parcialmente processado.
- Utilizar apenas se a montagem estiver correta.
- Utilizar o torno de apertar apenas com a chave de fuso fornecida.

2.3. UTILIZAÇÃO INDEVIDA

- Não utilizar em áreas potencialmente explosivas.
- Não usar em áreas com muito pó, gases inflamáveis ou solventes.
- Não realizar conversões por conta própria.
- Utilizar apenas peças sobressalentes e de desgaste originais.
- Não é permitida a utilização de meios auxiliares para apertar.

2.4. EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO PESSOAL

Disposições nacionais e regionais em matéria de segurança e prevenção de acidentes. O vestuário de proteção tem de ser selecionado, fornecido e usado de acordo com os riscos esperados na respetiva atividade.

2.5. QUALIFICAÇÃO DO PESSOAL

Técnicos para trabalhos mecânicos

Técnico na aceção da presente documentação são pessoas que estão familiarizadas com a construção, instalação mecânica, colocação em funcionamento, eliminação de falhas e manutenção do produto e que dispõem das seguintes qualificações:

- qualificação/formação no campo da mecânica, de acordo com os regulamentos nacionais.

Pessoa instruída

Pessoas instruídas na aceção da presente documentação são pessoas que receberam instrução para a realização de trabalhos nos campos de transporte, armazenamento e operação.

2.6. DEVERES DA ENTIDADE EXPLORADORA

A entidade exploradora deverá certificar-se de que as pessoas, que trabalham neste produto, respeitam as disposições e determinações, bem como as seguintes indicações:

- Disposições nacionais e regionais em matéria de segurança, prevenção de acidentes e proteção ambiental.
- Não montar, instalar nem colocar em funcionamento quaisquer produtos danificados.
- Tem de ser disponibilizado o equipamento de proteção necessário.
- Não operar sem realizar a manutenção regular.
- Realizar a limpeza regular pelo operador.
- Trabalhos de manutenção e conservação, bem como eliminação de falhas pelo pessoal de conservação.

3. Vista geral do aparelho

A

Torno de apertar sem placa rotativa


| | | | |
|---|----------------------|---|--------------------|
| 1 | Manípulo | 5 | Parafuso de ajuste |
| 2 | Mordente móvel | 6 | Bigorna |
| 3 | Mordentes para tubos | 7 | Barra de guia |
| 4 | Mordente fixo | 8 | Placa de fixação |

B

Torno de apertar com placa rotativa

| | | | |
|---|----------------------|----|------------------------------|
| 1 | Manípulo | 6 | Bigorna |
| 2 | Mordente móvel | 7 | Barra de guia |
| 3 | Mordentes para tubos | 8 | Placa de fixação |
| 4 | Mordente fixo | 9 | Placa rotativa |
| 5 | Parafuso de ajuste | 10 | Manípulo para placa rotativa |

4. Transporte

 Verificar o produto imediatamente após receção quanto a danos de transporte. Em caso de danos, não efetuar a montagem nem a colocação em funcionamento.

CUIDADO

Transporte para o local de instalação

Perigo de ferimentos devido ao peso elevado ao elevar inadequadamente.

- » Usar proteção para os pés, luvas de proteção.
- » Proteger as vias de deslocação e transporte.
- » Empurrar ou transportar apenas com gavetas e compartimento do armário fechados e bloqueados.
- » Transportar para o local de instalação com pelo menos duas pessoas.

AVISO

Transporte inadequado

Danos materiais da peça transportada.




- » Manusear a embalagem de acordo com os símbolos e as indicações na embalagem.
- » Não arrastar pelo chão.
- » Transportar a embalagem na vertical, amarrada e protegida contra deslizamento.
- » Respeitar o centro de gravidade.
- » Usar os pontos de engate previstos.
- » Ao depositar, fazê-lo de forma lenta e uniforme.
- » Remover a embalagem de transporte apenas imediatamente antes da montagem.
- » Remover as proteções de transporte apenas depois da instalação no local de instalação.

5. Montagem


5.1. FERRAMENTA E MATERIAL DE FIXAÇÃO

| Ferramenta | Operação | Tamanho do torno de apertar 100/120 | Tamanho do torno de apertar 140/160 | Tamanho do torno de apertar 180 |
|----------------|--|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|
| Chave Allen | Ajustar a guia. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Chave Allen | Substituir os mordentes comutáveis. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Chave Allen | Montar o manípulo. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Chave de bocas | Montar o torno de apertar. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Parafusos entre a placa rotativa e o torno de apertar. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Broca | Furos para o torno de apertar. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Furos para o torno de apertar com placa rotativa. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Parafusos | Torno de apertar sem placa rotativa. | Parafuso 10x70/4 DIN571 com anilha | Parafuso 12x70/4 DIN571 com anilha | Parafuso 12x70/4 DIN571 com anilha |
| | Torno de apertar com placa rotativa. | Parafuso 10x70/3 DIN571 com anilha | Parafuso 12x70/3 DIN571 com anilha | Parafuso 12x70/3 DIN571 com anilha |




5.2. MONTAR O TORNO DE APERTAR NO TAMPO DE TRABALHO

- Utilizar o torno de apertar apenas juntamente com o tampo de trabalho original da Hoffmann Group.
 - O tampo de trabalho tem de estar nivelado.
 - O tampo de trabalho tem de ter uma altura de 50 mm.
1. Definir a posição do torno de apertar.
 - » Posição dos furos de fixação a uma distância de 60 mm da borda do tampo de trabalho.
 2. Marcar os furos  C.
 3. Selecionar uma broca  D.
 4. Fazer os furos de fixação  D.

GARANT Torno de apertar em aço

5. Posicionar o torno de apertar de acordo com os furos.
 6. Ligar bem o torno de apertar com o tampo de trabalho  E.
- » Torno de apertar montado.

5.3. MONTAR O TORNO DE APERTAR COM PLACA ROTATIVA

- Utilizar o torno de apertar com placa rotativa apenas juntamente com o tampo de trabalho original da Hoffmann Group.
 - O tampo de trabalho tem de estar nivelado.
 - O tampo de trabalho tem de ter uma altura de 50 mm.
1. Definir a posição da placa rotativa.
 - » Posição dos furos de fixação a uma distância de 60 mm da borda do tampo de trabalho.
 2. Marcar os furos  G.
 3. Selecionar uma broca em conformidade.
 4. Fazer os furos de fixação (imagem  H).
 5. Posicionar o torno de apertar com placa rotativa de acordo com os furos.
 6. Ligar bem o torno de apertar com placa rotativa com o tampo de trabalho  I.

» Torno de apertar com placa rotativa montado.

5.4. MONTAR O MANÍPULO

- Torno de apertar montado no tampo de trabalho.
1. Colocar o furo do fuso para o manípulo na horizontal.
 2. Posicionar o manípulo (1) com o lado aberto antes do furo.
 3. Inserir o manípulo (1) através do furo.
 4. Ligar a anilha (2), a coroa (3) e o parafuso (4) com o manípulo.

| Intervalo | Trabalho de manutenção | A executar por |
|---------------------------|--|--|
| Antes de cada utilização | Verificar a existência de danos e falhas visíveis exteriormente e a funcionalidade. Verificar as arestas e guias quanto a sinais de desgaste | Técnico para trabalhos mecânicos Pessoa instruída |
| 50 horas de funcionamento | Verificar os componentes e as uniões roscadas dos tornos de apertar e placa rotativa quanto a assento firme, integridade e funcionamento. | Técnico para trabalhos mecânicos Pessoa instruída |
| 50 horas de funcionamento | Lubrificar o fuso. | Técnico para trabalhos mecânicos Pessoa instruída |
| 50 horas de funcionamento | Olear a barra de guia. | Técnico para trabalhos mecânicos Pessoa instruída |
| 50 horas de funcionamento | Reajustar a guia. | Técnico para trabalhos mecânicos Pessoa instruída |

7.1. TROCAR OS MORDENTES

- Torno de apertar montado no tampo de trabalho.
 - Manípulo montado.
 - Guia ajustada.
1. Abrir o torno de apertar.
 2. Soltar os parafusos dos mordentes com uma chave Allen e retirar os mordentes.
 3. Posicionar novos mordentes e fixar com os parafusos.
 4. Alinhar os mordentes e aparafusar bem.
- » Mordentes trocados.

8. Limpeza

AVISO

Limpeza com ar comprimido

- Danos materiais devido a aparas metálicas na rosca e nas ranhuras.
- » Não limpar o dispositivo de aperto com ar comprimido.
 - » Utilizar uma vassoura, um aspirador de aparas ou um gancho para aparas.
 - » Usar óculos de proteção.

Não usar produtos de limpeza químicos, alcoólicos, abrasivos ou que contenham solventes.

9. Desmontagem

A desmontagem é feita pela sequência inversa à montagem.

10. Armazenamento

- Não danificar o corpo principal e os componentes salientes ao depositar.
- Armazenar numa sala fechada e seca.
- Limpar minuciosamente e conservar antes de um armazenamento prolongado.
- Proteger contra o pó e sujidade grosseira com lona.
- Observar as condições de armazenamento e ambientais.

11. Eliminação

Observar os regulamentos nacionais e regionais de proteção ambiental e eliminação para a eliminação ou a reciclagem adequada. Separar metais, não metais, compostos e materiais auxiliares por tipo e eliminá-los de forma ambientalmente correta.

5. Aparafusar bem o parafuso (4).
- » Manípulo montado.

5.5. AJUSTAR A GUIA



- Torno de apertar montado no tampo de trabalho.
 - Manípulo montado.
1. Rodar o parafuso de ajuste (5) para a barra de guia.
 - » Rodando para a esquerda o parafuso de ajuste (5) é solto / Rodando para a direita o parafuso de ajuste (5) é apertado.
 2. Ajustar a barra de guia rodando o parafuso de ajuste (5).
 - » A barra de guia não pode oscilar na guia. / A barra de guia não pode prender na guia.
 3. A barra de guia tem de correr suavemente na guia.
- » Barra de guia ajustada.

6. Funcionamento

6.1. TRABALHOS DE SOLDADURA

AVISO

Calor nos trabalhos de soldadura

- Danos no torno de apertar.
- » Não utilizar mordentes de plástico nos trabalhos de soldadura.
 - » Proteger os mordentes e a bigorna de calor intenso.

6.2. MORDENTES PARA TUBOS

- Mordentes para tubos para prender tubos e peças cilíndricas.

7. Manutenção

12. Peças sobressalentes

Peças sobressalentes através do serviço ao cliente Hoffmann Group.

13. Dados técnicos

| Tamanho | Peso | Dimensão (C x L x A) | Largura de aperto | Extensão dos mordentes |
|---------------------------|---------|----------------------------|-------------------|------------------------|
| Torno de apertar 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Torno de apertar 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Torno de apertar 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Torno de apertar 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Torno de apertar 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Torno de apertar 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Torno de apertar 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Torno de apertar sem mordentes intercambiáveis.

** Torno de apertar com mordentes intercambiáveis.

13.1. PLACAS ROTATIVAS

| Tamanho | Peso | Diâmetro |
|---|---------|----------|
| Placa rotativa do torno de apertar 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Placa rotativa do torno de apertar 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |

| Tamanho | Peso | Diâmetro |
|---|---------|----------|
| Placa rotativa do torno de apertar 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Placa rotativa do torno de apertar 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs


hu





zh

Cuprins

| | |
|--|-----------|
| 1. Indicații generale | 51 |
| 2. Siguranță..... | 51 |
| 2.1. Instrucțiuni fundamentale de siguranță..... | 51 |
| 2.2. Utilizare conform destinației | 51 |
| 2.3. Utilizarea necorespunzătoare | 51 |
| 2.4. Echipamentul de protecție personală | 51 |
| 2.5. Calificarea personalului | 51 |
| 2.6. Obligațiile beneficiarului..... | 51 |
| 3. Prezentarea generală a dispozitivului..... | 51 |
| 4. Transportul | 51 |
| 5. Montajul | 51 |
| 5.1. Scula și echipamentul de fixare | 51 |
| 5.2. Montarea menghinei pe blatul de lucru..... | 51 |
| 5.3. Montarea menghinei cu disc rotativ..... | 52 |
| 5.4. Montarea mânerului | 52 |
| 5.5. Reglarea ghidajului | 52 |
| 6. Exploatare..... | 52 |
| 6.1. Lucrări de sudură | 52 |
| 6.2. Bacuri pentru prinderea țevilor..... | 52 |
| 7. Întreținerea..... | 52 |
| 7.1. Înlocuirea bacurilor | 52 |
| 8. Curățarea | 52 |
| 9. Demontarea | 52 |
| 10. Depozitarea | 52 |
| 11. Casare..... | 52 |
| 12. Piese de schimb | 52 |
| 13. Date tehnice..... | 52 |
| 13.1. Discurile rotative | 53 |

1. Indicații generale

 Citiți manualul de utilizare, respectați-l, păstrați-l pentru referințe ulterioare și păstrați-l accesibil în orice moment.

| Simboluri de avertizare | Semnificație |
|---|---|
|  AVERTISMENT | Marchează un pericol care poate provoca decesul sau vătămare corporală gravă, dacă nu este evitat. |
|  PRECAUȚIE | Marchează un pericol care poate provoca vătămare corporală minoră sau moderată, dacă nu este evitat. |
|  INDICAȚIE | Marchează un pericol care poate provoca pagube materiale, dacă nu este evitat. |
|  INDICAȚIE | Marchează sfaturile și instrucțiunile utile, precum și informații pentru o funcționare eficientă și fără defectțiuni. |

2. Siguranță

2.1. INSTRUCȚIUNI FUNDAMENTALE DE SIGURANȚĂ

AVERTISMENT

Prinderea pieselor de prelucrat inadecvate

Vătămări provocate de curbarea sau de crăparea pieselor de prelucrat ori de aruncarea de așchii.

- » Nu strângeți piese călite.
- » Rectificați contururile care prezintă întărituri în urma debitării cu flacăra.

2.2. UTILIZARE CONFORM DESTINAȚIEI

- Folosiți numai în spații închise.
- Utilizați numai pe o suprafață plană și curată.
- Folosiți doar pentru fixarea sculelor.
- Pentru prinderea pieselor de prelucrat în stare brută sau parțial prelucrate.
- Se folosește numai dacă este montată corespunzător.
- Folosiți menghina doar cu cheia de ax livrată în furnitură.

2.3. UTILIZAREA NECORESPUNZĂTOARE

- Nu utilizați în atmosfere potențial explozive.
- Nu se folosește în medii cu mult praf, cu gaze inflamabile, cu vapori sau cu solvenți.
- Nu efectuați nicio modificare neautorizată.
- Folosiți numai piese de schimb și de uzură originale.
- Nu este permisă folosirea pentru prindere a mijloacelor auxiliare.

2.4. ECHIPAMENTUL DE PROTECȚIE PERSONALĂ

Respectați reglementările naționale și regionale privind securitatea și prevenirea accidentelor. Îmbrăcămintea de protecție trebuie să fie selectată, pregătită și purtată în funcție de riscurile preconizate în timpul activității respective.

2.5. CALIFICAREA PERSONALULUI

Specialist în lucrări mecanice

Specialiști în sensul acestei documentații înseamnă persoane care sunt familiarizate cu proiectarea, cu instalarea mecanică, punerea în funcțiune, depanarea și întreținerea produsului și care au următoarele calificări:

- Calificare/instruire în domeniul mecanic, în conformitate cu reglementările aplicabile la nivel național.

Persoană instruită

Persoanele instruite, în sensul acestei documentații, sunt persoane care au fost instruite să desfășoare lucrări în transport, depozitare și operare.

