

# Garant

## STANGENGREIFER

319711

### BEDIENUNGSANLEITUNG

User guide | Návod k použití | Manual de instrucciones | Instructions d'utilisation |  
Manuale d'uso | Instrukcja obsługi



de

en

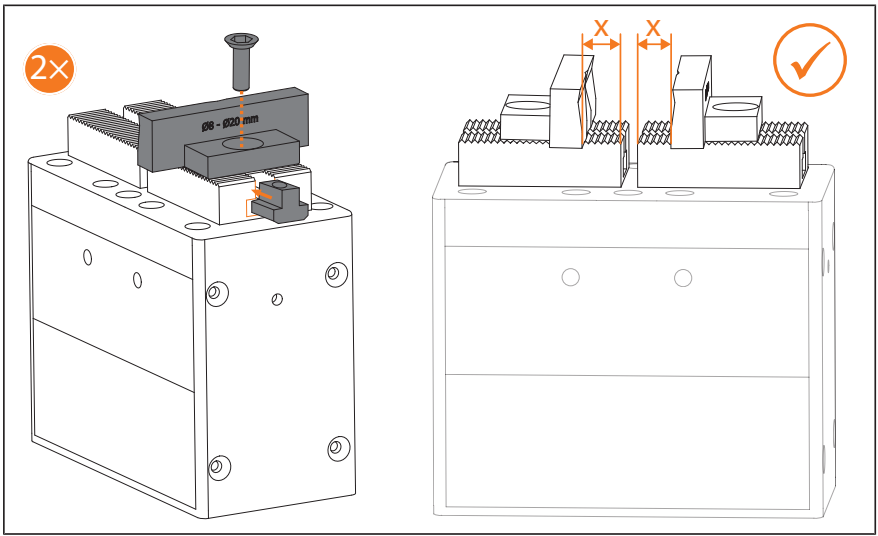
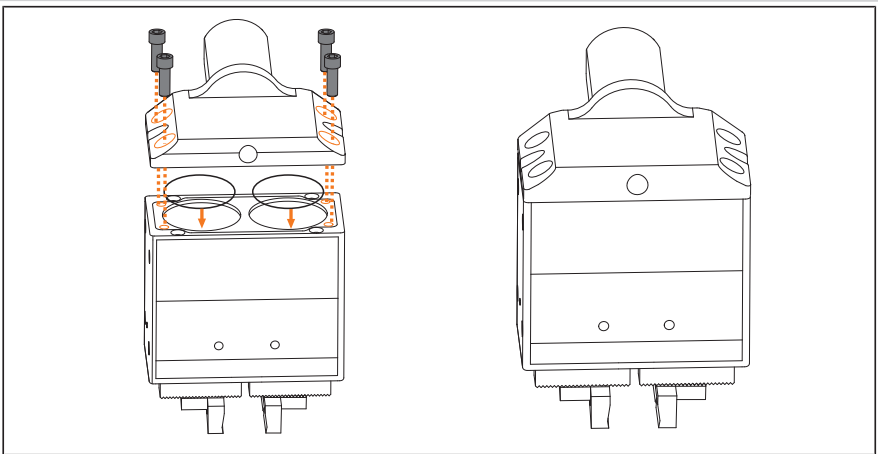
cs

es

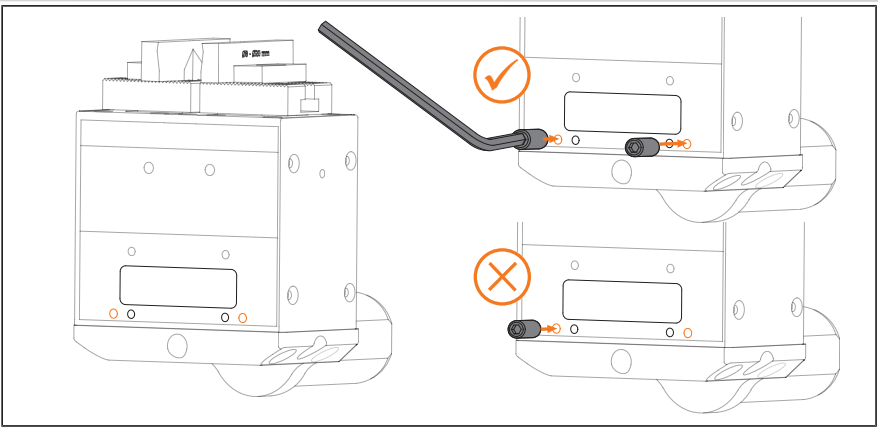
fr

it

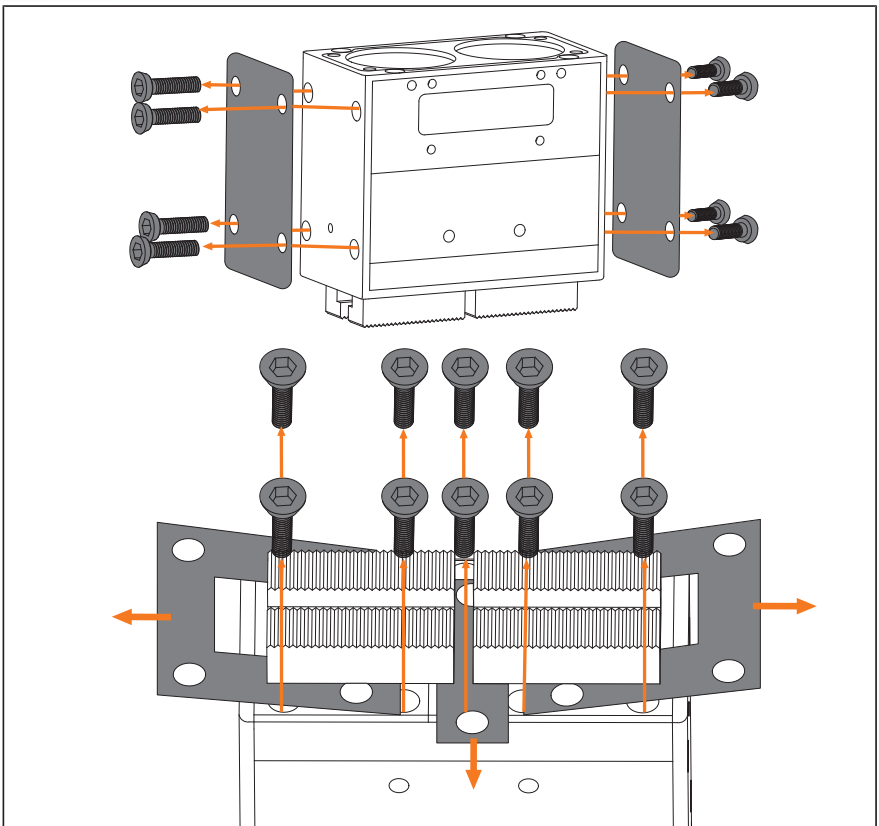
pl

**A****B**

C



D



## Inhaltsverzeichnis

<b>1. Identifikationsdaten .....</b>	<b>5</b>
<b>2. Allgemeine Hinweise .....</b>	<b>5</b>
2.1. Symbole und Darstellungsmittel .....	5
<b>3. Geräteübersicht.....</b>	<b>5</b>
<b>4. Sicherheit .....</b>	<b>6</b>
4.1. Grundlegende Sicherheitshinweise .....	6
4.2. Bestimmungsgemäße Verwendung .....	6
4.3. Sachwidriger Einsatz.....	6
4.4. Persönliche Schutzausrüstung.....	6
4.5. Personenqualifikation .....	6
<b>5. Kühlschmierstoff .....</b>	<b>6</b>
<b>6. Montage.....</b>	<b>6</b>
6.1. Greifbacken montieren.....	6
6.2. Adapter montieren.....	6
6.3. An Revolverplatz montieren .....	7
6.4. Greifkraft einstellen.....	7
<b>7. Programmierung.....</b>	<b>7</b>
<b>8. Störungen .....</b>	<b>7</b>
<b>9. Wartung .....</b>	<b>7</b>
<b>10. Reinigung.....</b>	<b>7</b>
<b>11. Lagerung .....</b>	<b>7</b>
<b>12. Technische Daten .....</b>	<b>8</b>

de

en

cs

es

fr

it

pl

4

## 1. Identifikationsdaten

Hersteller

Hoffmann Supply Chain GmbH  
 Franz-Hoffmann-Str. 3  
 90431 Nürnberg  
 Deutschland  
 GARANT

Marke

Produkt

Version

Erstellungsdatum

Stangengreifer  
 01 Originalbedienungsanleitung  
 03/2020

## 2. Allgemeine Hinweise



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

### 2.1. SYMBOLE UND DARSTELLUNGSMITTEL

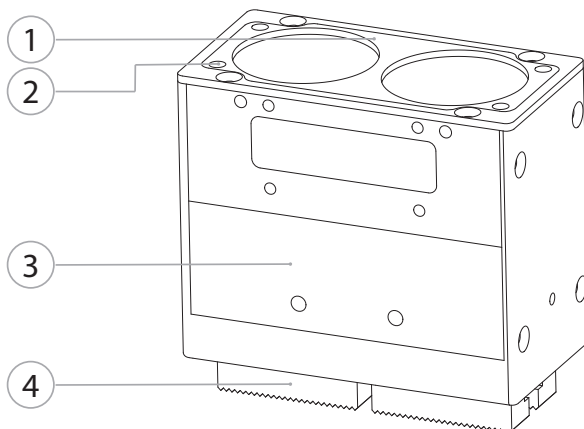
#### ACHTUNG

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.

## 3. Geräteübersicht



1 Aufnahme­fläche für Adapter

2 Gewinde zur Aufnahme von Adapter

3 Betriebsdaten (eingraviert)

4 Backenaufnahme

## 4. Sicherheit

### 4.1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

#### ACHTUNG

#### Überschreiten der zulässigen Bauhöhe

Beschädigung des Stangengreifers oder Werkstückes.

- » Bauhöhe des Greifsystems (Adapterplatte, Stangengreifer, Greifbacken) dürfen Schwenkreisdurchmesser nicht überschreiten.

### 4.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Zum seitlichen und frontalen Greifen und Vorziehen von Rund-, Sechs- und Vierkantwerkstücken und Stangen.
- Zur Montage in VDI- und BMT-Revolver.
- Nur in Verbindung mit Kühlschmierstoff verwenden.
- Für den industriellen Gebrauch.
- Nur in einem abgeschlossenen System ohne Zugriff von außen verwenden.
- Nur an vorgesehenen Stellen öffnen.
- Nach Kollision mit anderen Gegenständen, erst nach vollständiger Prüfung wiederverwenden.
- Nur in technisch einwandfreiem und betriebssicherem Zustand verwenden.

### 4.3. SACHWIDRIGER EINSATZ

- Nicht als Werkzeughalter oder Lastaufnahmemittel verwenden.
- Nicht mit Hammer bearbeiten.
- Nur an beschriebenen Stellen demontieren. Keine anderen Schrauben lösen.
- Keine eigenmächtigen Umbauten und Modifizierungen tätigen.

### 4.4. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

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

### 4.5. 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.

#### Unterwiesene Person

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

## 5. Kühlschmierstoff

- Kühlschmierstoffdruck am Revolverplatz: zwischen 3 bar und 50 bar.
- Ölgehalt: 3 % bis maximal 15 %.
- Filterfeinheit: < 50 µm

## 6. Montage

### 6.1. GREIFBACKEN MONTIEREN



Spannweg Stangengreifer bis zu Ø 8 mm.

1. Greifbacken in Stangengreifer führen.
2. Greifbacken im geöffneten Zustand (Wasser aus) etwa 4 mm weiter als Bauteil-Durchmesser einstellen.
  - » Greifbacken müssen in Verzahnung greifen und im gleichen Abstand (x) positioniert sein.
3. Jede Greifbacke mit Senkkopfschraube M5×12 und Nutenstein M5 mit 6 Nm verschrauben.

### 6.2. ADAPTER MONTIEREN



✓ Kontaktfläche Adapter und Stangengreifer gereinigt.

1. Zwei O-Ringe in Nut einsetzen.
2. Adapter auf Stangengreifer positionieren.

3. Vier Zylinderkopfschrauben M5×12 mit 6 Nm anziehen.

**6.3. AN REVOLVERPLATZ MONTIEREN**

- ✓ Kontaktflächen Revolverplatz und Adapter gereinigt.
- 1. Stangengreifer mit Adapter an Revolverplatz montieren.

**6.4. GREIFKRAFT EINSTELLEN**



- 1. Greifkraft über Gewindeschrauben mit Sechskant-Windelschraubendreher 2,5 mm einstellen.
- 2. Bei zu geringer Greifkraft, beide Gewindebohrungen mit Gewindestiften schließen.

**ACHTUNG! Immer beide Gewindebohrungen öffnen oder schließen. Nicht verwenden, wenn eine Gewindebohrung geöffnet und eine geschlossen ist.**

**7. Programmierung**

- ✓ Luft- und Kühlstoffaustrittsbohrungen sind frei von Verschmutzungen.
- ✓ Keine Leckage zwischen Revolver und Adapter.
- ✓ Bauhöhe des Greifsystems (Adapterplatte, Stangengreifer, Greifbacken) überschreitet Schwenkkreisdurchmesser nicht.
- 1. Greifbacken montieren [▶ Seite 6].
- 2. Adapter montieren [▶ Seite 6].
- 3. Stangengreifer an Revolverplatz montieren [▶ Seite 7].
- 4. Revolverposition mit Stangengreifer aufrufen.
- 5. Revolver in exakte Greifposition des Werkstückes fahren.
  - » Position erreicht.
- 6. Befehl „Kühlmittel ein“.
  - » Greifbacken schließen. Verweilzeit: Mindestens zwei Sekunden.
- 7. Spannzange oder -futter öffnen.
- 8. Werkstück entnehmen, nachziehen oder übergeben.
- 9. Spannzange oder -futter gegebenenfalls schließen.
- 10. Befehl „Wasser aus“. Verweilzeit: Mindestens drei Sekunden.
  - » Greifbacken öffnen.
- 11. Revolver zum nächsten Werkzeugwechsel freifahren.

**8. Störungen**

Störung	Maßnahme	Auszuführen von
Leckage zwischen Revolver und Adapter	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stangengreifer auf korrekte Montage prüfen</li> <li>■ Dichtungsringe auf Vollständigkeit prüfen.</li> <li>■ Stangengreifer auf Verschmutzungen prüfen.</li> </ul>	Fachkraft für mechanische Arbeiten

**9. Wartung**

Intervall	Maßnahme	Auszuführen von
Nach Bearbeitung mit sehr kurzen Spänen (< 3 mm)	Reinigung [▶ Seite 7] durchführen	Fachkraft für mechanische Arbeiten
Nach 10.000 Greifzyklen	Prüfung auf Notwendigkeit einer Überholung	Kundenservice Hoffmann Group

**10. Reinigung**



Nicht mit reinem Wasser reinigen. Luft- und Kühlstoffaustrittsbohrungen müssen immer frei von Verschmutzungen sein.

- 1. Seitliche Abdeckplatten durch Lösen von je vier Schrauben entfernen.
- 2. Abdeckplatte auf Oberseite durch Lösen von insgesamt zehn Schrauben entfernen.
- 3. Verschmutzungen mit Druckluft oder Kühlschmierstoffemulsion entfernen.
- 4. Fünf Abdeckplatten mit Senkkopfschrauben M3×8 mit maximal 0,6 Nm festschrauben.

**11. Lagerung**

Vor Lagerung reinigen und mit säurefreiem Öl besprühen. Nach mehr als vier Wochen Lagerung, vor Verwendung mindestens zehn Schließzyklen ohne Werkstück durchführen.

## 12. Technische Daten

Spannbereich	8 bis 65 mm
Greiferbetätigung	Hydraulisch über Kühlmitteldruck (3 – 50 bar)
Backenverzahnung	1/16 × 90°
Zugkraft	26 kg
Hebekraft	16 kg
Länge	90 mm
Breite	46 mm
Höhe	85,6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl

8



Contents

<b>1. Identification data</b> .....	<b>10</b>
<b>2. General instructions</b> .....	<b>10</b>
2.1. Symbols and means of representation .....	10
<b>3. Device overview</b> .....	<b>10</b>
<b>4. Safety</b> .....	<b>11</b>
4.1. Grouped safety messages.....	11
4.2. Intended use.....	11
4.3. Reasonably foreseeable misuse.....	11
4.4. Personal protective equipment.....	11
4.5. Qualifications of personnel .....	11
<b>5. Cooling lubricant</b> .....	<b>11</b>
<b>6. Assembly</b> .....	<b>11</b>
6.1. Mounting the gripper jaws.....	11
6.2. Mounting the adapter.....	11
6.3. Mounting on the turret pocket.....	12
6.4. Adjusting the bar clamping force.....	12
<b>7. Programming</b> .....	<b>12</b>
<b>8. Faults</b> .....	<b>12</b>
<b>9. Maintenance</b> .....	<b>12</b>
<b>10. Cleaning</b> .....	<b>12</b>
<b>11. Storage</b> .....	<b>12</b>
<b>12. Technical data</b> .....	<b>13</b>

de

en

cs

es

fr

it

pl

## 1. Identification data

Manufacturer

Hoffmann Supply Chain GmbH  
Franz-Hoffmann-Str. 3  
90431 Nuremberg

Brand

Germany  
GARANT

Product

Bar holder

Version

01 Translation of the original instruction manual

Date created

03/2020

## 2. General instructions



Read the instructions for use, follow them and keep them available for later reference.