2.6. OBLIGAȚIILE BENEFICIARULUI

Beneficiarul trebuie să se asigure că persoanele care lucrează pe produs respectă reglementările și prevederile, precum și următoarele instrucțiuni:

- Reglementările naționale și regionale privind securitatea, prevenirea accidentelor și reglementările pentru protecția mediului.
- Nu asamblați, nu instalați și nu puneți în funcțiune produse deteriorate.
- Echipamentul de protecție necesar trebuie să fie pregătit.
- Nicio exploatare fără o întreținere regulată.
- Operatorul trebuie să realizeze curățarea periodică.
- Lucrările de întreținere și de mentenanță precum și remediarea defectiunilor vor fi realizate de personalul de întreținere.

3. Prezentarea generală a dispozitivului

A

Menghină fără disc rotativ


| | | | |
|---|---------------------------------|---|------------------|
| 1 | Mâner | 5 | Șurub de reglare |
| 2 | Bac mobil | 6 | Nicovală |
| 3 | Bacuri pentru prinderea țevilor | 7 | Șină de ghidare |
| 4 | Bac fix | 8 | Placă de fixare |

B

Menghină cu disc rotativ

| | | | |
|---|---------------------------------|----|---------------------------|
| 1 | Mâner | 6 | Nicovală |
| 2 | Bac mobil | 7 | Șină de ghidare |
| 3 | Bacuri pentru prinderea țevilor | 8 | Placă de fixare |
| 4 | Bac fix | 9 | Disc rotativ |
| 5 | Șurub de reglare | 10 | Mâner pentru disc rotativ |

4. Transportul

 Verificați imediat după primire dacă produsul prezintă semne de deteriorare din timpul transportului. În caz de deteriorare, nu efectuați asamblarea sau punerea în funcțiune.

PRECAUȚIE

Transportul la locul de amplasare

Pericol de accidentare ca urmare a greutății proprii mari, din cauza ridicării necorespunzătoare.

- » Purtați elemente de protecție a picioarelor și mănuși de protecție.
- » Securizați rutele de împingere și de transport.
- » Împingeți sau transportați aparatul numai cu sertarele și compartimentul dulapului închise și încuiate.
- » Trebuie transportată până la locul de instalare de cel puțin două persoane.

INDICAȚIE

Transport necorespunzător

Pagube materiale la piesa transportată.



- » Pachetele vor fi manipulate conform simbolurilor și indicațiilor de pe ambalaj.
- » Nu trebuie târate pe podea.
- » Transportați pachetele în picioare, legate și asigurate împotriva alunecării.
- » Aveți în vedere centrul de greutate.
- » Folosiți punctele de prindere prevăzute.
- » Depuneți-le lent și fără mișcări bruște.
- » Înlăturați ambalajul transportului doar înainte de montaj.
- » Înlăturați elementele de siguranță la transport doar după depunerea la locul de instalare.

5. Montajul

5.1. SCULA ȘI ECHIPAMENTUL DE FIXARE

| Scula | Operația de lucru | Dimensiune constructivă menghină 100/120 | Dimensiune constructivă menghină 140/160 | Dimensiune constructivă menghină 180 |
|------------------------------|--|--|--|--------------------------------------|
| Cheie pentru locaș hexagonal | Reglați ghidajul. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Cheie pentru locaș hexagonal | Înlocuirea bacurilor interschimbabile. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Cheie pentru locaș hexagonal | Montați mânerul. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Cheie fixă | Montați menghina. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Șuruburi între discul rotativ și menghină. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Burghiu | Găuri pentru menghină. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Găuri pentru menghină cu disc rotativ. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Șuruburi | Menghină fără disc rotativ. | Șurub 10x70/4 DIN571 cu șaibă | Șurub 12x70/4 DIN571 cu șaibă | Șurub 12x70/4 DIN571 cu șaibă |
| | Menghină cu disc rotativ. | Șurub 10x70/3 DIN571 cu șaibă | Șurub 12x70/3 DIN571 cu șaibă | Șurub 12x70/3 DIN571 cu șaibă |

5.2. MONTAREA MENGHINEI PE BLATUL DE LUCRU

- Folosiți menghina doar împreună cu blatul de lucru original de la Hoffmann Group.
 - Blatul de lucru trebuie să fie neted.
 - Blatul de lucru trebuie să aibă înălțimea de 50 mm.
1. Stabiliți poziția menghinei.
 - » Poziția găurilor de fixare trebuie să fie la 60 mm de marginea blatului de lucru.
 2. Marcați  orificiile.
 3. Alegeți burghiul corespunzător.
 4. Executați găurile pentru fixare .
 5. Poziționați menghina corespunzător orificiilor.

6. Fixați bine menghina pe blatul de lucru  **E**.

» Menghina este montată.

5.3. MONTAREA MENGHINEI CU DISC ROTATIV

■ Folosiți menghina cu disc rotativ doar împreună cu blatul de lucru original de la Hoffmann Group.

■ Blatul de lucru trebuie să fie neted.


■ Blatul de lucru trebuie să aibă înălțimea de 50 mm.

1. Stabiliți poziția discului rotativ.

» Poziția găurilor de fixare trebuie să fie la 60 mm de marginea blatului de lucru.

2. Marcați  orificiile.

3. Alegeți burghiul corespunzător.

4. Executați găurile pentru fixare (imagine  **H**).

5. Poziționați menghina cu disc rotativ corespunzător orificiilor.

6. Fixați bine menghina cu disc rotativ pe blatul de lucru  **I**.

» Menghina cu disc rotativ este montată.

5.4. MONTAREA MÂNERULUI



■ Menghina este montată pe blatul de lucru.

1. Puneți în poziție orizontală gaura axului pentru mâner.

2. Poziționați mânerul (1) cu partea deschisă în fața găurii.

3. Introduceți mânerul (1) în gaură.

4. Prindeți mânerul cu șaibă (2), piuliță (3) și șurub (4).

5. Strângeți bine șurubul (4).

» Mânerul este montat.

5.5. REGLAREA GHIDAJULUI



■ Menghina este montată pe blatul de lucru.

■ Mânerul este montat.

1. Rotiți șurubul de reglare (5) pentru șina de ghidare.

» Șurubul de reglare (5) se desface rotind la stânga / Șurubul de reglare (5) se strânge rotind la dreapta.

2. Ajustați șina de ghidare prin rotirea șurubului de reglare (5).

» Șina de ghidare nu trebuie să se clatine în ghidaj. Șina de ghidare nu trebuie să înțepenească în ghidaj.

3. Șina de ghidare trebuie să gliseze cu ușurință în ghidaj.

» Șină de ghidare este ajustată.

6. Exploatare

6.1. LUCRĂRI DE SUDURĂ

INDICAȚIE

Căldură mare la lucrări de sudură și de lipire

Deteriorarea menghinei.

» Nu folosiți bacuri de plastic la lucrările de sudură sau la cele de lipire.

» Protejați bacurile și nicovale de căldura ridicată.

6.2. BACURI PENTRU PRINDEREA ȚEVILOR

■ Acestea sunt destinate prinderii țevilor și pieselor cilindrice de prelucrat.

7. Întreținerea

| Interval | Lucrările de întreținere | Efectuată de |
|------------------------------|---|---|
| Înainte de fiecare utilizare | Verificați-i capacitatea de funcționare și dacă la exterior prezintă distrugereri ori defecte. Verificați dacă muchiile și ghidajele prezintă urme de uzură | Specialist în lucrări mecanice Persoană calificată |
| 50 de ore de exploatare | Verificați stabilitatea, integritatea și funcționalitatea componentelor și îmbinărilor filetate ale menghinelor și ale discurilor rotative. | Specialist în lucrări mecanice Persoană calificată |
| 50 de ore de exploatare | Ungeți axul. | Specialist în lucrări mecanice Persoană calificată |
| 50 de ore de exploatare | Ungeți șina de ghidare. | Specialist în lucrări mecanice Persoană calificată |
| 50 de ore de exploatare | Ajustați ghidajul. | Specialist în lucrări mecanice Persoană calificată |

7.1. ÎNLOCUIREA BACURILOR



■ Menghina este montată pe blatul de lucru.

■ Mânerul este montat.

■ Ghidaj reglat.

1. Deschideți menghina.

2. Desfaceți șuruburile bacurilor cu cheia pentru locaș hexagonal și scoateți respectivele bacuri.

3. Poziționați noile bacuri și fixați-le cu șuruburi.

4. Aliniați bacurile și strângeți-le bine cu șuruburi.

» Bacuri schimbate.

8. Curățarea

INDICAȚIE

Curățare cu aer comprimat

Pot apărea distrugereri provocate de așchiile de metal din filete și canale.

» Curățați elementele de prindere doar cu aer comprimat.

» Folosiți mătura, aspiratorul de praf sau cârligul magnetic pentru așchii metalice.

» Purtați ochelari de protecție.

Nu utilizați substanță de curățare chimică, alcoolică, cu material abraziv sau pe bază de solvenți.

9. Demontarea

Demontarea are loc în ordine inversă montării.

10. Depozitarea

■ La așezare, nu deteriorați corpul de bază și nici componentele proeminente.

■ Depozitați într-o cameră închisă și uscată.

■ Înaintea unei perioade mai lungi de depozitare, aveți obligația să curățați și să luați măsurile de conservare a produsului.

■ Protejați-l cu o prelată împotriva prafului și a murdăriei grosiere.

■ Aveți în vedere condițiile de depozitare și de mediu.

11. Casare

Respectați prevederile naționale și pe cele regionale privind protecția mediului și eliminarea deșeurilor, în sensul eliminării sau reciclării corecte a acestora. Separați metalele, nemetalele, materialele compozite și consumabilele și eliminați-le ecologic.

12. Piese de schimb

Referință piese de schimb originale de la Serviciul pentru clienți Hoffmann Group.

13. Date tehnice

| Dimensiuni constructive | Greutate | Dimensiuni (L x l x h) | Lățime strângere | Lățime bacuri |
|-------------------------|----------|----------------------------|------------------|---------------|
| Menghină 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Menghină 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Menghină 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Menghină 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Menghină 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Menghină 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Menghină 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Menghină fără bacuri înlocuibile.

** Menghină cu bacuri înlocuibile.

13.1. DISCURILE ROTATIVE

| Dimensiuni constructive | Greutate | Diametru |
|---------------------------------|----------|----------|
| Disc rotativ menghină 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Disc rotativ menghină 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Disc rotativ menghină 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Disc rotativ menghină 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

Innehållsförteckning

| | |
|--|-----------|
| 1. Allmänna anvisningar | 55 |
| 2. Säkerhet | 55 |
| 2.1. Grundläggande säkerhetsföreskrifter | 55 |
| 2.2. Avsedd användning | 55 |
| 2.3. Felaktig användning | 55 |
| 2.4. Personlig skyddsutrustning | 55 |
| 2.5. Personalens kvalifikationer | 55 |
| 2.6. Driftföretagets skyldigheter | 55 |
| 3. Apparatöversikt | 55 |
| 4. Transport | 55 |
| 5. Montering | 55 |
| 5.1. Verktyg och fästelement | 55 |
| 5.2. Montering av skruvstycke på arbetsskiva | 55 |
| 5.3. Montering av skruvstycke med vridplatta | 55 |
| 5.4. Montering av handtaget | 56 |
| 5.5. Inställning av styrningen | 56 |
| 6. Drift | 56 |
| 6.1. Svetsarbeten | 56 |
| 6.2. Rörspännbackar | 56 |
| 7. Service | 56 |
| 7.1. Byte av spännbackar | 56 |
| 8. Rengöring | 56 |
| 9. Demontering | 56 |
| 10. Förvaring | 56 |
| 11. Avfallshantering | 56 |
| 12. Reservdelar | 56 |
| 13. Tekniska data | 56 |
| 13.1. Vridplattor | 56 |

1. Allmänna anvisningar



Läs, beakta och förvara bruksanvisningen för senare användning och se till att den alltid är tillgänglig.

| Varningssymboler | Innebörd |
|------------------|--|
| VARNING | Anger en risk som kan medföra dödsfall eller svåra kroppsskador om den inte undanröjs. |
| OBSERVA | Anger en risk som kan medföra lätta eller måttliga kroppsskador om den inte undanröjs. |
| OBS | Anger en risk som kan medföra saksador om den inte undanröjs. |
| i | Anger användbara tips och anvisningar samt information för en effektiv och felfri drift. |

2. Säkerhet

2.1. GRUNDLÄGGANDE SÄKERHETSFORESKRIFTER



Fastspänning av olämpliga arbetsstycken

Risk för personsador på grund av att arbetsstycket böjs, spricker eller kastas ut.

- » Spänn inte fast härdade arbetsstycken.
- » Slipa till gasskärningskonturer med härdningar.

2.2. AVSEDD ANVÄNDNING

- Får bara användas i slutna utrymmen.
- Använd endast på ett plant och rent underlag.
- Ska användas för fastspänning av arbetsstycken.
- För fastspänning av arbetsstycken i ursprungligt eller delvis bearbetat tillstånd.
- Får endast användas om montering är korrekt.
- Använd endast skruvstycket med medföljande spindelnyckel.

2.3. FELAKTIG ANVÄNDNING

- Använd inte i områden med explosionsrisk.
- Använd inte lampan i områden med höga halter av damm, brännbara gaser, ångor eller lösningsmedel.
- Utför inga egenmäktiga ombyggnader.
- Använd enbart original reserv- och slidelar.
- Användning av hjälpmedel för inspanning är inte tillåten.

2.4. PERSONLIG SKYDDSUTRUSTNING

Följ nationella och regionala föreskrifter för säkerhet och förebyggande av olycksfall. Skyddskläder måste väljas, tillhandahållas och användas allt efter de risker som den aktuella verksamheten medför.

2.5. PERSONALENS KVALIFIKATIONER

Yrkespersonal för mekaniska arbeten

Som yrkespersonal i denna dokumentations mening betraktas personer som är förtrogna med uppbyggnad, mekanisk installation, idrifttagning, felavhjälpning och underhåll av produkten och innehar följande kvalifikationer:

- kvalificering / utbildning inom mekanikområdet enligt nationellt gällande bestämmelser.

Personal med kännedom

Som personal med kännedom i denna dokumentations mening betraktas personer som har instruerats om genomförandet av arbeten inom områdena transport, lagerhållning och drift.

2.6. DRIFTFÖRETAGETS SKYLDIGHETER

Driftföretaget måste säkerställa att personer som arbetar med produkten följer alla föreskrifter och bestämmelser samt följande anvisningar:

- Nationella och regionala föreskrifter för säkerhet, förebyggande av olycksfall och skydd av miljön.
- Inga skadade produkter får monteras, installeras eller tas i drift.
- Erforderlig skyddsutrustning måste tillhandahållas.
- Använd inte skruvstycket utan regelbundet underhåll.
- Operatören måste regelbundet genomföra rengöring.
- Service- och underhållsarbeten samt felavhjälpning ska utföras av underhållspersonalen.

3. Apparatöversikt



Skruvstycke utan vridplatta

| | | | |
|---|------------------|---|-------------|
| 1 | Handtag | 5 | Justerskruv |
| 2 | Rörlig spännback | 6 | Städ |
| 3 | Rörspännbackar | 7 | Styrskena |
| 4 | Fast spännback | 8 | Fästplatta |



Skruvstycke med vridplatta

| | | | |
|---|------------------|----|---------------------------|
| 1 | Handtag | 6 | Städ |
| 2 | Rörlig spännback | 7 | Styrskena |
| 3 | Rörspännbackar | 8 | Fästplatta |
| 4 | Fast spännback | 9 | Vridplatta |
| 5 | Justerskruv | 10 | Låshandtag för vridplatta |

4. Transport



Kontrollera omedelbart efter mottagandet att produkten inte har några transportsador. Om skador konstateras får ingen montering eller idrifttagning göras.