### 2.1. SYMBOLS AND MEANS OF REPRESENTATION

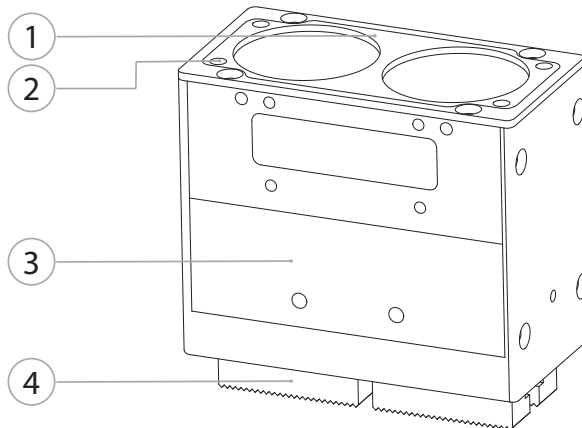
#### NOTICE

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.

## 3. Device overview



1 Mounting face for the adapter

2 Tapped holes for mounting the adapter

3 Operating data (engraved)

4 Jaw mounting

## 4. Safety

### 4.1. GROUPED SAFETY MESSAGES

#### NOTICE

#### Exceeding the permissible height

Damage to the bar holder or workpiece.

- » The installed height of the gripping system (adapter plate, bar holder, gripping jaws) must not project beyond the turret swing diameter.

### 4.2. INTENDED USE

- For side and end face gripping and advancement of round, hexagon and square bars and workpieces.
- For mounting on VDI and BMT turrets.
- Use only in conjunction with cooling lubricant.
- For work in industrial environments.
- Use only in an enclosed system with no access from outside.
- Open only at the points provided.
- After a collision with other objects, do not use again until a thorough check has been performed.
- Use only when it is technically in good condition and safe to operate.

### 4.3. REASONABLY FORESEEABLE MISUSE

- Not for use as a toolholder or load handling attachment.
- Not to be struck with a hammer.
- Disassemble only at the points provided. Do not undo any other screws.
- Do not make any unauthorised changes or modifications.

### 4.4. PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Comply with the national and regional regulations for safety and accident prevention. Protective equipment such as safety shoes and safety gloves appropriate for the risks associated with the intended activities must be selected, provided and worn.

### 4.5. QUALIFICATIONS OF PERSONNEL

#### 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.

## 5. Cooling lubricant

- Cooling lubricant at the turret should be between 3 bar and 50 bar.
- Oil content: 3 % up to a maximum of 15 %.
- Degree of filtration: < 50 µm

## 6. Assembly

### 6.1. MOUNTING THE GRIPPER JAWS



Clamping travel of the bar holder up to  $\varnothing 8$  mm.

1. Insert the gripper jaws into the bar holder.
2. Set the gripper jaws to the open position (water off) about 4 mm wider than the component diameter.
  - » The gripper jobs must engage in the serrations and both be positioned at the same distance (x).
3. Lock each gripper jaw into position with a countersunk head screw M5×12 and an M5 T-nut. Tighten to 6 Nm.

### 6.2. MOUNTING THE ADAPTER



- ✓ The contact faces between the adapter and bar holder must be clean.

1. Insert two O-rings into the respective grooves.
2. Position the adapter on the bar holder.

3. Tighten the four socket-head screws M5×12 to 6 Nm.

### 6.3. MOUNTING ON THE TURRET POCKET

✓ The contact faces between the turret pocket and the adapter must be clean.

1. Mount the bar holder and adapter on the turret pocket.

### 6.4. ADJUSTING THE BAR CLAMPING FORCE



1. Adjust the bar clamping force using socket-head grub screws and a 2.5 mm hexagonal key L-wrench.

2. If the clamping force is too low, close both tapped holes with grub screws.

**NOTICE! Always open or close both tapped holes. Do not use the device if one tapped hole is open and the other closed.**

## 7. Programming

✓ Air outlet holes and coolant outlet holes are free of dirt.

✓ No leakage between turret and adapter.

✓ The installed height of the gripping system (adapter plate, bar holder, gripping jaws) does not project beyond the turret swing diameter.

1. Mounting the gripper jaws [► Page 11].

2. Mounting the adapter [► Page 11].

3. Mount the bar holder on the turret pocket [► Page 12].

4. Call up the turret position carrying the bar holder.

5. Move the turret into the exact gripping position of the workpiece.

» Position reached.

6. Perform the command "Coolant on".

» Close the gripping jaws. Residence time: At least two seconds.

7. Open the collet or chuck.

8. Remove the workpiece, retract it or hand it over.

9. If necessary, close the collet or chuck.

10. Perform the command "Water off". Residence time: At least three seconds.

» Open the gripping jaws.

11. Release the turret for the next tool change.

## 8. Faults

Fault	Action	Performed by
Leakage between turret and adapter	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Check that the bar holder is installed correctly</li> <li>■ Check the sealing rings for completeness.</li> <li>■ Check the bar holder for dirt.</li> </ul>	Trained specialist for mechanical work

## 9. Maintenance

Interval	Action	Performed by
After machining that generates very short chips (< 3 mm)	Perform Cleaning [► Page 12]	Trained specialist for mechanical work
After 10,000 gripping cycles	Checking to determine if an overhaul is necessary	Hoffmann Group Customer Service

## 10. Cleaning



Do not clean with plain water. Air outlet holes and coolant outlet holes must always be free of dirt.

1. Remove the side cover plates by undoing four screws from each.

2. Remove the top cover plate by undoing a total of ten screws.

3. Remove dirt using compressed air or cooling lubricant emulsion.

4. Secure five cover plates with countersunk head screws M3×8 tightened to a maximum of 0.6 Nm.

## 11. Storage

Before storage, clean the clamp and spray it with acid-free oil. Before use after more than four weeks in storage, perform at least ten closure cycles without a workpiece.

## 12. Technical data

Clamping range	8 to 65 mm
Gripper actuation	Hydraulic via coolant pressure (3 – 50 bar)
Jaw serrations	1/16 × 90°
Tractive force	26 kg
Lever force	16 kg
Length	90 mm
Width	46 mm
Height	85.6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl

## Obsah

<b>1. Identifikační data .....</b>	<b>15</b>
<b>2. Obecné pokyny.....</b>	<b>15</b>
2.1. Symboly a zobrazení.....	15
<b>3. Přehled zařízení.....</b>	<b>15</b>
<b>4. Bezpečnost.....</b>	<b>16</b>
4.1. Základní bezpečnostní pokyny.....	16
4.2. Stanovené použití.....	16
4.3. Nesprávné použití.....	16
4.4. Osobní ochranné prostředky.....	16
4.5. Kvalifikace osob.....	16
<b>5. Chladicí a mazací prostředek .....</b>	<b>16</b>
<b>6. Montáž .....</b>	<b>16</b>
6.1. Montáž čelistí .....	16
6.2. Montáž adaptéru.....	16
6.3. Montáž v místě revolveru .....	17
6.4. Nastavení síly uchopení.....	17
<b>7. Programování.....</b>	<b>17</b>
<b>8. Poruchy .....</b>	<b>17</b>
<b>9. Údržba .....</b>	<b>17</b>
<b>10. Čištění.....</b>	<b>17</b>
<b>11. Skladování .....</b>	<b>17</b>
<b>12. Technické údaje.....</b>	<b>17</b>

de

en

cs

es

fr

it

pl

14

## 1. Identifikační data

Výrobce

Hoffmann Supply Chain GmbH  
Franz-Hoffmann-Str. 3

90431 Nürnberg

Německo

GARANT

Potahovák tyčí

01 Překlad původního návodu k použití

03/2020

Značka

Výrobek

Verze

Datum výroby

## 2. Obecné pokyny



Návod k obsluze si přečtěte, dodržujte ho, uschovejte pro pozdější použití a mějte ho vždy po ruce.

### 2.1. SYMBOLY A ZOBRAZENÍ

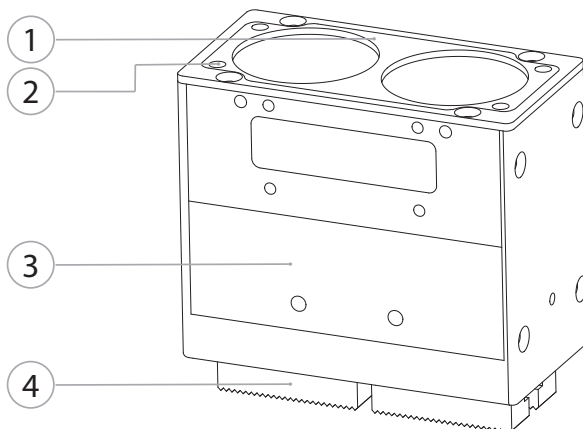
#### OZNÁMENÍ



Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit věcné škody.

Označuje užitečné rady a pokyny a také informace pro efektivní a bezporuchový provoz.

## 3. Přehled zařízení



1 Záchytná plocha pro adaptér

2 Závit pro uchycení adaptéru

3 Provozní data (gravírovaná)

4 Uchycení čelisti

## 4. Bezpečnost

### 4.1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

#### OZNÁMENÍ

#### Překročení přípustné konstrukční výšky

Poškození potahováku tyčí nebo obrobku.

- » Konstrukční výška systému potahováku (deska adaptéru, potahovák tyčí, čelisti) nesmí překročit průměr kružnice otáčení.

### 4.2. STANOVENÉ POUŽITÍ

- K bočnímu a čelnímu uchycení a předsunutí kulatých, šestihranných a čtyřhranných obrobků a tyčí.
- K montáži do VDI a BMT revolverů.
- Používejte jen ve spojení s chladicím a mazacím prostředkem.
- Pro průmyslové použití.
- Používejte jen v uzavřeném systému bez přístupu zvenčí.
- Otvírejte jen na určených místech.
- Po kolizi s ostatními předměty znovu používejte až po kompletní kontrole.
- Používejte pouze v technicky bezvadném a provozně bezpečném stavu.

### 4.3. NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Nepoužívejte jako držák nástrojů nebo prostředek na uchopení břemene.
- Neobrábějte kladivem.
- Demontujte jen na popisovaných místech. Neuvolňujte žádné jiné šrouby.
- Neprovádějte samovolné přestavby a modifikace.

### 4.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Dodržujte národní a místní předpisy pro bezpečnost a úrazovou prevenci. Ochranný oblek jako je ochrana nohou a ochranné rukavice musí být zvoleny, poskytnuty a používány při provádění příslušné činnosti podle očekávaného rizika.

### 4.5. 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.

## 5. Chladicí a mazací prostředek

- Tlak chladicího a mazacího prostředku v místě revolveru: mezi 3 bar a 50 bar.
- Obsah oleje: 3 % až maximálně 15 %.
- Jemnost filtru: < 50  $\mu$ m

## 6. Montáž

### 6.1. MONTÁŽ ČELISTÍ



*Upínací dráha potahováku tyčí až do  $\varnothing$  8 mm.*

1. Zavedte čelisti do potahováku tyčí.
2. Čelisti v otevřeném stavu (bez vody) nastavte cca 4 mm dále než průměr konstrukčního dílu.
  - » Čelisti musí zasahovat do ozubení a musí být umístěny ve stejném odstupu (x).
3. Každou čelist sešroubujte záporným šroubem M5×12 a drážkovým kamenem M5 silou 6 Nm.

### 6.2. MONTÁŽ ADAPTÉRU



- ✓ Kontaktní plocha adaptéru a potahováku tyčí vyčištěna.

1. Do drážky vložte dva O-kroužky.
2. Na potahovák tyčí umístěte adaptér.
3. Čtyři šrouby s válcovou hlavou M5×12 utáhněte silou 6 Nm.



### 6.3. MONTÁŽ V MÍSTĚ REVOLVERU

- ✓ Kontaktní plochy místa revolveru a adaptér vyčištěny.
- 1. Na místo revolveru namontujte potahovák tyčí s adaptérem.

### 6.4. NASTAVENÍ SÍLY UCHOPENÍ



- 1. Sílu uchopení nastavte závitovými šrouby šestihranným úhlovým šroubovákem 2,5 mm.
- 2. V případě příliš malé síly uchopení uzavřete oba závitové otvory závitovými kolíky.

**OZNÁMENÍ! Vždy otevřete nebo uzavřete oba závitové otvory. Nepoužívejte, pokud je některý závitový otvor otevřený a jeden zavřený.**

## 7. Programování

- ✓ Výstupní otvory vzduchu a chladiva nejsou znečištěné.
- ✓ Bez netěsností mezi revolverem a adaptérem.
- ✓ Konstruktivní výška systému potahováku (deska adaptéru, potahovák tyčí, čelisti) nepřekračuje průměr kružnice otáčení.
- 1. Montáž čelisti [► Strana 16].
- 2. Montáž adaptéru [► Strana 16].
- 3. Potahovák tyčí namontujte na místo revolveru [► Strana 17].
- 4. Vyvolejte polohu revolveru s potahovákem tyčí.
- 5. Revolver posuňte do přesné záchytné polohy obrobku.
  - » Poloha dosažena.
- 6. Příkaz „Chladicí kapalina zap.“.
  - » Uzavřete čelisti. Doba prodlevy: Nejméně dvě sekundy.
- 7. Otevřete kleštinu nebo upínací pouzdro.
- 8. Vyměňte obrobek, dotáhněte nebo předejte.
- 9. Popř. uzavřete kleštinu nebo upínací pouzdro.
- 10. Příkaz „Voda vyp.“. Doba prodlevy: Nejméně tři sekundy.
  - » Otevřete čelisti.
- 11. Revolver uvolněte pro další výměnu nástroje.

## 8. Poruchy

Porucha	Opatření	Provádí
Netěsnost mezi revolverem a adaptérem	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kontrola správné montáže potahováku tyčí</li> <li>■ Zkontrolujte kompletnost těsnících kroužků.</li> <li>■ Zkontrolujte znečištění potahováku tyčí.</li> </ul>	Odborník na mechanické práce

## 9. Údržba

Interval	Opatření	Provádí
Po obrábění s velmi krátkými třískami (< 3 mm)	Provedení Čištění [► Strana 17]	Odborník na mechanické práce
Po 10 000 cyklech uchopení	Kontrola nutnosti opravy	Zákaznická služba Hoffmann Group

## 10. Čištění



Nečistěte čistou vodou. Výstupní otvory vzduchu a chladiva nesmí být nikdy znečištěné.

- 1. Boční krycí desky odstraňte uvolněním vždy čtyř šroubů.
- 2. Krycí desku na horní straně odstraňte uvolněním celkem deseti šroubů.
- 3. Stlačeným vzduchem nebo emulzí chladicího a mazacího prostředku odstraňte nečistoty.
- 4. Pět krycích desek sešroubujte zápusnými šrouby M3×8 max. silou 0,6 Nm.

## 11. Skladování

Před skladováním vyčistěte a nastříkejte olejem bez obsahu kyselin. Po více než čtyřech týdnech skladování proveďte před použitím nejméně deset zavíracích cyklů bez obrobku.

## 12. Technické údaje

Rozsah upínání	8 až 65 mm
----------------	------------

Aktivace čelistí	Hydraulicky tlakem chladicí kapaliny (3 – 50 bar)
Ozubení čelistí	1/16 × 90°
Tažná síla	26 kg
Síla zdvihu	16 kg
Délka	90 mm
Šířka	46 mm
Výška	85,6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl

## Índice

<b>1. Datos de identificación</b> .....	<b>20</b>
<b>2. Avisos generales</b> .....	<b>20</b>
2.1. Símbolos y medios de representación.....	20
<b>3. Vista general del equipo</b> .....	<b>20</b>
<b>4. Seguridad</b> .....	<b>21</b>
4.1. Indicaciones de seguridad básicas .....	21
4.2. Uso conforme a lo previsto .....	21
4.3. Utilización indebida .....	21
4.4. Equipo de protección individual .....	21
4.5. Cualificación personal .....	21
<b>5. Lubricantes refrigerantes</b> .....	<b>21</b>
<b>6. Montaje</b> .....	<b>21</b>
6.1. Montar las mordazas de sujeción .....	21
6.2. Montar el adaptador.....	21
6.3. Montar en la posición del revólver.....	22
6.4. Ajustar la fuerza de sujeción .....	22
<b>7. Programación</b> .....	<b>22</b>
<b>8. Averías</b> .....	<b>22</b>
<b>9. Mantenimiento</b> .....	<b>22</b>
<b>10. Limpieza</b> .....	<b>22</b>
<b>11. Almacenamiento</b> .....	<b>23</b>
<b>12. Especificaciones técnicas</b> .....	<b>23</b>

## 1. Datos de identificación

Fabricante

Hoffmann Supply Chain GmbH  
Franz-Hoffmann-Str. 3  
90431 Núremberg  
Alemania  
GARANT

Marca

Producto

Versión

Fecha de creación

Pinzas para barras

01 Traducción del manual de instrucciones original

03/2020

## 2. Avisos generales



Lea, observe y conserve el manual de instrucciones de uso para consultas posteriores, y téngalo siempre a mano.

### 2.1. SÍMBOLOS Y MEDIOS DE REPRESENTACIÓN

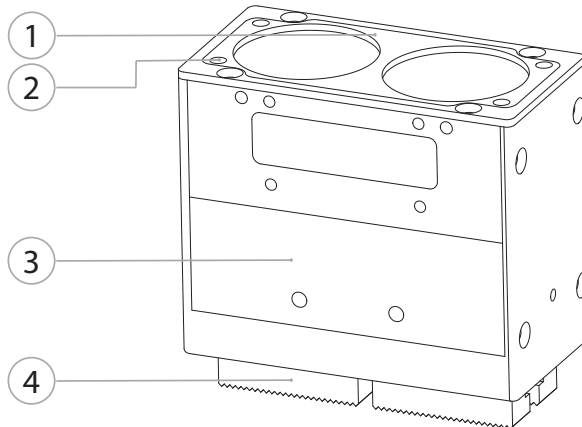
#### AVISO

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.