Transport till uppställningsplatsen

Risk för personsador på grund hög egenvikt vid felaktigt lyft.

- » Använd fotskydd och skyddshandskar.
- » Säkra förflytnings- och transportvägar.
- » Skjut eller transportera arbetsbänken bara med stängda och låsta utdragslådor och skåpdel.
- » Ska transporteras av minst två personer till uppställningsplatsen.



Osakkunnig transport

Saksador på transportgodset.

- » Hantera förpackningsenheten enligt symbolerna och anvisningarna på förpackningen.
- » Släpa det inte över golvet.
- » Transportera förpackningsenheten upprätt, ombunden och halksäkrat.
- » Ta hänsyn till tyngdpunkt.
- » Använd avsedda fästpunkter.
- » Sätt ned lasten långsamt och likformigt.
- » Ta inte bort transportförpackningen förrän strax före montage.
- » Ta bort trasportsäkringarna efter uppställningen på uppställningsplatsen.

5. Montering

5.1. VERKTYG OCH FÄSTELEMENT

| Verktyg | Arbetsgång | Storlek skruvstycke 100/120 | Storlek skruvstycke 140/160 | Storlek skruvstycke 180 |
|--------------------|--|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Insexnyckel | Ställ in styrningen. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Insexnyckel | Byt ut utbytesbackar. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Insexnyckel | Montera handtag. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Fasta skruvnycklar | Montera skruvstycket. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Skrubar mellan vridplatta och skruvstycke. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Borr | Hål för skruvstycke. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Hål för skruvstycke med vridplatta. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Skrubar | Skruvstycke utan vridplatta. | Skruv 10x70/4 DIN571 med bricka | Skruv 12x70/4 DIN571 med bricka | Skruv 12x70/4 DIN571 med bricka |
| | Skruvstycke med vridplatta. | Skruv 10x70/3 DIN571 med bricka | Skruv 12x70/3 DIN571 med bricka | Skruv 12x70/3 DIN571 med bricka |

5.2. MONTERING AV SKRUVSTYCKE PÅ ARBETSSKIVA

- Använd endast skruvstycket i kombination med original Hoffmann Group arbetsskiva.
- Arbetsskivan måste vara plan.
- Arbetsskivan måste vara 50 mm hög.

- Bestäm skruvstyckets position.
 - » Fästhålen ska placeras 60 mm från arbetsskivans kant.

- Märk upp borrhålen **C**.

- Välj lämplig borr.

- Borra fästhålen **D**.




- Positionera skruvstycket ovanför hålen.

- Skruva fast skruvstycket i arbetsskivan **E**.

- » Skruvstycket är monterat.

5.3. MONTERING AV SKRUVSTYCKE MED VRIDPLATTA

- Använd endast skruvstycket med vridplatta i kombination med original Hoffmann Group arbetsskiva.
- Arbetsskivan måste vara plan.

- Arbetskivan måste vara 50 mm hög.
 - 1. Bestäm vridplattans position.
 - » Fästhålen ska placeras 60 mm från arbetskvivans kant.
 - 2. Märk upp borrhålen  G.
 - 3. Välj lämplig borrh.
 - 4. Borra fästhålen (bild  H).
 - 5. Positionera skruvstycket med vridplattan ovanför hålen.
 - 6. Skruva fast skruvstycket med vridplattan i arbetskivan  I.
- » Skruvstycket med vridplatta är monterat.

5.4. MONTERING AV HANDTAGET



- Skruvstycket är monterat på arbetskivan.
 - 1. Ställ hålet i spindeln för handtaget vågrätt.
 - 2. Positionera handtaget (1) med den öppna sidan framför hålet.
 - 3. För handtaget (1) genom hålet.
 - 4. Montera brickan (2), kronan (3) och skruven (4) på handtaget.
 - 5. Dra åt skruven (4).
- » Handtaget är monterat.

5.5. INSTÄLLNING AV STYRNINGEN



| Intervall | Servicearbete | Utförs av |
|-----------------------|--|---|
| Före varje användning | Kontrollera att magneten inte har några synliga skador eller brister och att den är funktionsduglig. Kontrollera att kanter och styrningar inte visar tecken på slitage. | Utbildad mekaniker Person med kännedom |
| 50 drifttimmar | Kontrollera att skruvstyckets och vridplattans komponenter och skruvförband sitter fast ordentligt, är oskadade och fungerar som de ska. | Utbildad mekaniker Person med kännedom |
| 50 drifttimmar | Fetta in spindeln. | Utbildad mekaniker Person med kännedom |
| 50 drifttimmar | Olja styrskenan. | Utbildad mekaniker Person med kännedom |
| 50 drifttimmar | Justera styrningen. | Utbildad mekaniker Person med kännedom |

7.1. BYTE AV SPÄNNBACKAR



- Skruvstycket är monterat på arbetskivan.
 - Handtaget är monterat.
 - Styrningen är inställd.
 - 1. Öppna skruvstycket.
 - 2. Lossa skruvarna till spännbackarna med en insexnyckel och ta bort spännbackarna.
 - 3. Positionera nya spännbackar och fixera med skruvar.
 - 4. Rikta spännbackarna och dra åt.
- » Spännbackarna är utbytta.

8. Rengöring



Rengöring med tryckluft

- Risk för sakskador på grund av metallspån i gänga och spår.
- » Rengör inte spännanordningar med tryckluft.
 - » Använd borstar, spånsugare eller spånkrokar.
 - » Använd skyddsglasögon.

Använd inte kemiska, alkoholhaltiga, slipmedels- eller lösningsmedelshaltiga rengöringsmedel.

9. Demontering

Demontering görs i omvänd ordningsföljd mot monteringen.

10. Förvaring

- Se till att stommen och utskjutande komponenter inte skadas vid avställningen.
- Förvaras i ett slutet och torrt utrymme.
- Rengör och konservera noggrant före längre förvaring.
- Skydda mot damm och grov smuts med en presenning.
- Följ förvarings- och omgivningsföreskrifterna.

11. Avfallshantering

Följ nationella och regionala miljöskydds- och avfallsbestämmelser för fackmässig avfallshantering eller återvinning. Separera metaller, icke-metaller, kompositter och hjälpmaterial och omhändertar dem miljömässigt korrekt.

12. Reservdelar

Beställning av originalreservdelar via Hoffmann Groups kundtjänst.

- Skruvstycket är monterat på arbetskivan.
 - Handtaget är monterat.
 - 1. Vrid justerskruven (5) för styrskenan.
 - » Vrid åt vänster för att lossa justerskruven (5) / Vrid åt höger för att späna justerskruven (5).
 - 2. Ställ in styrskenan genom att vrida justerskruven (5).
 - » Styrskenan får inte vicka i styrningen. / Styrskenan får inte klämma i styrningen.
 - 3. Styrskenan måste löpa lätt i styrningen.
- » Styrskenan är inställd.

6. Drift

6.1. SVETSARBETEN



Stark värme vid svets- och lödarbeten

- Skador på skruvstycket.
- » Använd inga spännbackar av plast vid svets- och lödarbeten.
 - » Skydda spännbackar och städ vid stark värme.

6.2. RÖRSPÄNNBACKAR

- Rörspännbackar för infästning av rör och cylindriska arbetsstycken.

7. Service

13. Tekniska data

| Storlek | Vikt | Mått (L x B x H) | Spännvidd | Backbredd |
|----------------------|---------|----------------------------|-----------|-----------|
| Skruvstycke 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Skruvstycke 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Skruvstycke 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Skruvstycke 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Skruvstycke 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Skruvstycke 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Skruvstycke 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Skruvstycke utan utbytbara spännbackar.

** Skruvstycke med utbytbara spännbackar.

13.1. VRIDPLATTOR

| Storlek | Vikt | Diameter |
|-------------------------------|---------|----------|
| Vridplatta skruvstycke 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Vridplatta skruvstycke 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Vridplatta skruvstycke 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Vridplatta skruvstycke 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Obsah

| | |
|--|-----------|
| 1. Všeobecné pokyny | 58 |
| 2. Bezpečnosť | 58 |
| 2.1. Základné bezpečnostné pokyny | 58 |
| 2.2. Zamýšľané použitie | 58 |
| 2.3. Používanie v rozpore s určením | 58 |
| 2.4. Ochranné vybavenie | 58 |
| 2.5. Kvalifikácia osôb | 58 |
| 2.6. Povinnosti obsluhy | 58 |
| 3. Prehľad zariadenia | 58 |
| 4. Preprava | 58 |
| 5. Montáž | 58 |
| 5.1. Náradie a upevňovací materiál | 58 |
| 5.2. Montáž zveráka na pracovnú podložku | 58 |
| 5.3. Montáž zveráka s otočným tanierom | 58 |
| 5.4. Montáž otočného prípravku | 59 |
| 5.5. Nastavenie vedenia | 59 |
| 6. Prevádzka | 59 |
| 6.1. Zváracie práce | 59 |
| 6.2. Upínacie čeluste na rúrky | 59 |
| 7. Údržba | 59 |
| 7.1. Výmena upínacích čelustí | 59 |
| 8. Čistenie | 59 |
| 9. Demontáž | 59 |
| 10. Skladovanie | 59 |
| 11. Likvidácia | 59 |
| 12. Náhradné diely | 59 |
| 13. Technické údaje | 59 |
| 13.1. Otočné taniere | 59 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl


es




cs

hu

zh

1. Všeobecné pokyny

 Prečítajte si návod na obsluhu, dodržiavajte v ňom uvedené pokyny, uschovajte ho pre neskoršie použitie a uložte ho na také miesto, aby bol vždy k dispozícii.

| Výstražné symboly | Význam |
|--|--|
|  VAROVANIE | Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže spôsobiť smrť alebo vážne zranenie. |
|  UPOZORNENIE | Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže mať za následok ľahké alebo stredne ťažké zranenie. |
| OZNÁMENIE | Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže spôsobiť vecné škody. |
|  | Označuje užitočné tipy a rady, ako aj informácie pre efektívnu a bezproblémovú prevádzku. |

2. Bezpečnosť

2.1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

VAROVANIE

Upínanie nevhodných obrobkov

Poranenia spôsobené ohýbaním, prasknutím alebo vyskočením z obrobkov.

- » Neupínajte kalené obrobky.
- » Brúsenie kontúr rezaných plameňom s kalením.

2.2. ZAMÝŠLANÉ POUŽITIE

- Používajte len v uzatvorených priestoroch.
- Používajte len na rovnom a čistom povrchu.
- Používajte na upínanie obrobkov.
- Na upínanie obrobkov v surovom alebo čiastočne opracovanom stave.
- Používajte len správne zmontované.
- Zverák používajte len s dodaným kľúčom na vreteno.

2.3. POUŽÍVANIE V ROZPORE S URČENÍM

- Nepoužívajte svietidlo v oblasti s rizikom výbuchu.
- Nepoužívajte v oblastiach s vysokou prašnosťou, horľavými plynmi, výparmi alebo rozpúšťadlami.
- Nevykonávajte žiadne neoprávnené úpravy.
- Používajte len originálne náhradné a spotrebné diely.
- Používanie pomôcok na naplnenie nie je povolené.

2.4. OCHRANNÉ VYBAVENIE

Treba dodržiavať národné a regionálne predpisy súvisiace s bezpečnosťou a prevenciou úrazov. Ochranný odev sa musí vyberať, poskytovať a nosiť podľa rizík očakávaných pri príslušnej činnosti.

2.5. KVALIFIKÁCIA OSŮB

Odborník na mechanické práce

Odborníci v zmysle tejto dokumentácie sú osoby, ktoré sú oboznámené s montážou, mechanickou inštaláciou, uvedením do prevádzky, odstraňovaním porúch a údržbou produktu a disponujú nasledovnými kvalifikáciami:

- Kvalifikácia/vzdelanie v oblasti mechaniky podľa národných platných predpisov.

Poučená osoba

Poučené osoby v zmysle tejto dokumentácie sú osoby, ktoré boli poučené pre realizáciu prác v oblastiach prepravy, skladovania a prevádzky.

2.6. POVINNOSTI OBSLUHY

Prevádzkovateľ musí zabezpečiť, aby osoby pracujúce na výrobku dodržiavali predpisy a ustanovenia, ako aj nasledujúce pokyny:

- Národné a regionálne predpisy súvisiace s bezpečnosťou a prevenciou úrazov a environmentálne predpisy.
- Nepokúšajte sa namontovať, nainštalovať ani uviesť do prevádzky poškodené výrobky.
- Musia byť k dispozícii požadované ochranné vybavenie.
- Neprevádzkujte bez pravidelnej údržby.
- Prevádzkovateľ vykonáva pravidelné čistenie.
- Údržba, servis a odstraňovanie porúch personálom údržby.

3. Prehľad zariadenia

A

Zverák bez otočného taniera

| | | | |
|---|---------------------------|---|----------------------|
| 1 | Otočný prípravok | 5 | Nastavovacia skrutka |
| 2 | Pohyblivá upínacia čelusť | 6 | Nákova |
| 3 | Upínacie čeluste na rúrky | 7 | Vodiaca lišta |
| 4 | Pevná upínacia čelusť | 8 | Upevňovacia podložka |


B

Zverák s otočným tanierom

| | | | |
|---|------------------|---|--------|
| 1 | Otočný prípravok | 6 | Nákova |
|---|------------------|---|--------|

| | | | |
|---|---------------------------|----|------------------------------------|
| 2 | Pohyblivá upínacia čelusť | 7 | Vodiaca lišta |
| 3 | Upínacie čeluste na rúrky | 8 | Upevňovacia podložka |
| 4 | Pevná upínacia čelusť | 9 | Otočný tanier |
| 5 | Nastavovacia skrutka | 10 | Otočný prípravok pre otočný tanier |

4. Preprava

 Po prijatí je okamžite potrebné skontrolovať prepravné poškodenia produktu. Pri poškodení sa nesmie uskutočniť ani montáž, ani uvedenie do prevádzky.

UPOZORNENIE

Preprava na miesto inštalácie

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku vysokej vlastnej hmotnosti spôsobenej nesprávnym zdvíhaním.

- » Noste ochranu nôh a ochranné rukavice.
- » Zabezpečenie posuvných a prepravných ciest.
- » Tlačte alebo prepravujte len so zatvorenými, uzamknutými zásuvkami a priehradkami.
- » Preprava na miesto inštalácie najmenej s dvoma osobami.

OZNÁMENIE

Neodborná preprava

Vecné škody na prepravovanom tovare.

- » So zabaleným materiálom je potrebné manipulovať podľa symbolov a pokynov na balení.
- » Nesmie sa ťahať po tme.
- » Zabalený materiál je potrebné prepravovať v stoji, zviazaný a zaistený proti zošmyknutiu.
- » Treba dodržiavať ťažisko.
- » Musia sa dodržiavať body uchytenia.
- » Zosadzovanie pri odstavení sa vykonáva pomaly a rovnomerne.
- » Prepravný obal sa odstraňuje až bezprostredne pred montážou.
- » Prepravné poistky sa odstraňujú po inštalácii na mieste inštalácie.