## 3. Vista general del equipo



1 Superficie de asiento para el adaptador

2 Rosca para el asiento del adaptador

3 Datos de funcionamiento (grabados)

4 Asiento de mordazas

## 4. Seguridad

### 4.1. INDICACIONES DE SEGURIDAD BÁSICAS

#### AVISO

#### Exceder la altura de construcción permitida

Daños en las pinzas para barras o en las piezas de trabajo.

- » La altura de construcción del sistema de pinzas (placa adaptadora, pinzas para barras, mordazas de sujeción) no debe exceder el diámetro del giro.

### 4.2. USO CONFORME A LO PREVISTO

- Pinzas para sujetar frontal y lateralmente y tirar hacia adelante piezas de trabajo redondas, hexagonales y cuadradas y barras.
- Para montar en revólver VDI y BMT.
- Utilizar solo en combinación con lubricantes refrigerantes.
- Para el uso industrial.
- Utilizar solo en un sistema cerrado sin acceso del exterior.
- Solo abrir en los lugares designados.
- Después de chocar con otros objetos, reutilizar solo tras una inspección completa.
- Utilizar solo en estado técnicamente inmejorable y seguro para el funcionamiento.

### 4.3. UTILIZACIÓN INDEBIDA

- No utilizar como portaherramientas de pinza o accesorio de elevación.
- No usar con martillo.
- Solo desmontar en los lugares descritos. No aflojar ningún otro tornillo.
- No realizar modificaciones arbitrarias.

### 4.4. EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

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

### 4.5. 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.

## 5. Lubricantes refrigerantes

- Presión de los lubricantes refrigerantes en la posición del revólver: entre 3 bar y 50 bar.
- Contenido de aceite: 3 % hasta máximo 15 %.
- Finura del filtro: < 50 µm

## 6. Montaje

### 6.1. MONTAR LAS MORDAZAS DE SUJECIÓN



*Recorrido de tensado de las pinzas para barras de hasta Ø 8 mm.*

1. Guiar las mordazas de sujeción en las pinzas para barras.
2. Ajustar las mordazas de sujeción en estado abierto (agua desactivada) unos 4 mm más del diámetro del componente.
  - » Las mordazas de sujeción deben engranarse en el dentado y posicionarse a la misma distancia (x).
3. Atornillar cada mordaza de sujeción con tornillos de cabeza avellanada M5×12 y tuercas correderas M5 con 6 Nm.

### 6.2. MONTAR EL ADAPTADOR



- ✓ Limpiar la superficie de contacto del adaptador y las pinzas para barras.

1. Insertar dos juntas tóricas en la ranura.
2. Posicionar el adaptador en las pinzas para barras.
3. Apretar cuatro tornillos de culata M5×12 con 6 Nm.

## 6.3. MONTAR EN LA POSICIÓN DEL REVÓLVER

- ✓ Limpiar la superficie de contacto de la posición del revólver y el adaptador.

1. Montar las pinzas para barras con adaptador en la posición del revólver.

## 6.4. AJUSTAR LA FUERZA DE SUJECCIÓN



1. Ajustar la fuerza de sujeción mediante tornillos roscados con destornillador acodado hexagonal de 2,5 mm.
2. Con una fuerza de sujeción baja, cerrar ambos agujeros roscados con tornillos prisioneros.

**AVISO! Abrir o cerrar siempre ambos agujeros roscados. No utilizar cuando un agujero roscado esté abierto y el otro esté cerrado.**

## 7. Programación

- ✓ Los agujeros de salida del aire y del refrigerante están limpios.
- ✓ No hay fugas entre el revólver y el adaptador.
- ✓ La altura de construcción del sistema de pinzas (placa adaptadora, pinzas para barras, mordazas de sujeción) no excede el diámetro de giro.

1. Montar las mordazas de sujeción [▶ Página 21].
2. Montar el adaptador [▶ Página 21].
3. Montar en la posición del revólver [▶ Página 22] las pinzas para barras.
4. Llamar a la posición del revólver con las pinzas para barras.
5. Llevar el revólver a la posición exacta de sujeción de la pieza de trabajo.
  - » Posición alcanzada.
6. Comando "Refrigerante activado".
  - » Cerrar las mordazas de sujeción. Tiempo de espera: dos segundos como mínimo.
7. Abrir la pinza portapieza o las mordazas de sujeción.
8. Retirar, volver a apretar o trasladar la pieza de trabajo.
9. Si es necesario, cerrar la pinza portapieza o las mordazas de sujeción.
10. Comando "Agua desactivada". Tiempo de espera: tres segundos como mínimo.
  - » Abrir las mordazas de sujeción.
11. Mover libremente el revólver para el próximo cambio de herramienta.

## 8. Averías

Avería	Medida	Quién debe realizarlo
Fugas entre el revólver y el adaptador	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Comprobar el montaje correcto de las pinzas para barras</li> <li>■ Comprobar la integridad de los anillos de obturación.</li> <li>■ Comprobar si hay suciedad en las pinzas para barras.</li> </ul>	Personal cualificado para trabajos mecánicos

## 9. Mantenimiento

Intervalo	Medida	Quién debe realizarlo
Después del tratamiento con virutas muy cortas (< 3 mm)	Realizar Limpieza [▶ Página 22]	Personal cualificado para trabajos mecánicos
Después de 10.000 ciclos de sujeción	Comprobar si es necesaria una revisión	Servicio de atención al cliente de Hoffmann Group

## 10. Limpieza



No limpiar con agua pura. Los agujeros de salida del aire y del refrigerante deben estar siempre limpios.

1. Retirar las placas de cubierta laterales aflojando los cuatro tornillos de cada una.
2. Retirar las placas de cubierta superiores aflojando los diez tornillos.
3. Eliminar la suciedad con aire comprimido o con una emulsión de lubricante refrigerante.
4. Apretar las cinco placas de cubierta con tornillos de cabeza avellanada M3×8 con máximo 0,6 Nm.

## 11. Almacenamiento

Limpiar y rociar con aceite libre de ácidos antes de almacenar. Después de almacenar durante más de cuatro semanas, antes de su uso realice al menos diez ciclos de cierre sin piezas de trabajo.

## 12. Especificaciones técnicas

Gama de sujeción	8 hasta 65 mm
Accionamiento de las pinzas	Hidráulico mediante presión del refrigerante (3 – 50 bar)
Dentado de mordaza	1/16 × 90°
Fuerza de tracción	26 kg
Fuerza de elevación	16 kg
Longitud	90 mm
Anchura	46 mm
Altura	85,6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl

Sommaire

<b>1. Données d'identification .....</b>	<b>25</b>
<b>2. Remarques générales .....</b>	<b>25</b>
2.1. Symboles et représentations .....	25
<b>3. Aperçu de l'appareil .....</b>	<b>25</b>
<b>4. Sécurité .....</b>	<b>26</b>
4.1. Consignes générales de sécurité.....	26
4.2. Utilisation normale .....	26
4.3. Mauvais usage raisonnablement prévisible.....	26
4.4. Equipements de protection individuelle .....	26
4.5. Qualification du personnel.....	26
<b>5. Lubrifiant .....</b>	<b>26</b>
<b>6. Montage.....</b>	<b>26</b>
6.1. Montage des mâchoires de prise.....	26
6.2. Montage de l'adaptateur .....	26
6.3. Montage sur l'emplacement de tourelle.....	27
6.4. Réglage de la force de préhension.....	27
<b>7. Programmation .....</b>	<b>27</b>
<b>8. Pannes .....</b>	<b>27</b>
<b>9. Entretien .....</b>	<b>27</b>
<b>10. Nettoyage .....</b>	<b>27</b>
<b>11. Stockage.....</b>	<b>27</b>
<b>12. Caractéristiques techniques.....</b>	<b>28</b>

de

en

cs

es

fr

it

pl



## 1. Données d'identification

Fabricant

Hoffmann Supply Chain GmbH  
 Franz-Hoffmann-Str. 3  
 90431 Nuremberg  
 Allemagne  
 GARANT

Marque

Produit

Version

Date de création

Serre-barres

01 Traduction du manuel d'instructions original

03/2020

## 2. Remarques générales

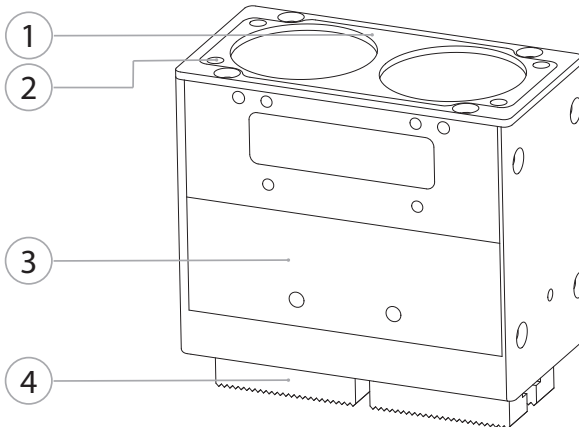


Lisez, respectez et conservez le mode d'emploi à des fins de consultation ultérieure, et gardez-le toujours à disposition.

### 2.1. SYMBOLES ET REPRÉSENTATIONS

<b>AVIS</b>	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des dommages matériels.
	Indique des astuces et des conseils utiles, ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et fiable.

## 3. Aperçu de l'appareil



1 Surface de montage de l'adaptateur	3 Données de fonctionnement (estampées)
2 Filetage pour montage de l'adaptateur	4 Support de mors

## 4. Sécurité

### 4.1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

#### AVIS

#### Dépassement de la hauteur admissible

Endommagement du serre-barres ou de la pièce.

- » La hauteur du système de préhension (plaque d'adaptation, serre-barres, mâchoires de prise) ne peut pas dépasser le diamètre de pivotement.

### 4.2. UTILISATION NORMALE

- Pour la préhension latérale et frontale de pièces rondes, hexagonales et carrées ainsi que de barres.
- Pour montage dans des tourelles VDI et BMT.
- Utiliser uniquement en association avec du lubrifiant.
- Pour usage industriel.
- Utiliser uniquement dans un système fermé sans accès par l'extérieur.
- Ouvrir uniquement aux endroits prévus à cet effet.
- Après une collision avec d'autres objets, réutiliser uniquement après un contrôle complet.
- Utiliser uniquement dans un état de fonctionnement techniquement parfait et sûr.

### 4.3. MAUVAIS USAGE RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

- Ne pas utiliser comme porte-outils ou comme système de levage.
- Ne pas utiliser avec un marteau.
- Démontez uniquement aux endroits prévus à cet effet. Ne pas desserrer d'autres vis.
- Ne pas procéder à des transformations ou des modifications.

### 4.4. 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, tels que les chaussures et les gants, doivent être choisis, mis à disposition et portés en fonction des risques prévus pendant l'activité concernée.

### 4.5. 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.

## 5. Lubrifiant

- Pression de lubrifiant à l'emplacement de tourelle : entre 3 et 50 bars.
- Teneur en huile : 3 à 15 % max.
- Finesse de filtre : < 50 µm

## 6. Montage

### 6.1. MONTAGE DES MÂCHOIRES DE PRISE



Course de serrage du serre-barres jusqu'à Ø 8 mm.

1. Guider les mâchoires de prise dans le serre-barres.
2. Régler les mâchoires de prises à l'état ouvert (évacuation de l'eau) environ 4 mm de plus que le diamètre de la pièce.
  - » Les mâchoires de prise doivent s'engrèner et être positionnées à la même distance (x).
3. Visser chaque mâchoire de prise à l'aide d'une vis à tête fraisée M5x12 et d'un écrou en T M5 à un couple de 6 Nm.

### 6.2. MONTAGE DE L'ADAPTATEUR



- ✓ La surface de contact entre l'adaptateur et le serre-barres doit être propre.

1. Insérer deux joints toriques dans la rainure.
2. Positionner l'adaptateur sur le serre-barres.

3. Serrer quatre vis à tête cylindrique M5×12 à un couple de 6 Nm.

### 6.3. MONTAGE SUR L'EMPLACEMENT DE TOURELLE

- ✓ Les surfaces de contact entre l'emplacement de tourelle et l'adaptateur doivent être propres.
- 1. Monter le serre-barres avec l'adaptateur sur l'emplacement de tourelle.

### 6.4. RÉGLAGE DE LA FORCE DE PRÉHENSION



1. Régler la force de préhension avec les vis à l'aide d'une clé mâle coudée six pans de 2,5 mm.
2. Si la force de préhension est trop faible, fermer les deux trous filetés à l'aide de vis sans tête.

**AVIS! Toujours ouvrir ou fermer les deux trous filetés. Ne pas utiliser lorsqu'un trou fileté est ouvert et que l'autre est fermé.**

## 7. Programmation

- ✓ Les orifices de sortie d'air et de lubrifiant sont exempts d'impuretés.
  - ✓ Pas de fuite entre la tourelle et l'adaptateur.
  - ✓ La hauteur du système de préhension (plaque d'adaptation, serre-barres, mâchoires de prise) ne dépasse pas le diamètre de pivotement.
1. Montage des mâchoires de prise [► Page 26].
  2. Montage de l'adaptateur [► Page 26].
  3. Monter le serre-barres sur l'emplacement de tourelle [► Page 27].
  4. Accéder à la position de la tourelle à l'aide du serre-barres.
  5. Amener la tourelle à la position de préhension exacte de la pièce.
    - » Position atteinte.
  6. Commande "Mise en marche du lubrifiant".
    - » Fermer les mâchoires de prise. Temps de maintien : au moins deux secondes.
  7. Ouvrir la pince ou le mandrin de serrage.
  8. Retirer la pièce, la resserrer ou la transférer.
  9. Fermer la pince ou le mandrin de serrage le cas échéant.
  10. Commande "Evacuation d'eau". Temps de maintien : au moins trois secondes.
    - » Ouvrir les mâchoires de prise.
  11. Dégager la tourelle pour le prochain changement d'outil.

## 8. Pannes

Problème	Mesure	Responsable
Fuite entre la tourelle et l'adaptateur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vérifier le montage correct du serre-barres</li> <li>■ Vérifier l'intégrité des bagues d'étanchéité.</li> <li>■ Vérifier l'absence d'impuretés sur le serre-barre.</li> </ul>	Technicien spécialisé en travaux mécaniques

## 9. Entretien

Intervalle	Mesure	Responsable
Après usinage avec des copeaux très courts (< 3 mm)	Procéder au Nettoyage [► Page 27]	Technicien spécialisé en travaux mécaniques
Après 10 000 cycles de préhension	Vérification de la nécessité d'une révision	Service clientèle Hoffmann Group

## 10. Nettoyage



Ne pas nettoyer à l'eau pure. Les trous de sortie d'air et de lubrifiant doivent toujours être exempts d'impuretés.

1. Retirer les plaques de recouvrement latérales en desserrant quatre vis sur chacune.
2. Retirer la plaque de recouvrement supérieure en desserrant un total de dix vis.
3. Eliminer les impuretés à l'aide d'air comprimé ou d'une émulsion lubrifiante.
4. Visser cinq plaques de recouvrement à l'aide de vis à tête fraisée M3×8 à un couple maximal de 0,6 Nm.

## 11. Stockage

Avant le stockage, nettoyer et vaporiser de l'huile sans acide. Après plus de quatre semaines de stockage, effectuer au moins dix cycles de fermeture sans pièce avant toute utilisation.

## 12. Caractéristiques techniques

Plage de serrage	8 à 65 mm
Actionnement du système de préhension	Hydraulique via pression de lubrifiant (3 – 50 bars)
Denture des mors	1/16 × 90°
Force de traction	26 kg
Force de levage	16 kg
Longueur	90 mm
Largeur	46 mm
Hauteur	85,6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl

28

## Indice

<b>1. Dati identificativi</b> .....	<b>30</b>
<b>2. Note generali</b> .....	<b>30</b>
2.1. Simboli e mezzi di rappresentazione.....	30
<b>3. Panoramica dell'apparecchio</b> .....	<b>30</b>
<b>4. Sicurezza</b> .....	<b>31</b>
4.1. Avvertenze fondamentali per la sicurezza.....	31
4.2. Uso previsto.....	31
4.3. Uso scorretto ragionevolmente prevedibile.....	31
4.4. Dispositivi di protezione individuale .....	31
4.5. Qualifica del personale .....	31
<b>5. Lubrorefrigerante</b> .....	<b>31</b>
<b>6. Montaggio</b> .....	<b>31</b>
6.1. Montaggio delle superfici di presa .....	31
6.2. Montaggio dell'adattatore .....	31
6.3. Montaggio sulla postazione revolver .....	32
6.4. Impostazione della forza di presa .....	32
<b>7. Programmazione</b> .....	<b>32</b>
<b>8. Guasti</b> .....	<b>32</b>
<b>9. Manutenzione</b> .....	<b>32</b>
<b>10. Pulizia</b> .....	<b>32</b>
<b>11. Stoccaggio</b> .....	<b>32</b>
<b>12. Dati tecnici</b> .....	<b>33</b>

de

en

CS

es

fr

it

pl

## 1. Dati identificativi

Produttore

Hoffmann Supply Chain GmbH

Franz-Hoffmann-Str. 3

90431 Norimberga

Germania

GARANT

Marchio

Prodotto

Tirabarra

Versione

01 Traduzione del manuale di istruzioni originale

Data di creazione

03/2020

## 2. Note generali



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

### 2.1. SIMBOLI E MEZZI DI RAPPRESENTAZIONE

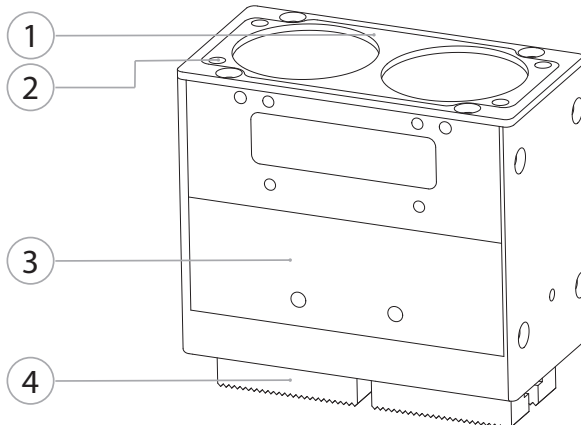
#### AVVISO

Indica un pericolo che può causare danni materiali se non viene evitato.