5. Montáž

5.1. NÁRADIE A UPEVŇOVACÍ MATERIÁL

| Náradie | Pracovná operácia | Zverák veľkosti 100/120 | Zverák veľkosti 140/160 | Zverák veľkosti 180 |
|---------------|--|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Inbusový kľúč | Nastavenie vedenia. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Inbusový kľúč | Výmena vymeniteľných čelustí. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Inbusový kľúč | Montáž otočného prípravku. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Otvorený kľúč | Montáž zveráka. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Skrutky medzi otočným tanierom a zverákom. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Vrták | Otvory pre zverák. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Otvory pre zverák s otočným tanierom. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Skrutky | Zverák bez otočného taniera. | Skrutka 10 x 70/4 DIN571 s podložkou | Skrutka 12 x 70/4 DIN571 s podložkou | Skrutka 12 x 70/4 DIN571 s podložkou |
| | Zverák s otočným tanierom. | Skrutka 10 x 70/3 DIN571 s podložkou | Skrutka 12 x 70/3 DIN571 s podložkou | Skrutka 12 x 70/3 DIN571 s podložkou |

5.2. MONTÁŽ ZVERÁKA NA PRACOVNÚ PODLOŽKU


- Zverák používajte len v spojení s originálnou pracovnou podložkou Hoffmann Group.
 - Pracovná podložka musí byť rovná.
 - Pracovná podložka musí byť vysoká 50 mm.
1. Určite polohu zveráka.
 - » Upevňovacie otvory umiestnite 60 mm od okraja pracovnej podložky.

2. Označte otvory  **C** na vrtanie.

3. Vyberte zodpovedajúci vrták.

4. Vyvrtajte upevňovacie  **D** otvory.




5. Umiestnite zverák podľa vyvrtaných otvorov.

6. Spojte zverák pevne s pracovnou  **E** podložkou.

» Namontujte zverák.

5.3. MONTÁŽ ZVERÁKA S OTOČNÝM TANIEROM

- Zverák s otočným tanierom používajte len v spojení s originálnou pracovnou podložkou Hoffmann Group.

- Pracovná podložka musí byť rovná.
 - Pracovná podložka musí byť vysoká 50 mm.
1. Určíte polohu otočného taniera.
 - » Upevňovacie otvory umiestnite 60 mm od okraja pracovnej podložky.
 2. Označte otvory  na vrtanie.
 3. Vyberte zodpovedajúci vrták.
 4. Vyvrtajte upevňovacie otvory (obrázok .
 5. Umiestnite zverák s otočným tanierom podľa vyvrtaných otvorov.
 6. Spojte zverák s otočným tanierom pevne s pracovnou  podložkou.

» Zverák s otočným tanierom je namontovaný.

5.4. MONTÁŽ OTOČNÉHO PRÍPRAVKU



- Namontujte zverák na pracovnú podložku.
1. Umiestnite otvor vo vretene pre otočný prípravok vodorovne.
 2. Umiestnite otočný prípravok (1) otvorenou stranou pred otvor.
 3. Zasuňte otočný prípravok (1) do otvoru.
 4. Spojte podložku (2), korunku (3) a skrutku (4) s otočným prípravkom.
 5. Utiahnite skrutku (4).

» Otočný prípravok je namontovaný.

5.5. NASTAVENIE VEDENIA



| Interval | Údržbová práca | Prácu vykonáva |
|------------------------|---|---|
| Pred každým použitím | Skontrolujte na vonkajšie poškodenia, nedostatky a funkčnosť. Skontrolujte, či okraje a vedenia nevykazujú známky opotrebenia | Odborník na mechanické práce Poučená osoba |
| 50 prevádzkových hodín | Skontrolujte, či komponenty a skrutkové spoje zverákov a otočného taniera tesne priliehajú, či sú neporušené a funkčné. | Odborník na mechanické práce Poučená osoba |
| 50 prevádzkových hodín | Namastite vreteno. | Odborník na mechanické práce Poučená osoba |
| 50 prevádzkových hodín | Naolejujte vodiacu lištu. | Odborník na mechanické práce Poučená osoba |
| 50 prevádzkových hodín | Nastavte vedenie. | Odborník na mechanické práce Poučená osoba |

7.1. VÝMENA UPÍNACÍCH ČELUSTÍ



- Namontujte zverák na pracovnú podložku.
 - Otočný prípravok je namontovaný.
 - Vedenie je nastavené.
1. Otvorte zverák.
 2. Uvoľnite skrutky upínacích čelustí pomocou inbusového kľúča a vyberte upínacie čeluste.
 3. Vložte nové upínacie čeluste a upevnite ich pomocou skrutiek.
 4. Zarovnajte upínacie čeluste a pevne ich zaskrutkujte.

» Upínacie čeluste sú vymenené.

8. Čistenie

OZNÁMENIE

Čistenie stlačeným vzduchom

Vecné škody spôsobené kovovými trieskami v závitoch a drážkach.

- » Upínadlo nečistite stlačeným vzduchom.
- » Použite metlu, vysávač na triesky alebo háčik na odstraňovanie triesok.
- » Noste ochranné okuliare.

Nepoužívajte chemické čistiace prostriedky ani čistiace prostriedky obsahujúce brúsne materiály, alkohol alebo rozpúšťadlá.

9. Demontáž

Demontáž prebieha v opačnom poradí ako montáž.

10. Skladovanie

- Pri odkladaní nepoškodte základnú konštrukciu a vyčnievajúce komponenty.
- Skladujte v uzatvorenej, suchej miestnosti.
- Pred dlhším skladovaním dôkladne vyčistite a zakonzervujte.
- Chráňte plachtou pred prachom a hrubými nečistotami.
- Dodržiavajte podmienky skladovania a okolitého prostredia.

11. Likvidácia

Na odbornú likvidáciu a recykláciu je potrebné dodržiavať národné a regionálne predpisy na ochranu životného prostredia a likvidáciu. Kovy, nekovy, spájacie a pomocné materiály sa musia triediť a ekologicky likvidovať.

- Namontujte zverák na pracovnú podložku.
 - Otočný prípravok je namontovaný.
1. Otočte nastavovaciu skrutku (5) vodiacej lišty.
 - » Otočením doľava uvoľníte nastavovaciu skrutku (5)/otočením doprava utiahnete nastavovaciu skrutku (5).
 2. Nastavte vodiacu lištu otáčaním nastavovacej skrutky (5).
 - » Vodiaca lišta sa nesmie vo vedení kývať. /Vodiaca lišta sa nesmie zaseknúť vo vedení.
 3. Vodiaca lišta sa musí vo vedení ľahko posúvať.

» Vodiaca lišta je nastavená.

6. Prevádzka

6.1. ZVÁRACIE PRÁCE

OZNÁMENIE

Teplo pri zváraní a spájkovaní

Poškodenie zveráka.

- » Na zváranie alebo spájkovanie nepoužívajte plastové čeluste.
- » Chráňte čeluste a kovadlinu pred vysokým teplom.

6.2. UPÍNACIE ČELUSTE NA RÚRKY

- Upínacie čeluste na pridržiavanie rúr a valcových obrobkov.

7. Údržba

12. Náhradné diely

Kúpa originálneho náhradného dielu prostredníctvom zákaznickej služby Hoffmann Group.

13. Technické údaje

| Veľkosť | Hmotnosť | Rozmery (D x Š x V) | Rozptyl | Šírka čeluste |
|-----------------|----------|----------------------------|---------|---------------|
| Zverák 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Zverák 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Zverák 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Zverák 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Zverák 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Zverák 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Zverák 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Zverák bez vymeniteľných čelustí.

** Zverák s vymeniteľnými čelustami.

13.1. OTOČNÉ TANIERE

| Veľkosť | Hmotnosť | Priemer |
|------------------------------|----------|---------|
| Otočný tanier zveráka 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Otočný tanier zveráka 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Otočný tanier zveráka 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |

de

| Velkosť | Hmotnosť | Priemer |
|---------------------------------|----------|---------|
| Otočný tanier zveráka 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

60

Kazalo

| | |
|--|-----------|
| 1. Splošna navodila | 62 |
| 2. Varnost | 62 |
| 2.1. Osnovni varnostni napotki | 62 |
| 2.2. Namen uporabe | 62 |
| 2.3. Napačna uporaba | 62 |
| 2.4. Osebna varovalna oprema | 62 |
| 2.5. Usposobljenost oseb | 62 |
| 2.6. Dolžnosti upravljavca | 62 |
| 3. Pregled naprave | 62 |
| 4. Transport | 62 |
| 5. Montaža | 62 |
| 5.1. Orodje in pritrdilni material | 62 |
| 5.2. Montaža primeža na delovno ploščo | 62 |
| 5.3. Montaža primeža z vrtljivo ploščo | 63 |
| 5.4. Montaža ročice | 63 |
| 5.5. Nastavitev vodila | 63 |
| 6. Delovanje | 63 |
| 6.1. Varilna dela | 63 |
| 6.2. Čeljusti za vpenjanje cevi | 63 |
| 7. Vzdrževanje | 63 |
| 7.1. Menjava vpenjalnih čeljusti | 63 |
| 8. Čiščenje | 63 |
| 9. Demontaža | 63 |
| 10. Shranjevanje | 63 |
| 11. Odstranjevanje | 63 |
| 12. Nadomestni deli | 63 |
| 13. Tehnični podatki | 63 |
| 13.1. Vrtljive plošče | 63 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

1. Splošna navodila



Navodila za uporabo morate prebrati, jih upoštevati, shraniti za poznejšo uporabo in imeti vedno na voljo.

| Opozorilni simboli | Pomen |
|--------------------|---|
| OPOZORILO | Označuje nevarnost, ki lahko privede do smrti ali resne poškodbe, če je ne preprečite. |
| POZOR | Označuje nevarnost, ki lahko privede do lažje ali srednje poškodbe, če je ne preprečite. |
| OBVESTILO | Označuje nevarnost, ki lahko privede do materialne škode, če je ne preprečite. |
| | Označuje uporabne nasvete in napotke ter informacije za učinkovito in nemoteno delovanje. |

2. Varnost

2.1. OSNOVNI VARNOSTNI NAPOTKI

OPOZORILO

Vpenjanje neprimernih obdelovancev

Poškodbe zaradi ukrivljanja, pokanja ali izpadanja obdelovancev.

- » Ne vpenjajte kaljenih obdelovancev.
- » Nabrusite konture, izdelane s plamenskimi rezanjem, ki vsebujejo kaljene predele.

2.2. NAMEN UPORABE

- Uporabljajte le v zaprtih prostorih.
- Uporabljajte samo na ravni in čisti podlagi.
- Uporabljajte za vpenjanje obdelovancev.
- Za vpenjanje obdelovancev v neobdelanem ali delno obdelanem stanju.
- Uporaba le pri pravilni montaži.
- Primež uporabljajte samo z dobavljenim ključem vretena.

2.3. NAPAČNA UPORABA

- Ne uporabljajte v potencialno eksplozivnih okoljih.
- Ne uporabljajte na območjih z veliko količino prahu, gorljivimi plini, parami ali toplimi.
- Predelave niso dovoljene.
- Uporabljajte samo originalne nadomestne in obrabne dele.
- Uporaba pripomočkov za vpenjanje ni dovoljena.

2.4. OSEBNA VAROVALNA OPREMA

Upoštevajte nacionalne in regionalne predpise za varnost in preprečevanje nezgod. V skladu s tveganji, ki se pričakujejo pri posamezni dejavnosti, je treba izbrati, zagotoviti in nositi zaščitna oblačila.

2.5. USPOSOBLJENOST OSEB

Strokovnjak za mehanska dela

Za namene te dokumentacije so strokovnjaki osebe, ki se spoznajo na nadgradnjo, mehansko namestitve, zagon, odpravljanje motenj in vzdrževanje izdelka ter imajo naslednje kvalifikacije:

- kvalifikacija/izobrazbo na področju mehanike v skladu z veljavnimi nacionalnimi predpisi.

Poučena oseba

Za namene te dokumentacije so poučene osebe tiste osebe, ki so bile poučene za izvajanje del na področjih transporta, skladiščenja in obratovanja.

2.6. DOLŽNOSTI UPRAVLJAVCA

Upravljavec se mora prepričati, da osebe, ki delajo z izdelkom, upoštevajo predpise in določila ter naslednje napotke:

- nacionalne in regionalne predpise za varnost, preprečevanje nezgod za varstvo okolja.
- Ne montirajte, nameščajte ali zaganjajte poškodovanih izdelkov.
- Zagotovljena mora biti potrebna zaščitna oprema.
- Ne uporabljajte brez rednega vzdrževanja.
- Izvajanje rednega čiščenja s strani uporabnika.
- Vzdrževalna dela in odpravljanje motenj s strani osebja za vzdrževanje.

3. Pregled naprave



Primež brez vrtljive plošče

| | | | |
|---|------------------------------|---|---------------------|
| 1 | Ročica | 5 | Vijak za justiranje |
| 2 | Premična vpenjalna čeljust | 6 | Nakovalo |
| 3 | Čeljusti za vpenjanje cevi | 7 | Vodilna tirnica |
| 4 | Nepremična vpenjalna čeljust | 8 | Pritrdilna plošča |



Primež z vrtljivo ploščo

| | | | |
|---|----------------------------|---|-----------------|
| 1 | Ročica | 6 | Nakovalo |
| 2 | Premična vpenjalna čeljust | 7 | Vodilna tirnica |

| | | | |
|---|------------------------------|----|---------------------------|
| 3 | Čeljusti za vpenjanje cevi | 8 | Pritrdilna plošča |
| 4 | Nepremična vpenjalna čeljust | 9 | Vrtljiva plošča |
| 5 | Vijak za justiranje | 10 | Ročica za vrtljivo ploščo |

4. Transport



Izdelek takoj po prejemu preverite glede poškodb zaradi transporta. V primeru poškodb ne opravljajte montaže in zagona.

POZOR

Transport do mesta postavitve

Nevarnost poškodbe zaradi velike lastne mase pri nepravilnem dvigovanju.

- » Nosite zaščito nog in zaščitne rokavice.
- » Zavarujte drsne in transportne poti.
- » Potiskajte in transportirajte samo z zaprtimi, zaklenjenimi predali in predelkom mize.
- » Za transport do mesta postavitve sta potrebni vsaj dve osebi.

OBVESTILO

Nepravilni transport

Materialna škoda na tovoru.

- » S paketom ravnajte v skladu s simboli in napotki na embalaži.
- » Ne vlečite po tleh.
- » Med transportom mora biti paket v stoječem položaju, zavezan in zavarovan pred drsenjem.
- » Upoštevajte težišče.
- » Uporabite predvidene nastavke.
- » Pri postavljanju odlagajte počasi in enakomerno.
- » Transportno embalažo odstranite šele neposredno pred montažo.
- » Transportna varovala odstranite po postavitvi na mesto postavitve.

5. Montaža




5.1. ORODJE IN PRITRDLINI MATERIAL

| Orodje | Delovni korak | Velikost primeža 100/120 | Velikost primeža 140/160 | Velikost primeža 180 |
|----------------------------------|---|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Ključ z notranjim šesterkotnikom | Nastavite vodilo. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Ključ z notranjim šesterkotnikom | Zamenjajte zamenljive čeljusti. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Ključ z notranjim šesterkotnikom | Montirajte ročico. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Viličasti ključ | Montirajte primež. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Vijaki med vrtljivo ploščo in primežem. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Sveder | Izvrtnine za primež. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Izvrtnine za primež z vrtljivo ploščo. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Vijaki | Primež brez vrtljive plošče. | Vijak 10x70/4 DIN571 s ploščico | Vijak 12x70/4 DIN571 s ploščico | Vijak 12x70/4 DIN571 s ploščico |
| | Primež z vrtljivo ploščo. | Vijak 10x70/3 DIN571 s ploščico | Vijak 12x70/3 DIN571 s ploščico | Vijak 12x70/3 DIN571 s ploščico |


5.2. MONTAŽA PRIMEŽA NA DELOVNO PLOŠČO

- Primež uporabljajte le v povezavi z originalno delovno ploščo skupine Hoffmann Group.
 - Delovna plošča mora biti ravna.
 - Delovna plošča mora biti visoka 50 mm.
- Določite položaj primeža.
 - » Položaj pritrdilnih izvrtin je od roba delovne plošče oddaljen 60 mm.
 - Označite izvrtine C.
 - Izberite ustrezen sveder.
 - Izvrtnite pritrdilne izvrtine D.
 - Primež pozicionirajte v skladu z izvrtinami.
 - Primež trdno povežite z delovno ploščo E.
- » Primež je montiran.

5.3. MONTAŽA PRIMEŽA Z VRTLJIVO PLOŠČO


- Primež z vrtljivo ploščo uporabljajte le v povezavi z originalno delovno ploščo skupine Hoffmann Group.
- Delovna plošča mora biti ravna.
- Delovna plošča mora biti visoka 50 mm.
- 1. Določite položaj vrtljive plošče.
 - » Položaj pritrdilnih izvrtin je od roba delovne plošče oddaljen 60 mm.
- 2. Označite izvrtine .
- 3. Izberite ustrezen sveder.
- 4. Izvrtajte pritrdilne izvrtine (slika .
- 5. Primež z vrtljivo ploščo pozicionirajte v skladu z izvrtinami.
- 6. Primež z vrtljivo ploščo trdno povežite z delovno ploščo .
- » Primež z vrtljivo ploščo je montiran.

5.4. MONTAŽA ROČICE

-  ■ Primež je montiran na delovno ploščo.
- 1. Izvrtino vretena za ročico postavite vodoravno.
- 2. Ročico (1) pozicionirajte z odprto stranjo pred izvrtino.
- 3. Ročico (1) vstavite skozi izvrtino.
- 4. Ploščico (2), krono (3) in vijak (4) povežite z ročico.
- 5. Vijak (4) trdno privijte.
- » Ročica je montirana.

| Interval | Vzdrževalno delo | Izvede |
|--------------------|--|---|
| Pred vsako uporabo | Preverite glede vidnih poškodb, pomanjkljivosti in pravilnega delovanja. Preverite, ali so na robovih in vodilih znaki obrabe. | Strokovnjak za mehanska dela Poučena oseba |
| 50 obratovanih ur | Preverite trdnost namestitve ter celovitost in delovanje komponent in vijačnih spojev primežev in vrtilnih plošč. | Strokovnjak za mehanska dela Poučena oseba |
| 50 obratovanih ur | Namastite vreteno. | Strokovnjak za mehanska dela Poučena oseba |
| 50 obratovanih ur | Naoljite vodilno tirnico. | Strokovnjak za mehanska dela Poučena oseba |
| 50 obratovanih ur | Uravnajte vodilo. | Strokovnjak za mehanska dela Poučena oseba |

7.1. MENJAVA VPENJALNIH ČELJUSTI

-  ■ Primež je montiran na delovno ploščo.
- Ročica je montirana.
- Vodilo je nastavljeno.
- 1. Odprite primež.
- 2. Vijake vpenjalnih čeljusti odvijte s ključem z notranjim šesterkotnikom in odstranite vpenjalne čeljusti.
- 3. Pozicionirajte nove vpenjalne čeljusti in jih pritrdite z vijaki.
- 4. Naravnajte vpenjalne čeljusti in jih trdno privijte.
- » Vpenjalne čeljusti so zamenjane.

8. Čiščenje

OBVESTILO

Čiščenje s stisnjenim zrakom

- Materialna škoda zaradi kovinskih odrezkov v navoju in utorih.
- » Vpenjalnega sredstva ne čistite s stisnjenim zrakom.
 - » Uporabite metlo, sesalnik za sesanje odrezkov ali kavelj za odrezke.
 - » Nosite zaščitna očala.

Ne uporabljajte kemičnih, alkoholnih ali abrazivnih čistil ali čistil, ki vsebujejo topila.

9. Demontaža

Demontaža se izvede v obratnem vrstnem redu glede na montažo.

10. Shranjevanje

- Pri postavljanju ne poškodujte osnovnega telesa in komponent, ki segajo čez rob.
- Hranite v zaprtem, suhem prostoru.
- Pred daljšim shranjevanjem temeljito očistite in konzervirajte.
- Uporabite ponjavo za zaščito pred prahom in grobo umazanijo.
- Upoštevajte pogoje shranjevanja in okolice.

11. Odstranjevanje

Za pravilno odstranjevanje ali recikliranje upoštevajte nacionalne in regionalne predpise za varstvo okolja in odstranjevanje. Kovine, nekovine, kompozitne materiale in pomožne snovi ločite glede na vrsto in jih odstranite na okolju varen način.

12. Nadomestni deli

Nabava originalnih nadomestnih delov prek servisa za stranke Hoffmann Group.

5.5. NASTAVITEV VODILA



- Primež je montiran na delovno ploščo.
- Ročica je montirana.
- 1. Zavrtite vijak za justiranje (5) za vodilno tirnico.
 - » Z vrtenjem v levo odvijate vijak za justiranje (5)/z vrtenjem v desno privijate vijak za justiranje (5).
- 2. Vodilno tirnico nastavite z vrtenjem vijaka za justiranje (5).
 - » Vodilna tirnica se ne sme tresti v vodilu. /Vodilna tirnica se ne sme zatakati v vodilu.
- 3. Vodilna tirnica se mora brez težav premikati v vodilu.
 - » Vodilna tirnica je nastavljena.

6. Delovanje

6.1. VARILNA DELA

OBVESTILO

Vročina pri varjenju in spajkanju

- Poškodba primeža.
- » Pri varjenju ali spajkanju ne uporabljajte plastičnih vpenjalnih čeljusti.
 - » Vpenjalne čeljusti in nakovalo zaščitite pred visoko vročino.

6.2. ČELJUSTI ZA VPENJANJE CEVI

- Čeljusti za vpenjanje cevi za vpetje cevi in cilindričnih obdelovancev.

7. Vzdrževanje

13. Tehnični podatki

| Velikost | Masa | Mere (D x Š x V) | Vpenjalna širina | Razmik čeljusti |
|-----------------|---------|----------------------------|------------------|-----------------|
| Primež 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Primež 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Primež 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Primež 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Primež 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Primež 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Primež 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Primež brez zamenljivih vpenjalnih čeljusti.

** Primež z zamenljivimi vpenjalnimi čeljustmi.


13.1. VRTLJIVE PLOŠČE




| Velikost | Masa | Premer |
|----------------------------------|---------|--------|
| Vrtljiva plošča za primež 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Vrtljiva plošča za primež 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Vrtljiva plošča za primež 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Vrtljiva plošča za primež 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Índice

| | | |
|------------|--|-----------|
| 1. | Indicaciones generales | 65 |
| 2. | Seguridad..... | 65 |
| 2.1. | Indicaciones de seguridad básicas..... | 65 |
| 2.2. | Uso conforme a lo previsto | 65 |
| 2.3. | Utilización indebida | 65 |
| 2.4. | Equipo de protección individual..... | 65 |
| 2.5. | Cualificación personal..... | 65 |
| 2.6. | Obligaciones del usuario..... | 65 |
| 3. | Vista general del equipo | 65 |
| 4. | Transporte | 65 |
| 5. | Montaje | 65 |
| 5.1. | Herramientas y materiales de fijación | 65 |
| 5.2. | Montaje del tornillo de banco en el tablero de trabajo | 65 |
| 5.3. | Montaje del tornillo de banco con placa giratoria | 66 |
| 5.4. | Montaje de la manilla..... | 66 |
| 5.5. | Ajuste de la guía | 66 |
| 6. | Funcionamiento | 66 |
| 6.1. | Trabajos de soldadura..... | 66 |
| 6.2. | Mordazas de sujeción de tubos..... | 66 |
| 7. | Mantenimiento..... | 66 |
| 7.1. | Cambio de las mordazas de sujeción | 66 |
| 8. | Limpieza..... | 66 |
| 9. | Desmontaje..... | 66 |
| 10. | Almacenamiento | 66 |
| 11. | Eliminación | 66 |
| 12. | Piezas de repuesto | 66 |
| 13. | Especificaciones técnicas..... | 66 |
| 13.1. | Placas giratorias..... | 67 |

1. Indicaciones generales

 Lea el manual de instrucciones, téngalo en cuenta y consérvelo para futuras consultas en cualquier momento.

| Símbolos de advertencia | Significado |
|---|---|
|  ADVERTENCIA | Identifica un peligro que puede ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita. |
|  ATENCIÓN | Identifica un peligro que puede ocasionar lesiones leves o medianamente graves si no se evita. |
| AVISO | Identifica un peligro que puede ocasionar daños materiales si no se evita. |
|  | Identifica consejos e indicaciones útiles, así como informaciones, para un funcionamiento eficaz y sin anomalías. |

2. Seguridad

2.1. INDICACIONES DE SEGURIDAD BÁSICAS

ADVERTENCIA

Sujeción de piezas de trabajo inadecuadas

Lesiones debido a que las piezas se doblan, revientan o saltan.

- » No sujetar piezas de trabajo templadas.
- » Lijar los contornos de oxicorte con zonas templadas.

2.2. USO CONFORME A LO PREVISTO

- Utilizar solo en interiores.
- Utilizar solo sobre un suelo plano y limpio.
- Utilizar para sujetar las piezas de trabajo.
- Para sujetar piezas de trabajo en bruto o parcialmente mecanizadas.
- Utilizar únicamente en caso de montaje correcto.
- Utilizar el tornillo de banco solo con la llave de husillo suministrada.

2.3. UTILIZACIÓN INDEBIDA

- No utilizar en entornos con riesgo de explosión.
- No utilizar en zonas con contenido de polvo elevado, gases, vapores o disolventes combustibles.
- No realizar modificaciones no autorizadas.
- Solo se deben utilizar piezas de recambio y de desgaste originales.
- No se permite utilizar medios auxiliares para la sujeción.

2.4. EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Tener en cuenta las normas nacionales y regionales en cuanto a seguridad y prevención de accidentes. La ropa de protección se debe seleccionar, disponer y llevar de acuerdo con los riesgos propios de la actividad correspondiente.

2.5. CUALIFICACIÓN PERSONAL

Personal cualificado para trabajos mecánicos

Personal cualificado en el sentido de esta documentación son personas que están familiarizadas con la estructura, la instalación mecánica, la puesta en marcha, la corrección de averías y el mantenimiento del producto, y disponen de las siguientes cualificaciones:

- cualificación / formación en el campo mecánico de acuerdo con las normas nacionales vigentes.

Persona instruida

Las personas instruidas en el sentido de esta documentación son personas que han recibido instrucción para realizar trabajos en los campos de transporte, almacenamiento y funcionamiento.

2.6. OBLIGACIONES DEL USUARIO

El usuario debe asegurarse de que las personas que trabajan con el producto tengan en cuenta las normas y disposiciones, así como las siguientes indicaciones:

- Tener en cuenta las normas nacionales y regionales en cuanto a seguridad, prevención de accidentes y protección del medio ambiente.
- No montar, instalar o poner en marcha productos defectuosos.
- Ha de estar dispuesto el equipo de protección necesario.
- No operar sin un mantenimiento periódico.
- El operador debe realizar una limpieza periódica.
- Los trabajos de mantenimiento y reparación, así como la resolución de anomalías los debe realizar el personal de mantenimiento.

3. Vista general del equipo

A

Tornillo de banco sin placa giratoria


| | | | |
|---|-------------------------------|---|--------------------|
| 1 | Manilla | 5 | Tornillo de ajuste |
| 2 | Mordaza de sujeción móvil | 6 | Yunque |
| 3 | Mordazas de sujeción de tubos | 7 | Riel de guía |
| 4 | Mordaza de sujeción fija | 8 | Placa de fijación |

B

Tornillo de banco con placa giratoria

| | | | |
|---|-------------------------------|----|------------------------------|
| 1 | Manilla | 6 | Yunque |
| 2 | Mordaza de sujeción móvil | 7 | Riel de guía |
| 3 | Mordazas de sujeción de tubos | 8 | Placa de fijación |
| 4 | Mordaza de sujeción fija | 9 | Plaquita de torneado |
| 5 | Tornillo de ajuste | 10 | Manilla para placa giratoria |

4. Transporte

 *Tras recibir el producto, comprobar si ha sufrido daños durante el transporte. Si ha sufrido daños no se debe montar ni poner en marcha.*

ATENCIÓN

Transporte al lugar de emplazamiento

Peligro de lesiones por levantamiento inadecuado debido al peso propio elevado.

- » Utilizar protección para los pies, guantes protectores.
- » Asegurar las vías de desplazamiento y de transporte.
- » Desplazamiento o transporte solo con los cajones y el compartimento de armario cerrados y bloqueados.
- » Transportar a su emplazamiento entre dos personas como mínimo.

AVISO

Transporte inadecuado

Daños materiales en el embalaje transportado.



- » Manipular el embalaje de acuerdo con los símbolos y las indicaciones del embalaje.
- » No arrastrar el embalaje por el suelo.
- » Transportar el embalaje derecho, atado y asegurado contra el deslizamiento.
- » Tener en cuenta el centro de gravedad.
- » Emplear los puntos de sujeción previstos.
- » Al estacionar el embalaje asentarlo lentamente y de modo uniforme.
- » No retirar el embalaje de transporte hasta inmediatamente antes del montaje.
- » Retirar los seguros de transporte tras la colocación en el emplazamiento.


5. Montaje

5.1. HERRAMIENTAS Y MATERIALES DE FIJACIÓN

| Herramienta | Operación | Tamaño constructivo tornillo de banco 100/120 | Tamaño constructivo tornillo de banco 140/160 | Tamaño constructivo tornillo de banco 180 |
|----------------------------|--|---|---|---|
| Llave de hexágono interior | Ajustar la guía. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Llave de hexágono interior | Cambiar las mordazas de recambio. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Llave de hexágono interior | Montar la manilla. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Llave de boca | Montar el tornillo de banco. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Tornillos entre la placa giratoria y el tornillo de banco. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Broca | Agujeros para el tornillo de banco. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Agujeros para el tornillo de banco con placa giratoria. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| tornillos | Tornillo de banco sin placa giratoria. | Tornillo 10x70/4 DIN571 con arandela | Tornillo 12x70/4 DIN571 con arandela | Tornillo 12x70/4 DIN571 con arandela |
| | Tornillo de banco con placa giratoria. | Tornillo 10x70/3 DIN571 con arandela | Tornillo 12x70/3 DIN571 con arandela | Tornillo 12x70/3 DIN571 con arandela |

5.2. MONTAJE DEL TORNILLO DE BANCO EN EL TABLERO DE TRABAJO

- Utilizar el tornillo de banco únicamente en combinación con el tablero de trabajo original de Hoffmann Group.
 - El tablero de trabajo debe ser plano.
 - El tablero de trabajo debe tener una altura de 50 mm.
1. Fijar la posición del tornillo de banco.
 - » Posición de los agujeros de fijación a una distancia de 60 mm del borde del tablero de trabajo.
 2. Marcar los taladros  **C**.
 3. Elegir la broca adecuada.
 4. Taladrar los agujeros de fijación  **D**.
 5. Posicionar el tornillo de banco según los taladros.

6. Conectar firmemente el tornillo de banco con el tablero de trabajo  E.

» El tornillo de banco está montado.

5.3. MONTAJE DEL TORNILLO DE BANCO CON PLACA GIRATORIA

■ Utilizar el tornillo de banco con placa giratoria únicamente en combinación con el tablero de trabajo original de Hoffmann Group.

■ El tablero de trabajo debe ser plano.

■ El tablero de trabajo debe tener una altura de 50 mm.

1. Fijar la posición de la placa giratoria.


» Posición de los agujeros de fijación a una distancia de 60 mm del borde del tablero de trabajo.