Fornisce consigli, indicazioni e informazioni utili per un funzionamento corretto ed efficiente.

## 3. Panoramica dell'apparecchio



1 Piano di sollevamento per adattatore

3 Dati di esercizio (incisi)

2 Filettatura per l'alloggiamento dell'adattatore

4 Alloggiamento griffe

## 4. Sicurezza

### 4.1. AVVERTENZE FONDAMENTALI PER LA SICUREZZA

#### AVVISO

#### Superamento dell'altezza di ingombro consentita

Danneggiamento della tirabarra o del pezzo.

- » L'altezza di ingombro del sistema di presa (piastra di adattamento, tirabarra, superfici di presa) non deve superare il diametro del cerchio orientabile.

### 4.2. USO PREVISTO

- Per afferrare lateralmente e frontalmente e per estrarre barre nonché pezzi rotondi, esagonali e quadrati.
- Per il montaggio in revolver VDI e BMT.
- Utilizzare solo con lubrorefrigerante.
- Per uso industriale.
- Utilizzare solo in un sistema completo, senza accesso dall'esterno.
- Aprire solo nei punti previsti.
- In seguito a collisione con altri oggetti, riutilizzare solo dopo aver effettuato un controllo completo.
- Utilizzare solo in condizioni tecnicamente ottimali e sicure.

### 4.3. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- Non utilizzare come portautensili o mezzo di sollevamento.
- Non lavorare con il martello.
- Smontare solo nei punti descritti. Non allentare nessun'altra vite.
- Non apportare modifiche né trasformazioni non autorizzate.

### 4.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

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

### 4.5. 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.

## 5. Lubrorefrigerante

- Pressione del lubrorefrigerante sulla postazione revolver: tra 3 bar e 50 bar.
- Contenuto di olio: dal 3 % a massimo il 15 %.
- Maglia del filtro: < 50 µm

## 6. Montaggio

### 6.1. MONTAGGIO DELLE SUPERFICI DI PRESA


**A**


*Corsa di serraggio della tirabarra fino a Ø 8 mm.*

1. Portare le superfici di presa nella tirabarra.
2. Impostare le superfici di presa aperte (acqua off) circa 4 mm più larghe rispetto al diametro del componente.
  - » Le superfici di presa devono afferrare nella dentatura ed essere posizionate alla stessa distanza (x).
3. Avvitare ciascuna superficie di presa con una vite a testa svasata M5x12 e un tassello M5 a 6 Nm.

### 6.2. MONTAGGIO DELL'ADATTATORE


**B**

- ✓ Le superfici di contatto dell'adattatore e della tirabarra sono pulite.
1. Inserire due o-ring nella scanalatura.

2. Posizionare l'adattatore sulla tirabarra.
3. Stringere quattro viti a testa cilindrica M5x12 a 6 Nm.

**6.3. MONTAGGIO SULLA POSTAZIONE REVOLVER**

- ✓ Le superfici di contatto della postazione revolver e dell'adattatore sono pulite.
1. Montare la tirabarra con l'adattatore sulla postazione revolver.

**6.4. IMPOSTAZIONE DELLA FORZA DI PRESA**



1. Impostare la forza di presa mediante le viti filettate con le chiavi maschio piegate esagonali 2,5 mm.
2. In caso di forza di presa troppo ridotta, chiudere entrambi i fori filettati adoperando dei perni filettati.

**AVVISO! Aprire o chiudere sempre entrambi i fori filettati. Non utilizzare se un foro filettato è aperto e l'altro è chiuso.**

7. Programmazione

- ✓ I fori di uscita dell'aria e del lubrorefrigerante sono privi di sporco.
  - ✓ Nessuna perdita tra il revolver e l'adattatore.
  - ✓ L'altezza di ingombro del sistema di presa (piastra di adattamento, tirabarra, superfici di presa) non supera il diametro del cerchio orientabile.
1. Montaggio delle superfici di presa [▶ Pagina 31].
  2. Montaggio dell'adattatore [▶ Pagina 31].
  3. Montaggio sulla postazione revolver [▶ Pagina 32] della tirabarra.
  4. Richiamare la posizione del revolver con la tirabarra.
  5. Portare il revolver nell'esatta posizione di presa del pezzo.
    - » Posizione raggiunta.
  6. Comando "Lubrorefrigerante on".
    - » Chiudere le superfici di presa. Tempo di sosta: minimo due secondi.
  7. Aprire la pinza di serraggio o il mandrino.
  8. Rimuovere, serrare o consegnare il pezzo.
  9. Se necessario, chiudere la pinza di serraggio o il mandrino.
  10. Comando "Acqua off". Tempo di sosta: minimo tre secondi.
    - » Aprire le superfici di presa.
  11. Corsa libera del revolver fino al cambio utensile successivo.

8. Guasti

Guasto	Intervento	Addetto all'esecuzione
Perdita tra il revolver e l'adattatore	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Controllare il corretto montaggio della tirabarra.</li> <li>■ Controllare la completezza degli anelli di tenuta.</li> <li>■ Controllare l'eventuale presenza di sporco sulla tirabarra.</li> </ul>	Personale specializzato in lavori meccanici

9. Manutenzione

Intervallo	Intervento	Addetto all'esecuzione
In seguito alla lavorazione con trucioli molto corti (< 3 mm)	Esecuzione di una Pulizia [▶ Pagina 32]	Personale specializzato in lavori meccanici
Dopo 10.000 cicli di presa	Controllo della necessità di una revisione	Servizio clienti di Hoffmann Group

10. Pulizia



- Non lavare con acqua. I fori di uscita dell'aria e del lubrorefrigerante devono sempre essere privi di sporco.
1. Rimuovere le coperture laterali allentando le quattro viti per ciascuna di esse.
  2. Rimuovere il piano di copertura sul lato superiore allentando in totale dieci viti.
  3. Eliminare lo sporco con aria compressa o con emulsione lubrorefrigerante.
  4. Avvitare cinque coperture con viti a testa svasata M3x8 a massimo 0,6 Nm.

11. Stoccaggio

Pulire e spruzzare con olio privo di acidi prima dello stoccaggio. Dopo uno stoccaggio superiore alle quattro settimane, prima dell'utilizzo eseguire almeno dieci cicli di chiusura senza pezzo.

de

en

cs

es

fr

it

pl

32



## 12. Dati tecnici

Campo di serraggio	da 8 fino a 65 mm
Azionamento magnete	Idrraulico mediante pressione del lubrorefrigerante (3 – 50 bar)
Dentatura griffe	1/16 × 90°
Forza di trazione	26 kg
Forza di sollevamento	16 kg
Lunghezza	90 mm
Larghezza	46 mm
Altezza	85,6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl

## Spis treści

<b>1. Dane identyfikacyjne .....</b>	<b>35</b>
<b>2. Informacje ogólne .....</b>	<b>35</b>
2.1. Symbole i środki prezentacji informacji .....	35
<b>3. Przegląd części urządzenia .....</b>	<b>35</b>
<b>4. Bezpieczeństwo .....</b>	<b>36</b>
4.1. Podstawowe instrukcje bezpieczeństwa .....	36
4.2. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem .....	36
4.3. Niewłaściwe użytkowanie.....	36
4.4. Środki ochrony indywidualnej .....	36
4.5. Kwalifikacje pracowników .....	36
<b>5. Środek chłodząco-smarowy .....</b>	<b>36</b>
<b>6. Montaż .....</b>	<b>36</b>
6.1. Montaż szczęk .....	36
6.2. Montaż adaptera .....	36
6.3. Montaż w głowicy rewolwerowej.....	37
6.4. Ustawianie siły chwytu.....	37
<b>7. Programowanie .....</b>	<b>37</b>
<b>8. Usterki .....</b>	<b>37</b>
<b>9. Konserwacja.....</b>	<b>37</b>
<b>10. Czyszczenie .....</b>	<b>37</b>
<b>11. Magazynowanie .....</b>	<b>37</b>
<b>12. Dane techniczne .....</b>	<b>37</b>

de

en

cs

es

fr

it

pl

34

## 1. Dane identyfikacyjne

Producent

Hoffmann Supply Chain GmbH

Franz-Hoffmann-Str. 3

90431 Norymberga

Niemcy

GARANT

Marka

Chwytnak prętów

Produkt

01 Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

Wersja

03/2020

Data opracowania

## 2. Informacje ogólne



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

### 2.1. SYMBOLE I ŚRODKI PREZENTACJI INFORMACJI

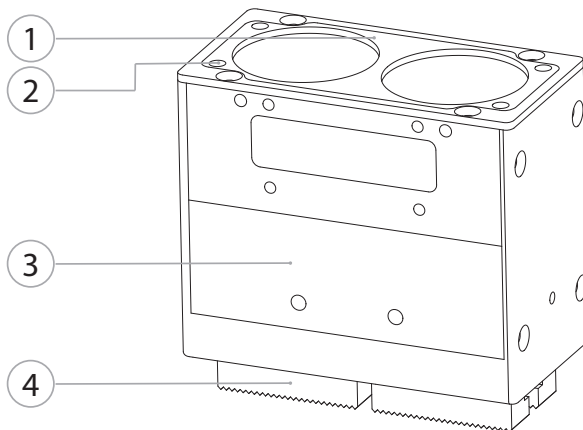
#### NOTYFIKACJA

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.

## 3. Przegląd części urządzenia



1 Powierzchnia mocowania adaptera

3 Dane eksploatacyjne (grawerowane)

2 Gwint do mocowania adaptera

4 Uchwyt szcękowy

## 4. Bezpieczeństwo

### 4.1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

#### NOTYFIKACJA

#### Przekroczenie dozwolonej wysokości

Uszkodzenie chwytaka prętów lub obrabianego elementu.

» Wysokość systemu chwytania (płyta adaptera, chwytak prętów, szczęki) nie może przekraczać średnicy obrotowej.

### 4.2. UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

- Do chwytania z boku i z przodu oraz do wyciągania okrągłych oraz sześćo- i czterokątnych elementów i prętów.
- Do montażu głowic rewolwerowych VDI i BMT.
- Stosować tylko w połączeniu ze środkiem chłodząco-smarowym.
- Do użytku przemysłowego.
- Stosować tylko w zamkniętym systemie bez dostępu z zewnątrz.
- Otwierać tylko w przewidzianych do tego celu miejscach.
- W przypadku kolizji z innymi przedmiotami wznowić użytkowanie dopiero po kompletnej kontroli.
- Stosować wyłącznie urządzenie znajdujące się w stanie nienagannym technicznie i umożliwiającym bezpieczną eksploatację.

### 4.3. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE

- Nie używać jako uchwytu narzędziowego lub osprzętu do podnoszenia.
- Nie poddawać obróbce młotkiem.
- Demontować tylko w opisanych miejscach. Nie odkręcać innych śrub.
- Nie dokonywać samodzielnych modyfikacji ani zmian konstrukcyjnych.

### 4.4. ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

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

### 4.5. 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.


## 5. Środek chłodząco-smarowy

- Ciśnienie środka chłodząco-smarowego w głowicy rewolwerowej: między 3 bar a 50 bar.
- Zawartość oleju: od 3% do maks. 15%.
- Jednostka filtrująca: < 50 µm

## 6. Montaż

### 6.1. MONTAŻ SZCZĘK



 Sposób mocowania chwytaka prętów o  $\varnothing$  do 8 mm.

1. Wprowadzić szczęki do chwytaka prętów.
2. Otwarte szczęki (woda wyt.) ustawić ok. 4 mm szerzej od średnicy elementu.
  - » Szczęki muszą się zazębiać i znajdować w takiej samej odległości (x).
3. Każdą szczękę przykręcić śrubą z łbem wpuszczanym M5x12 i nakrętką teową M5 z momentem 6 Nm.

### 6.2. MONTAŻ ADAPTERA



✓ Powierzchnie styku adaptera i chwytaka prętów muszą być oczyszczone.

1. Umieścić w rowku dwa pierścienie uszczelniające o przekroju okrągłym.
2. Ułożyć adapter na chwytaku prętów.

3. Dokręcić cztery śruby z łbem walcowym M5×12 z momentem 6 Nm.

### 6.3. MONTAŻ W GŁOWICY REWOLWEROWEJ

- ✓ Powierzchnie styku głowicy rewolwerowej i adaptera muszą być oczyszczone.
- 1. Zamontować chwytak prętów wraz z adapterem w głowicy rewolwerowej.

### 6.4. USTAWIANIE SIŁY CHWYTU



1. Ustawić siłę chwytu, korzystając z wkrętów i wkrętaka kąтового z końcówką 6-kątną 2,5 mm.
2. Jeżeli siła chwytu jest za mała, zamknąć obydwie otwory gwintowane kołkami gwintowanymi.

**NOTYFIKACJA! Należy zawsze otwierać lub zamykać obydwie otwory gwintowane. Nie stosować, jeżeli jeden otwór gwintowany jest otwarty, a drugi zamknięty.**

## 7. Programowanie

- ✓ Otwory wylotowe powietrza i środka chłodniczego muszą być wolne od zanieczyszczeń.
  - ✓ Brak wycieków pomiędzy głowicą rewolwerową a adapterem.
  - ✓ Wysokość systemu chwytania (płyta adaptera, chwytak prętów, szczęki) nie przekracza średnicy obrotowej.
1. Montaż szczęk [► Strona 36].
  2. Montaż adaptera [► Strona 36].
  3. Zamontować chwytak prętów na głowicy rewolwerowej [► Strona 37].
  4. Wywołać położenie głowicy rewolwerowej z chwytakiem prętów.
  5. Przesunąć głowicę rewolwerową na dokładną pozycję chwytania obrabianego elementu.
    - » Pozycja osiągnięta.
  6. Polecenie „Chłodziwo wł.”.
    - » Zamknąć szczęki. Czas opóźnienia: Co najmniej dwie sekundy.
  7. Otworzyć tulejkę lub oprawkę zaciskową.
  8. Wyjąć, dokręcić lub przenieść obrabiany element.
  9. W razie potrzeby zamknąć tulejkę lub oprawkę zaciskową.
  10. Polecenie „Woda wyt.”. Czas opóźnienia: Co najmniej trzy sekundy.
    - » Otworzyć szczęki.
  11. Cofnąć głowicę rewolwerową w celu dokonania kolejnej zmiany narzędzia.

## 8. Usterki

Usterka	Działanie	Wykonanie
Wyciek pomiędzy głowicą rewolwerową a adapterem	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sprawdzić chwytak prętów pod kątem prawidłowego montażu</li> <li>■ Sprawdzić pierścienie uszczelniające pod kątem kompletności.</li> <li>■ Sprawdzić chwytak prętów pod kątem zabrudzeń.</li> </ul>	Wykwalifikowany mechanik

## 9. Konserwacja

Częstotliwość	Działanie	Wykonanie
Po obróbce z bardzo krótkimi wiórami (< 3 mm)	Przeprowadzić Czyszczenie [► Strona 37]	Wykwalifikowany mechanik
Po 10 000 cyklach chwytania	Sprawdzenie konieczności przeglądu	Dział obsługi klienta Hoffmann Group

## 10. Czyszczenie



Nie czyścić czystą wodą. Otwory wylotowe powietrza i środka chłodniczego muszą być zawsze wolne od zanieczyszczeń.

1. Zdjąć boczne płyty wierzchnie, odkręcając po cztery śruby.
2. Zdjąć płytę wierzchnią na górze, odkręcając łącznie dziesięć śrub.
3. Usunąć zanieczyszczenia sprężonym powietrzem lub emulsią ze środkiem chłodząco-smarującym.
4. Przykręcić pięć płyt wierzchnich, używając śrub z łbem wpuszczanym M3×8 z momentem maks. 0,6 Nm.

## 11. Magazynowanie

Przed magazynowaniem oczyścić i spryskać olejem niezawierającym kwasów. Gdy czas magazynowania przekroczy cztery tygodnie, przed użyciem należy przeprowadzić co najmniej dziesięć cykli zamykania bez obrabianego elementu.

## 12. Dane techniczne

Zakres mocowania	8 do 65 mm
------------------	------------

Aktywacja chwytaka	Hydrauliczna ciśnieniem chłodziwa (3 – 50 bar)
Uzębienie szczęk	1/16 × 90°
Siła pociągowa	26 kg
Siła podnoszenia	16 kg
Długość	90 mm
Szerokość	46 mm
Wysokość	85,6 mm

de

en

cs

es

fr

it

pl



The logo for 'Garant' is displayed in a white, rounded rectangular box. The word 'Garant' is written in a bold, white, sans-serif font. 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](http://www.hoffmann-group.com)