2. Marcar los taladros  G.

3. Elegir la broca adecuada.

4. Taladrar los agujeros de fijación (figura  H).

5. Posicionar el tornillo de banco con placa giratoria según los taladros.

6. Conectar firmemente el tornillo de banco con placa giratoria con el tablero de trabajo  I.

» El tornillo de banco con placa giratoria está montado.

5.4. MONTAJE DE LA MANILLA



■ El tornillo de banco está montado en el tablero de trabajo.

1. Colocar la perforación del husillo para la manilla en posición horizontal.

2. Posicionar la manilla (1) con el lado abierto delante de la perforación.

3. Introducir la manilla (1) por la perforación.

4. Conectar la arandela (2), la corona (3) y el tornillo (4) con la manilla.

| Intervalo | Trabajo de mantenimiento | Quién debe realizarlo |
|----------------------------|---|---|
| Antes de cada uso | Comprobar la funcionalidad y que no haya daños ni defectos externos. Comprobar los cantos y las guías para ver si hay desgaste | Personal cualificado para trabajos mecánicos Persona instruida |
| 50 horas de funcionamiento | Comprobar la fijación, la integridad y el funcionamiento de todos los componentes y racores de los tornillos de banco y la placa giratoria. | Personal cualificado para trabajos mecánicos Persona instruida |
| 50 horas de funcionamiento | Engrasar el husillo. | Personal cualificado para trabajos mecánicos Persona instruida |
| 50 horas de funcionamiento | Lubricar el riel de guía con aceite. | Personal cualificado para trabajos mecánicos Persona instruida |
| 50 horas de funcionamiento | Reajustar la guía. | Personal cualificado para trabajos mecánicos Persona instruida |

7.1. CAMBIO DE LAS MORDAZAS DE SUJECIÓN



■ El tornillo de banco está montado en el tablero de trabajo.

■ La manilla está montada.

■ La guía está ajustada.

1. Abrir el tornillo de banco.

2. Aflojar los tornillos de las mordazas de sujeción con una llave de hexágono interior y quitar las mordazas de sujeción.

3. Posicionar las mordazas de sujeción nuevas y fijarlas con los tornillos.

4. Alinear las mordazas de sujeción y atornillarlas firmemente.

» Las mordazas de sujeción están cambiadas.

8. Limpieza

AVISO

Limpieza con aire comprimido

Daños en el material debido a las virutas metálicas en las roscas y las ranuras.

» No limpiar la herramienta de sujeción con aire comprimido.

» Utilizar una escoba, un aspirador de virutas o un gancho de virutas.

» Usar gafas de protección.

No utilizar productos de limpieza químicos, con alcohol, abrasivos o con base de disolvente.

9. Desmontaje

El desmontaje se realiza en el orden inverso al montaje.

10. Almacenamiento

■ No dañar el cuerpo de base ni los componentes que sobresalen al colocarlo.

■ Guardar en una sala cerrada y seca.

■ Limpiar y proteger a fondo antes de un almacenamiento prolongado.

■ Proteger contra el polvo y la suciedad con una lona.

■ Tener en cuenta las condiciones de almacenamiento y ambientales.

5. Apretar firmemente el tornillo (4).

» La manilla está montada.

5.5. AJUSTE DE LA GUÍA



■ El tornillo de banco está montado en el tablero de trabajo.

■ La manilla está montada.

1. Girar el tornillo de ajuste (5) para el riel de guía.

» Giro hacia la izquierda: el tornillo de ajuste (5) se afloja / giro hacia la derecha: el tornillo de ajuste (5) se aprieta.

2. Ajustar el riel de guía girando el tornillo de ajuste (5).

» El riel de guía no debe tambalearse en la guía. / El riel de guía no debe estar bloqueado en la guía.

3. El riel de guía debe moverse con facilidad en la guía.

» El riel de guía está ajustado.

6. Funcionamiento

6.1. TRABAJOS DE SOLDADURA

AVISO

Calor al ejecutar trabajos de soldadura

Daños en el tornillo de banco.

» No utilizar mordazas de sujeción de plástico al efectuar trabajos de soldadura.

» Proteger las mordazas de sujeción y el yunque del calor excesivo.

6.2. MORDAZAS DE SUJECIÓN DE TUBOS

■ Mordazas de sujeción de tubos para el alojamiento de tubos y piezas cilíndricas.

7. Mantenimiento

11. Eliminación

Tener en cuenta la normativa nacional y regional sobre la protección del medio ambiente y la eliminación para proceder a la eliminación o el reciclaje de forma técnicamente correcta. Los metales, materiales no metálicos, materiales compuestos y materiales auxiliares se deben clasificar y eliminar de forma respetuosa con el medio ambiente.

12. Piezas de repuesto

Adquisición de piezas de repuesto originales a través del servicio de atención al cliente de Hoffmann Group.

13. Especificaciones técnicas

| Tamaño constructivo | Peso | Medidas (L x An x Al) | Ancho de sujeción | Extensión de las mordazas |
|----------------------------|---------|----------------------------|-------------------|---------------------------|
| Tornillo de banco 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Tornillo de banco 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Tornillo de banco 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Tornillo de banco 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Tornillo de banco 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Tornillo de banco 160 RW** | 27,5 kg | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Tornillo de banco 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Tornillo de banco sin mordazas de sujeción intercambiables.

** Tornillo de banco con mordazas de sujeción intercambiables.

13.1. PLACAS GIRATORIAS

| Tamaño constructivo | Peso | Diámetro |
|--|---------|----------|
| Placa giratoria tornillo de banco 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Placa giratoria tornillo de banco 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Placa giratoria tornillo de banco 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Placa giratoria tornillo de banco 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

Obsah

| | |
|--|-----------|
| 1. Obecné pokyny..... | 69 |
| 2. Bezpečnost..... | 69 |
| 2.1. Základní bezpečnostní pokyny..... | 69 |
| 2.2. Stanovené použití..... | 69 |
| 2.3. Nesprávné použití..... | 69 |
| 2.4. Osobní ochranné prostředky..... | 69 |
| 2.5. Kvalifikace osob..... | 69 |
| 2.6. Povinnosti provozovatele..... | 69 |
| 3. Přehled přístroje..... | 69 |
| 4. Přeprava..... | 69 |
| 5. Montáž..... | 69 |
| 5.1. Nástroje a upevňovací materiál..... | 69 |
| 5.2. Montáž svěráku na pracovní desku..... | 69 |
| 5.3. Montáž svěráku s otočnou deskou..... | 69 |
| 5.4. Montáž kolíku..... | 70 |
| 5.5. Nastavení vedení..... | 70 |
| 6. Provoz..... | 70 |
| 6.1. Svářečské práce..... | 70 |
| 6.2. Čelisti pro upínání trubek..... | 70 |
| 7. Údržba..... | 70 |
| 7.1. Výměna upínacích čelistí..... | 70 |
| 8. Čištění..... | 70 |
| 9. Demontáž..... | 70 |
| 10. Skladování..... | 70 |
| 11. Likvidace..... | 70 |
| 12. Náhradní díly..... | 70 |
| 13. Technické údaje..... | 70 |
| 13.1. Otočné desky..... | 70 |

1. Obecné pokyny



Návod k použití si přečtěte, dodržujte jeho pokyny a uchovejte ho pro další použití a mějte ho kdykoliv k dispozici.

| Výstražné symboly | Význam |
|-------------------|--|
| VÝSTRAHA | Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit usmrcení nebo závažná poranění. |
| UPOZORNĚNÍ | Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit lehká nebo středně závažná poranění. |
| OZNÁMENÍ | Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit věcné škody. |
| | Označuje užitečné rady a pokyny a také informace pro efektivní a bezporuchový provoz. |

2. Bezpečnost

2.1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

VAROVÁNÍ

Upnutí nevhodných obrobků

Poranění ohnutím, prasknutím nebo vyskočením obrobků.

- » Neupínajte kalené obrobky.
- » Obruste obrysy výpalků se zakalením.

2.2. STANOVENÉ POUŽITÍ

- Používejte jen v uzavřených prostorách.
- Používejte jen na rovném a čistém podkladu.
- Používejte k upínání obrobků.
- Pro upínání obrobků v surovém nebo částečně opracovaném stavu.
- Použití jen při správné montáži.
- Svěrák používejte jen s dodaným vřetenovým klíčem.

2.3. NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Nepoužívejte v oblastech s nebezpečím výbuchu.
- Nepoužívejte v oblastech s vysokým podílem prachu, hořlavých plynů, par nebo rozpouštědel.
- Neprovádějte žádné neoprávněné úpravy.
- Používejte pouze originální náhradní a opotřebitelné díly.
- Použití pomůcek k upínání není povoleno.

2.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Dodržujte národní a místní předpisy pro bezpečnost a úrazovou prevenci. Ochranný oblek musí být zvolen, poskytnut a používán při provádění příslušné činnosti podle očekávaného rizika.

2.5. KVALIFIKACE OSOB

Odborník na mechanické práce

Odborníky ve smyslu této dokumentace jsou osoby, které jsou obeznámeny s instalací, uvedením do provozu, odstraňováním závad a údržbou produktu a mají níže uvedené kvalifikace:

- Kvalifikace/vyškolení v oblasti mechaniky podle národních platných předpisů.

Vyškolená osoba

Vyškolené osoby ve smyslu této dokumentace jsou osoby, které byly zaškoleny pro provedení prací v oblasti přepravy, skladování a provozu.

2.6. POVINNOSTI PROVOZOVATELE

Provozovatel musí zajistit, aby osoby, které pracují na výrobku, dodržovaly předpisy a ustanovení a následující upozornění:

- Vnitrostátní a regionální předpisy pro bezpečnost a prevenci úrazů.
- Nemontujte, neinstalujte nebo neuvádějte do provozu žádné poškozené výrobky.
- Musí být poskytnuty potřebné ochranné prostředky.
- Neprovozujte bez pravidelné údržby.
- Obsluha musí provádět pravidelné čištění.
- Práce údržby, opravy a odstranění poruchy personálem technické údržby.

3. Přehled přístroje



Svěrák bez otočné desky

| | | | |
|---|----------------------------|---|------------------|
| 1 | Kolíček | 5 | Seřizovací šroub |
| 2 | Pohyblivá upínací čelist | 6 | Kovadlina |
| 3 | Čelisti pro upínání trubek | 7 | Vodící lišty |
| 4 | Pevná upínací čelist | 8 | Upevňovací deska |



Svěrák s otočnou deskou

| | | | |
|---|--------------------------|---|--------------|
| 1 | Kolíček | 6 | Kovadlina |
| 2 | Pohyblivá upínací čelist | 7 | Vodící lišty |

| | | | |
|---|----------------------------|----|---------------------------|
| 3 | Čelisti pro upínání trubek | 8 | Upevňovací deska |
| 4 | Pevná upínací čelist | 9 | Soustružnická destička |
| 5 | Seřizovací šroub | 10 | Kolíček pro otočnou desku |

4. Přeprava



Ihned po převzetí zkontrolujte, zda se výrobek při přepravě nepoškodil. V případě poškození neprovádějte montáž ani uvedení do provozu.

UPOZORNĚNÍ

Přeprava na místo instalace

Nebezpečí poranění z důvodu vysoké vlastní hmotnosti při neodborném zvedání.

- » Noste ochranu nohou, ochranné rukavice.
- » Zajistěte posuvné a přepravní dráhy.
- » Přesouvání nebo přeprava jen se zavřenými, zablokovanými zásuvkami a skříňovým oddílem.
- » Na místo instalace přepravujte za pomoci min. dalších dvou osob.

OZNÁMENÍ

Neodborná přeprava

Věcné škody přepravovaného kusu.

- » S balíkem manipulujte v souladu se symboly a pokyny na obalu.
- » Netahejte po podlaze.
- » Balík přepravujte ve svislé poloze, sešněrovaný a zajištěný proti skluzu.
- » Dodržujte těžiště.
- » Používejte určené opěrné body.
- » Odstavujte pomalu a rovnoměrně.
- » Přepravní obal odstraňte až bezprostředně před montáží.
- » Přepravní pojistky sejměte po odstavení na místě instalace.

5. Montáž

5.1. NÁSTROJE A UPEVNĚVACÍ MATERIÁL

| Nástroj | Pracovní krok | Konstrukční velikost svěrák 100/120 | Konstrukční velikost svěrák 140/160 | Konstrukční velikost svěrák 180 |
|-------------------------|--|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|
| Klíč s vnitřním 6hranem | Nastavte vedení. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Klíč s vnitřním 6hranem | Vyměňte výměnné čelisti. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Klíč s vnitřním 6hranem | Namontujte kolík. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Otevřené klíče | Namontujte svěrák. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | Šrouby mezi otočnou deskou a svěrákem. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Vrták | Otvory pro svěrák. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Otvory pro svěrák s otočnou deskou. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Šrouby | Svěrák bez otočné desky. | Šrouby 10x70/4 DIN571 s podložkou | Šrouby 12x70/4 DIN571 s podložkou | Šrouby 12x70/4 DIN571 s podložkou |
| | Svěrák s otočnou deskou. | Šrouby 10x70/3 DIN571 s podložkou | Šrouby 12x70/3 DIN571 s podložkou | Šrouby 12x70/3 DIN571 s podložkou |

5.2. MONTÁŽ SVĚRÁKU NA PRACOVNÍ DESKU

- Svěrák používejte jen ve spojení s originální pracovní deskou Hoffmann Group.
 - Pracovní deska musí být rovná.
 - Pracovní deska musí být vysoká 50 mm.
1. Určete polohu svěráku.
 - » Poloha upevňovacích otvorů 60 mm od hrany pracovní desky.

2. Označte vřuty C.

3. Příslušně zvolte vrták.

4. Vyvrtejte upevňovací otvory D.




5. Svěrák umístěte podle vřutů.

6. Svěrák pevně spojte s pracovní deskou E.

» Svěrák je namontovaný.

5.3. MONTÁŽ SVĚRÁKU S OTOČNOU DESKOU

- Svěrák s otočnou deskou používejte jen ve spojení s originální pracovní deskou Hoffmann Group.
- Pracovní deska musí být rovná.
- Pracovní deska musí být vysoká 50 mm.

- Určete polohu otočné desky.
 - » Poloha upevňovacích otvorů 60 mm od hrany pracovní desky.
- Označte vývrty  G.
- Príslušně zvolte vrták.
- Vyvrtejte upevňovací otvory (obr.  H).
- Svěrák s otočnou deskou umístěte podle vývrtů.
- Svěrák pevně spojte s otočnou a pracovní deskou  I.
 - » Svěráku s otočnou deskou je namontován.

5.4. MONTÁŽ KOLÍKU



- Svěrák je namontován na pracovní desce.
- Vývrt vřetena pro kolík umístěte vodorovně.
 - Kolík (1) umístěte s otevřenou stranou před vývrt.
 - Kolík (1) vsuňte skrz vývrt.
 - S kolíkem spojte podložku (2), korunku (3) a šroub (4).
 - Pevně sešroubujte šroub (4).
- » Kolík je namontován.

5.5. NASTAVENÍ VEDENÍ



| Interval | Úkon údržby | Provádí |
|----------------------|---|---|
| Před každým použitím | Zkontrolujte vnější rozpoznatelné poškození, závady a funkčnost. Zkontrolujte, zda nejsou opotřeбенé hrany a vedení | Odborník na mechanické práce Vyškolená osoba |
| 50 provozních hodin | Komponenty a šroubení svěráků a otočné desky zkontrolujte na pevné usazení, nepoškození a funkci. | Odborník na mechanické práce Vyškolená osoba |
| 50 provozních hodin | Namažte vřeteno. | Odborník na mechanické práce Vyškolená osoba |
| 50 provozních hodin | Naolejujte vodící lištu. | Odborník na mechanické práce Vyškolená osoba |
| 50 provozních hodin | Dod. nastavte vedení. | Odborník na mechanické práce Vyškolená osoba |

7.1. VÝMĚNA UPÍNACÍCH ČELISTÍ



- Svěrák je namontován na pracovní desce.
 - Kolík je namontován.
 - Vedení je nastaveno.
- Otevřete svěrák.
 - Klíčem s vnitřním šestihranem uvolněte šrouby upínacích čelistí a sejměte upínací čelisti.
 - Umístěte nové upínací čelisti a upevněte šrouby.
 - Upínací čelisti vyrovnejte a sešroubujte.
- » Upínací čelisti jsou vyměněny.

8. Čištění

OZNÁMENÍ

Čištění stlačeným vzduchem

- Věcné škody kovovými třískami v závitě a drážkách.
- » Upínací prostředky nečistěte stlačeným vzduchem.
 - » Použijte koště, vysavač třísek nebo háček na odstraňování třísek.
 - » Používejte ochranné brýle.

Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující chemické látky, alkohol, brusivo nebo rozpouštědla.

9. Demontáž

Demontáž se provádí v opačném pořadí jako montáž.

10. Skladování

- Při odstavení zabraňte poškození základního tělesa a přesahujících součástí.
- Skladujte v uzavřených a suchých prostorách.
- Před delším skladováním důkladně vyčistěte a zakonzervujte.
- Před prachem a hrubými nečistotami chraňte plachtou.
- Dodržujte podmínky skladování a okolní podmínky.

11. Likvidace

Při odborné likvidaci nebo recyklaci dodržujte národní a místní předpisy na ochranu životního prostředí a likvidaci. Kovy, nekovy, pojiva a pomocné látky rozdělte podle druhů a ekologicky zlikvidujte.

12. Náhradní díly

Odběr originálních náhradních dílů přes zákaznický servis společnosti Hoffmann Group.

- Svěrák je namontován na pracovní desce.
- Kolík je namontován.

- Otočte seřizovací šroub (5) vodící lišty.
 - » Otočení doleva - seřizovací šroub (5) se uvolní / otočení doprava - seřizovací šroub (5) se upne.
- Otočení seřizovacího šroubu (5) nastavte vodící lištu.
 - » Vodící lišta se nesmí ve vedení kývat. / Vodící lišta nesmí ve vedení drít.
- Vodící lišta se musí ve vedení pohybovat lehce.
 - » Vodící lišta je nastavená.

6. Provoz

6.1. SVÁŘEČSKÉ PRÁCE

OZNÁMENÍ

Teplo při svařování a pájení

Poškození svěráku.

- » Při svařování a pájení nepoužívejte plastové upínací čelisti.
- » Upínací čelisti a kovadlinu chraňte před velkým teplem.

6.2. ČELISTI PRO UPÍNÁNÍ TRUBEK

- » Čelisti pro upínání trubek k upnutí trubek a válcových nástrojů.

7. Údržba

13. Technické údaje

| Konstrukční velikost | Hmotnost | Rozměry (D x Š x V) | Upínací šířka | Šířka čelistí |
|----------------------|----------|----------------------------|---------------|---------------|
| Svěrák 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Svěrák 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Svěrák 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Svěrák 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Svěrák 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Svěrák 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Svěrák 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Svěrák bez výměnných upínacích čelistí.

** Svěrák s výměnnými upínacími čelistmi.

13.1. OTOČNÉ DESKY

| Konstrukční velikost | Hmotnost | Průměr |
|----------------------------|----------|--------|
| Otočná deska svěrák 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Otočná deska svěrák 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Otočná deska svěrák 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Otočná deska svěrák 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

Tartalomjegyzék

| | |
|--|-----------|
| 1. Általános tudnivalók..... | 72 |
| 2. Biztonság | 72 |
| 2.1. Alapvető biztonsági utasítások..... | 72 |
| 2.2. Rendeltetésszerű használat..... | 72 |
| 2.3. Rendeltetésellenes használat..... | 72 |
| 2.4. Egyéni védőeszközök..... | 72 |
| 2.5. Személyek képzése..... | 72 |
| 2.6. Az üzemeltető kötelességei..... | 72 |
| 3. Az eszköz áttekintése | 72 |
| 4. Szállítás | 72 |
| 5. Összeszerelés | 72 |
| 5.1. Szerszám és rögzítőanyagok..... | 72 |
| 5.2. Satu felszerelése a munkalapra..... | 72 |
| 5.3. Forgólapos satu felszerelése..... | 72 |
| 5.4. Forgatókar felszerelése..... | 73 |
| 5.5. Vezető beállítása..... | 73 |
| 6. Használat | 73 |
| 6.1. Hegesztési munkák..... | 73 |
| 6.2. Csőszorító pofák..... | 73 |
| 7. Karbantartás..... | 73 |
| 7.1. Szorítópofák cseréje..... | 73 |
| 8. Tisztítás | 73 |
| 9. Szétszerelés | 73 |
| 10. Tárolás..... | 73 |
| 11. Ártalmatlanítás..... | 73 |
| 12. Pótalkatrészek..... | 73 |
| 13. Műszaki adatok | 73 |
| 13.1. Forgólapok..... | 73 |

de

bg

da

en

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

zh

1. Általános tudnivalók



Olvassa el a használati útmutatót, tartsa be és későbbi tájékozódás céljából őrizze meg és tartsa mindig kéznél.

| Figyelmeztető jelölések | Jelentés |
|-------------------------|--|
| FIGYELMEZTETÉS | Olyan veszélyt jelöl, amely halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezethet, ha nem előzik meg. |
| VIGYÁZAT | Olyan veszélyt jelöl, amely könnyű vagy közepesen súlyos sérüléshez vezet, ha nem előzik meg. |
| ÉRTEŚÍTÉS | Olyan veszélyt jelöl, amely a berendezés sérüléséhez vezet, ha nem előzik meg. |
| | A hatékony és zavartalan működésre vonatkozó hasznos tippeket és tudnivalókat és információkat jelöli. |

2. Biztonság

2.1. ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK



FIGYELMEZTETÉS

Alkalmatlan munkadarabok befogása

Munkadarabok meghajlása, repedése vagy kirepülése általi sérülések.

- » Ne fogjon be edzett munkadarabokat.
- » A keménységnövekedésen átessett lángvágott részeket csiszolja meg.

2.2. RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

- Csak zárt helyiségekben használja.
- Csak sík és tiszta felületen használja.
- Csak munkadarabok befogásához használja.
- Nyers vagy félig megmunkált állapotú munkadarabok befogásához.
- Csak szakszerű felszerelés esetén használja.
- A satut csak a mellékelt orsókarjával használja.

2.3. RENDELTETÉSELLENES HASZNÁLAT

- Ne használja robbanásveszélyes területeken.
- Ne használja nagyon poros területeken, vagy ahol éghető gázokkal, gőzökkel vagy oldószerekkel dolgoznak.
- Ne végezzen önhatalmú átalakítást.
- Csak eredeti pótt- és kopó alkatrészeket használjon.
- A befogáshoz segédeszköz használata nem engedélyezett.

2.4. EGYÉNI VÉDŐESZKÖZÖK

A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési előírásokat vegye figyelembe. Az adott tevékenység végrehajtása közben a várható kockázatoknak megfelelő védőruházatot kell megválasztani, biztosítani és viselni.

2.5. SZEMÉLYEK KÉPESÍTÉSE

Szakember szerelési munkákhoz

Ennek a dokumentációnak az értelmében olyan személyek, akik ismerik a termék felépítését, mechanikus telepítését, üzembe helyezését, az üzemszavarak elhárítását és a karbantartást és a következő képesítésekkel rendelkeznek:

- Az adott országban érvényes előírásoknak megfelelő szerelői képesítés / szakképzettség.

Betanított személy

Jelen dokumentáció értelmében betanított személy a szállítási, tárolási és üzemeltetési munkák végrehajtására betanított személy.

2.6. AZ ÜZEMELTETŐ KÖTELESSÉGEI

Az üzemeltetőnek biztosítani kell, hogy a terméken munkát végző személyek figyelembe veszik a vonatkozó előírásokat, rendelkezéseket és az alábbi tudnivalókat:

- A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési és környezetvédelmi előírásokat vegye figyelembe.
- Sérült termék felszerelése, telepítése vagy üzembe helyezése tilos.
- A szükséges védőfelszerelést biztosítani kell.
- Ne működtesse rendszeres karbantartás nélkül.
- A kezelőnek rendszeres tisztítást kell végeznie.
- Karbantartási és javítási munkák, valamint az üzemszavarak elhárítása a karbantartó személyzet által.

3. Az eszköz áttekintése



A

Satu forgólap nélkül

| | | | |
|---|-------------------|---|-----------------|
| 1 | Forgatókar | 5 | Beállító csavar |
| 2 | Mozgó szorítópofa | 6 | Üllő |
| 3 | Csőszorító pofák | 7 | Vezetősín |
| 4 | Fix szorítópofa | 8 | Rögzítőlap |



B

Forgólapos satu

| | | | |
|---|------------|---|------|
| 1 | Forgatókar | 6 | Üllő |
|---|------------|---|------|

| | | | |
|---|-------------------|----|---------------------|
| 2 | Mozgó szorítópofa | 7 | Vezetősín |
| 3 | Csőszorító pofák | 8 | Rögzítőlap |
| 4 | Fix szorítópofa | 9 | Forgólap |
| 5 | Beállító csavar | 10 | Forgólap szorítókar |

4. Szállítás



A termék sértetlenségét átvétel után közvetlenül ellenőrizni kell. Sérülés esetén a terméket ne szerelje össze és ne helyezze üzembe.

VIGYÁZAT

Szállítás a felállítási helyre

Sérülésveszély a nagy saját súly következtében szakszerűtlen megemelés esetén.

- » Viseljen lábvédőt, védőkesztyűt.
- » Biztosítsa az utakat a berendezés tolasához és szállításához.
- » Tolás vagy szállítás csak becsukott, bezárt fiókkal és szekrényrésszel.
- » Legalább két személy szállítsa a felállítási helyére.

ÉRTEŚÍTÉS

Szakszerűtlen szállítás

A szállított eszköz sérülése.

- » A csomagot a csomagoláson lévő jelöléseknek és utasításoknak megfelelően mozgassa.
- » Ne húzza a földön.
- » A csomagot állva, összekötözve és csúszásmentesen szállítsa.
- » Vegye figyelembe a súlypontot.
- » Az arra kialakított rögzítési pontokat használja.
- » A lehelyezéskor lassan és egyenletesen engedje le.
- » A szállítási csomagolást csak közvetlenül az összeszerelés előtt nyissa ki.
- » A szállítási biztosítót a felállítási helyen történő felállítást követően távolítsa el.

5. Összeszerelés

5.1. SZERSZÁM ÉS RÖGZÍTŐANYAGOK

| Szerszám | Munkamenet | 100/120 méretű satu | 140/160 méretű satu | 180 méretű satu |
|--------------|--------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Hatszögkulcs | Vezető beállítósa. | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| Hatszögkulcs | Cserélhető pofák kicserélése. | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| Hatszögkulcs | Forgatókar felszerelése. | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| Villáskulcs | Satu felszerelése. | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | A forgólap és satu közötti csavarok. | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| Fúró | Furatok a satuhoz. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | Furatok a forgólapos satuhoz. | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| Csavarok | Satu forgólap nélkül. | Csavar 10x70/4 DIN571 alátéttel | Csavar 12x70/4 DIN571 alátéttel | Csavar 12x70/4 DIN571 alátéttel |
| | Forgólapos satu. | Csavar 10x70/3 DIN571 alátéttel | Csavar 12x70/3 DIN571 alátéttel | Csavar 12x70/3 DIN571 alátéttel |

5.2. SATU FELSZERELÉSE A MUNKALAPRA

- A satut csak az eredeti Hoffmann Group munkalappal használja.
 - A munkalapnak síknak kell lennie.
 - A munkalapnak 50 mm magasnak kell lennie.
- Határozza meg a satu helyzetét.
 - » A rögzítőfuratok helye a munkalaptól 60 mm távolságra legyen.
 - Jelölje a furatokat C.
 - Válassza ki a megfelelő fúrót.
 - Fúrja ki a rögzítőfuratokat D.
 - Pozícionálja a satu a furatoknak megfelelően.
 - Csavarozza össze fixen a satu a munkalappal E.
 - » Satu felszerelve.

5.3. FORGÓLAPOS SATU FELSZERELÉSE

- A forgólapos satu csak az eredeti Hoffmann Group munkalappal használja.
 - A munkalapnak síknak kell lennie.
 - A munkalapnak 50 mm magasnak kell lennie.
- Határozza meg a forgólap pozícióját.
 - » A rögzítőfuratok helye a munkalaptól 60 mm távolságra legyen.
 - Jelölje a furatokat G.
 - Válassza ki a megfelelő fúrót.

- Fúrja ki a rögzítőfuratokat (H ábra).
 - Pozícionálja a forgólapos satut a furatoknak megfelelően.
 - Csavarozza össze fixen a forgólapos satut és munkalapot (I ábra).
- » Forgólapos satu felszerelve.

5.4. FORGATÓKAR FELSZERELÉSE



- Satu a munkalpra felszerelve.
- A forgatókar orsójának furatát állítsa vízszintes helyzetbe.
 - Pozícionálja a forgatókart (1) a nyitott oldalával a furat elé.
 - Vezesse át a forgatókart (1) a furaton.
 - Helyezze rá az alátétet (2), a koronát (3) és a csavart (4) a forgatókarrá.
 - Húzza meg fixen a csavart (4).
- » Forgatókar felszerelve.

5.5. VEZETŐ BEÁLLÍTÁSA



- Satu a munkalpra felszerelve.
- Forgatókar felszerelve.

| Időköz | Karbantartási munka | Végrehajtó |
|------------------------|--|---|
| Minden használat előtt | Ellenőrizze a külső sérüléseket, hiányosságokat és a működőképességet. Ellenőrizze a szélek és a megvezetők kopásnyomait | Szerelő szakember Betanított személy |
| 50 üzemóra | Ellenőrizze a satuk és a forgólappal alkotóelemeinek és csavarkötéseinek fix elhelyezkedését, séríttelenségét és működőképességét. | Szerelő szakember Betanított személy |
| 50 üzemóra | Zsírozza meg az orsót. | Szerelő szakember Betanított személy |
| 50 üzemóra | Olajozza meg a vezetősínt. | Szerelő szakember Betanított személy |
| 50 üzemóra | Állítsa után a megvezetőt. | Szerelő szakember Betanított személy |

7.1. SZORÍTÓPOFÁK CSERÉJE



- Satu a munkalpra felszerelve.
 - Forgatókar felszerelve.
 - Megvezető beállítva.
- Nyissa ki a satut.
 - Lazítsa meg egy hatszögkulccsal a szorítópofák csavarjait és távolítsa el a szorítópofákat.
 - Helyezze el az új szorítópofákat és rögzítse azt a csavarokkal.
 - Igazítsa be a szorítópofákat és fixen csavarozza fel.
- » Szorítópofák kicserélve.

8. Tisztítás

ÉRTESÍTÉS

Tisztítás sűrített levegővel

- Anyagi károk a menetbe és hornyokba kerülő fémforgácsok következtében.
- A befogóeszközt ne tisztítsa sűrített levegővel.
 - Használjon seprűt, forgácsszívót vagy forgácsshogot.
 - Hordjon védőszemüveget.

Ne használjon vegyi, alkoholos, súrolószert- vagy oldószer tartalmú tisztítószereket.

9. Szétszerelés

A szétszerelés az összeszereléssel ellentétes sorrendben történik.

10. Tárolás

- Az alaptest és a kiálló alkotóelemek a lehelyezéskor ne sérüljenek meg.
- Zárt, száraz helyiségben tárolja.
- Hosszabb tárolás esetén alaposan tisztítsa meg és konzerválja.
- Védje ponyvával por és durva szennyeződés ellen.
- Vegye figyelembe a tárolási és környezeti feltételeket.

11. Ártalmatlanítás

Vegye figyelembe a nemzeti és regionális környezetvédelmi és ártalmatlanítási intézkedéseket a szakszerű ártalmatlanításhoz vagy újrahasznosításhoz. A fémeket, nem fémeket, kompozit és segédanyagokat fajta szerint válogassa szét és környezetbarát módon ártalmatlanítsa.

12. Pótalkatrészek

Eredeti pótalkatrésze beszerzése Hoffmann Group ügyfélszolgálatán keresztül.

- Forgassa el a vezetősín beállító csavarját (5).
 - Balra forgatással a beállító csavart (5) meglazítja / jobbra forgatással a beállító csavart (5) megszorítja.
- Állítsa be a vezetősínt a beállító csavar (5) forgatásával.
 - A vezetősín nem billeghet a megvezetőben. / A vezetősín nem szorulhat meg a megvezetőben.
- A vezetősínnek könnyen kell járnia a megvezetőben.
 - Vezetősín beállítva.

6. Használat

6.1. HEGESZTÉSI MUNKÁK

ÉRTESÍTÉS

Hő a hegesztési és forrasztási munkák során

Sérül a satu.

- Hegesztési és forrasztási munkák során ne használjon műanyag szorítópofákat.
- Védje a szorítópofákat és az üllöt nagy hő ellen.

6.2. CSŐSZORÍTÓ POFÁK

- Csőszorító pofák csövek és hengeres munkadarabok rögzítéséhez.

7. Karbantartás

13. Műszaki adatok

| Méret | Súly | Méretek (H x Sz x Ma) | Befogási szélesség | Pofatávolság |
|---------------|---------|----------------------------|--------------------|--------------|
| Satu 100 R* | 5,7 kg | 293 mm x 122 mm x 124,5 mm | 90 mm | 100 mm |
| Satu 120 RW** | 10,6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| Satu 140 R* | 18,7 kg | 486 mm x 197 mm x 177,5 mm | 200 mm | 140 mm |
| Satu 140 RW** | 18,9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| Satu 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 160 mm |
| Satu 160 RW** | 27,5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| Satu 180 R* | 27,3 kg | 540 mm x 220 mm x 204,5 mm | 220 mm | 180 mm |

* Satu cserélhető szorítópofák nélkül.

** Satu cserélhető szorítópofákkal.


13.1. FORGÓLAPOK

| Méret | Súly | Átmérő |
|-------------------------|---------|--------|
| Satu forgólappal 100 mm | 0,53 kg | 152 mm |
| Satu forgólappal 120 mm | 0,78 kg | 182 mm |
| Satu forgólappal 140 mm | 1,52 kg | 226 mm |
| Satu forgólappal 160 mm | 2,05 kg | 258 mm |

目录

| | | |
|-------|------------------|----|
| 1. | 一般提示 | 75 |
| 2. | 安全性 | 75 |
| 2.1. | 基本安全说明 | 75 |
| 2.2. | 按规定使用 | 75 |
| 2.3. | 错误使用 | 75 |
| 2.4. | 个人防护装备 | 75 |
| 2.5. | 人员资质 | 75 |
| 2.6. | 运营商义务 | 75 |
| 3. | 设备概览 | 75 |
| 4. | 运输 | 75 |
| 5. | 装配 | 75 |
| 5.1. | 工具和紧固材料 | 75 |
| 5.2. | 把台虎钳安装至工作板 | 75 |
| 5.3. | 安装带转盘的台虎钳 | 75 |
| 5.4. | 安装 T 型手柄 | 75 |
| 5.5. | 调整导向件 | 75 |
| 6. | 运行 | 76 |
| 6.1. | 焊接作业 | 76 |
| 6.2. | 管夹爪 | 76 |
| 7. | 保养 | 76 |
| 7.1. | 更换夹爪 | 76 |
| 8. | 清洁 | 76 |
| 9. | 拆卸 | 76 |
| 10. | 存放 | 76 |
| 11. | 废弃处理 | 76 |
| 12. | 备件 | 76 |
| 13. | 技术参数 | 76 |
| 13.1. | 转盘 | 76 |

1. 一般提示

 请阅读、遵循操作说明书，妥善存放以备后用并确保可随时取用。

2. 安全性

2.1. 基本安全说明

警告

夹紧不适合的工件

因工件弯曲、破裂或弹出而导致受伤。
 » 请勿夹紧硬化工件。
 » 研磨具有硬化部分的火焰切割轮廓。

2.2. 按规定使用

- 仅限于室内使用。
- 只能在平坦、洁净的地面上使用。
- 用于夹紧工件。
- 用于夹紧未加工或半加工的工件。
- 只能在按规定安装时使用。
- 仅限使用带随附主轴扳手的台虎钳。

2.3. 错误使用

- 不要在易爆区域内使用。
- 请勿在含有高尘量、易燃气体、蒸气或溶剂的区域内使用。
- 请勿进行任何未经授权的安装。
- 只能使用原厂备件和磨损件。
- 不允许使用辅助工具夹紧。

2.4. 个人防护装备

注意国家和地区的安全与事故预防规定。必须根据相应工作中的预计风险选择、提供并穿戴防护服。

2.5. 人员资质

负责机械工作的专业人员

本文件中的专业人员是指，熟悉产品结构、机械安装、调试、故障排除和保养的并且具备以下资质的人员：

- 符合国家有效规定的机械领域内的认证/培训。

受过指导的人员

本文件中受过指导的人员是指，在运输、存储和操作工作的执行方面受过指导的人员。

2.6. 运营商义务

运营商必须确保，在产品上工作的人员会注意相关规定和条例以及以下提示：

- 注意国家和地区的安全与事故预防规定以及环保规定。
- 不要安装、组装或运行损坏的产品。
- 必须提供要求的保护装备。
- 请勿在未有定期保养的情况下进行操作。
- 操作人员必须定期进行清洁。
- 保养人员应进行维护和维修工作以及故障排除。

3. 设备概览

A

无转盘的台虎钳

| | | | |
|---|------|---|------|
| 1 | T型手柄 | 5 | 校正螺栓 |
| 2 | 活动夹爪 | 6 | 铁砧 |
| 3 | 管夹爪 | 7 | 导轨 |
| 4 | 固定夹爪 | 8 | 紧固板 |

B

带转盘的台虎钳

| | | | |
|---|------|----|---------|
| 1 | T型手柄 | 6 | 铁砧 |
| 2 | 活动夹爪 | 7 | 导轨 |
| 3 | 管夹爪 | 8 | 紧固板 |
| 4 | 固定夹爪 | 9 | 转盘 |
| 5 | 校正螺栓 | 10 | 转盘的T型手柄 |

4. 运输

 收货后立即检查产品是否有运输损坏。发生损坏时，请勿安装以及调试。

小心

运输至安装地点

由于自重大，因此不当抬举会造成受伤危险。
 » 请穿戴护脚装置和劳保手套。
 » 封锁推动和运输路径。
 » 至少由两名人员运输至安装地点处。

注意

不当运输

运输物品产生财产损失。
 » 根据包装上的标志和提示处理包装件。
 » 切勿在地面上拖动。
 » 直立运输包装件，捆扎牢固并防止滑脱。
 » 留意重心。
 » 使用指定的吊挂点。
 » 搁放时应缓慢平稳放置。
 » 直到安装之前方可取下运输包装。
 » 安放至安放地点后，拆除运输保护装置。

5. 装配


5.1. 工具和紧固材料

| 工具 | 工序 | 台虎钳 100/120 结构尺寸 | 台虎钳 140/160 结构尺寸 | 台虎钳 180 结构尺寸 |
|-------|--------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 内六角扳手 | 调整导向件。 | 6 mm | 8 mm | 8 mm |
| 内六角扳手 | 替换可更换卡爪。 | 5 mm | 6 mm | 6 mm |
| 内六角扳手 | 安装T型手柄。 | 5 mm | 5 mm | 5 mm |
| 开口扳手 | 安装台虎钳。 | 19 mm | 24 mm | 24 mm |
| | 转盘和台虎钳之间的螺栓。 | 13 mm | 13 mm | 13 mm |
| 钻头 | 台虎钳孔。 | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| | 带转盘的台虎钳孔。 | 10 mm | 12 mm | 12 mm |
| 螺栓 | 无转盘的台虎钳。 | 螺栓 10x70/4 DIN571 附垫圈 | 螺栓 12x70/4 DIN571 附垫圈 | 螺栓 12x70/4 DIN571 附垫圈 |
| | 带转盘的台虎钳。 | 螺栓 10x70/3 DIN571 附垫圈 | 螺栓 12x70/3 DIN571 附垫圈 | 螺栓 12x70/3 DIN571 附垫圈 |


5.2. 把台虎钳安装至工作板

- 台虎钳只能与原装 Hoffmann Group 工作板搭配使用。
- 工作板必须平整。
- 工作板必须为 50 mm 高。


1. 确定台虎钳位置。
 » 紧固孔的位置离工作板边缘 60 mm。

2. 标记钻孔  C。

3. 相应选择钻头。

4. 钻取紧固孔  D。

5. 按照钻孔安放台虎钳。


6. 紧固连接台虎钳与工作板  E。

» 台虎钳已安装。


5.3. 安装带转盘的台虎钳

- 带转盘的台虎钳只能与原装 Hoffmann Group 工作板搭配使用。
- 工作板必须平整。
- 工作板必须为 50 mm 高。

1. 确定转盘位置。
 » 紧固孔的位置离工作板边缘 60 mm。

2. 标记钻孔  G。

3. 相应选择钻头。

4. 钻取紧固孔 (图  H)。

5. 按照钻孔安放带转盘的台虎钳。

6. 紧固连接带转盘的台虎钳和工作板  I。

» 带转盘的台虎钳已安装。

5.4. 安装T型手柄

F

- 台虎钳已安装至工作板。

1. 把T型手柄的主轴孔调为水平。
 2. 将T型手柄(1)的开口侧安放在钻孔前。
 3. T型手柄(1)穿过钻孔。
 4. 连接垫圈(2)、钻头(3)、螺栓(4)与T型手柄。
 5. 拧紧螺栓(4)。
 » T型手柄已安装。

5.5. 调整导向件

A

- 台虎钳已安装至工作板。
- T型手柄已安装。

1. 旋转导轨的校正螺栓(5)。
 » 向左转动松开校正螺栓(5)/向右转动夹紧校正螺栓(5)。

- 通过旋转校正螺栓 (5)，调整导轨。
 - » 不得在导向件中晃动导轨。/不得在导向件中夹紧导轨。
- 导轨必须能在导向件中灵活运行。
 - » 导轨已调整。

6. 运行

6.1. 焊接作业

注意

焊接和钎焊作业产生的热量损坏台虎钳。

- » 焊接和钎焊作业时不得使用塑料夹爪。
- » 保护夹爪及铁砧不受高温影响。

6.2. 管夹爪

- 管夹爪用于固定管件及圆柱形工件。

7. 保养

| 间隔 | 保养作业 | 执行人 |
|----------|---------------------------------|------------------------|
| 每次使用前 | 检查外部可见损坏、缺陷和功能性。检查边缘和导向件的磨损迹象 | 负责机械作业的专业人员 受过指导的人员 |
| 50 个运行小时 | 检查台虎钳及转盘的组件和螺栓接合是否稳固、完全无损且功能正常。 | 负责机械作业的专业人员 受过指导的人员 |
| 50 个运行小时 | 为主轴涂抹油脂。 | 负责机械作业的专业人员 受过指导的人员 |
| 50 个运行小时 | 为导轨上油。 | 负责机械作业的专业人员 受过指导的人员 |
| 50 个运行小时 | 重新调整导向件。 | 负责机械作业的专业人员 受过指导的人员 |

7.1. 更换夹爪



- 台虎钳已安装至工作板。
 - T型手柄已安装。
 - 导向件已调整。
- 打开台虎钳。
 - 使用内六角扳手松开夹爪螺栓，然后移除夹爪。
 - 安放新的夹爪，用螺栓固定。
 - 校准夹爪，然后拧紧。

- » 夹爪已更换。

8. 清洁

注意

用压缩空气清洁

- 因螺纹和凹槽中的金属碎片而造成财产损失。
- » 不要用压缩空气清洁夹具。
 - » 请使用扫帚、碎屑吸尘器或切屑清除钩。
 - » 佩戴护目镜。

不要使用化学、碱性、含磨料或溶剂的清洁剂。

9. 拆卸

以安装的反顺序拆卸。

10. 存放

- 在存放时勿损坏基体和突出的组件。
- 存放在封闭、干燥的房间内。
- 进行长期存储前应彻底清洁和防腐处理。
- 用防水布防止灰尘和大型污染物。
- 注意存储和环境条件。

11. 废弃处理

注意国家和地方关于专业废弃处理或回收的环保与废弃处理规定。按种类分离金属、非金属、复合材料和辅助材料并环保进行废弃处理。

12. 备件

通过 Hoffmann Group 客服部门获取原装备件。

13. 技术参数

| 结构尺寸 | 重量 | 尺寸 (长度 x 宽度 x 高度) | 夹紧宽度 | 卡爪宽度 |
|--------------|---------|----------------------------|--------|--------|
| 台虎钳 100 R* | 5.7 kg | 293 mm x 122 mm x 124.5 mm | 90 mm | 100 mm |
| 台虎钳 120 RW** | 10.6 kg | 390 mm x 150 mm x 154 mm | 150 mm | 120 mm |
| 台虎钳 140 R* | 18.7 kg | 486 mm x 197 mm x 177.5 mm | 200 mm | 140 mm |
| 台虎钳 140 RW** | 18.9 kg | 486 mm x 197 mm x 182 mm | 200 mm | 140 mm |
| 台虎钳 160 R* | 27 kg | 540 mm x 220 mm x 204.5 mm | 220 mm | 160 mm |

| 结构尺寸 | 重量 | 尺寸 (长度 x 宽度 x 高度) | 夹紧宽度 | 卡爪宽度 |
|--------------|---------|----------------------------|--------|--------|
| 台虎钳 160 RW** | 27.5 | 540 mm x 220 mm x 211 mm | 220 mm | 160 mm |
| 台虎钳 180 R* | 27.3 kg | 540 mm x 220 mm x 204.5 mm | 220 mm | 180 mm |

* 无可更换夹爪的台虎钳。

** 带可更换夹爪的台虎钳。

13.1. 转盘

| 结构尺寸 | 重量 | 直径 |
|---------------|---------|--------|
| 台虎钳 100 mm 转盘 | 0.53 kg | 152 mm |
| 台虎钳 120 mm 转盘 | 0.78 kg | 182 mm |
| 台虎钳 140 mm 转盘 | 1.52 kg | 226 mm |
| 台虎钳 160 mm 转盘 | 2.05 kg | 258 mm |

The logo for Garant, featuring the word "Garant" in a bold, white, sans-serif font, enclosed within a white rectangular border with rounded corners. The background of the entire page is a dark blue gradient with technical drawings of gears and mechanical parts visible on the right side.

Garant

Manufacturer
Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15, 90471 Nuremberg, Germany
www.hoffmann-group.com

Hoffmann UK Quality Tools Ltd
GEE Business Centre
Holborn Hill, Birmingham, B7 5JR, United Kingdom

Copyright © Hoffmann Group

Version 2 – 03/24

man_pdcsd-84