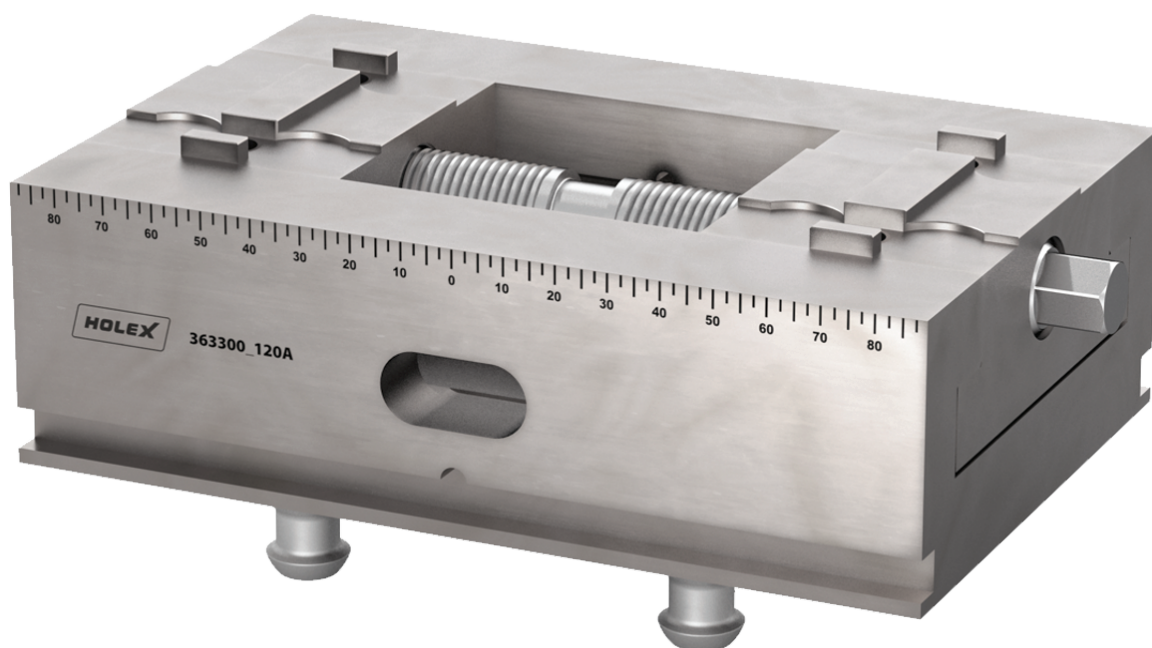


HOLEX



ZENTRISCHSPANNER AUTOMATION

363300 120A

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es


cs




hu

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Hinweise	3
2. Geräteübersicht.....	3
3. Sicherheit.....	3
3.1. Grundlegende Sicherheitshinweise	3
3.2. Bestimmungsgemäße Verwendung.....	3
3.3. Sachwidriger Einsatz.....	3
3.4. Persönliche Schutzausrüstung.....	3
3.5. Betreiberpflichten.....	3
3.6. Personenqualifikation	3
3.7. Schutzeinrichtungen	3
4. Transport	3
5. Montage.....	3
5.1. Montage auf GARANT Automationskonsole XP80Z	3
5.2. Aufsatzbacken montieren	4
6. Werkstück spannen.....	4
7. Wartung	4
7.1. Wartungstätigkeiten	4
7.2. Spindel einfetten.....	4
7.3. Führungen einfetten	4
8. Ersatzteile	4
9. Reinigung.....	4
10. Lagerung.....	4
11. Entsorgung	4
12. Technische Daten	5
12.1. Zentrischspanner.....	5
12.2. Spannkraftdiagramm	5
12.3. Spannweiten ohne Aufsatzbacken.....	5
12.4. Weiche Aufsatzbacken.....	5

1. Allgemeine Hinweise

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

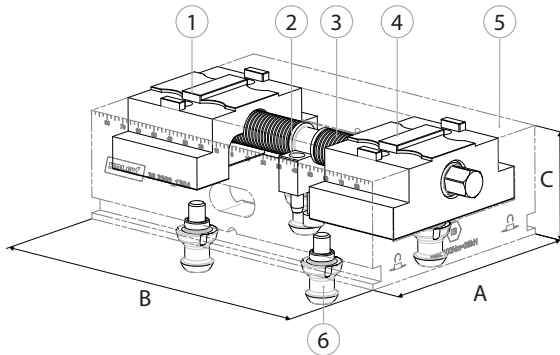
Warnsymbole	Bedeutung
 GEFAHR	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Tod oder schwerer Verletzung führt, wenn sie nicht vermieden wird.
 WARNUNG	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
ACHTUNG	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
 i	Kennzeichnet nützliche Tipps und Hinweise sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb.

QR-Code weiterführende Produktinformationen



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Geräteübersicht



1 Spindelmutter Rechtsgewinde	6 Spannbolzen
2 Spindellager	A Breite
3 Spindel	B Länge
4 Spindelmutter Linksgewinde	C Höhe
5 Grundkörper	

3. Sicherheit

3.1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

GEFAHR

Hängende Last

Quetschgefahr des Körpers und einzelner Gliedmaßen durch falsch aufgenommene und ungesicherte Lasten.

- ▶ Nur auf ebenen, festen Untergrund verwenden.
- ▶ Lasten nur unter Aufsicht bewegen, bei Verlassen des Arbeitsplatzes Last absetzen.
- ▶ Beim Anheben und Absetzen nicht unter die Last greifen.
- ▶ Während Anheben, Transport und Absetzen nicht unter der Last aufhalten.
- ▶ Aufgenommene Last gleichmäßig auf beide Gabeln verteilen.
- ▶ Schwerpunkt der Last beachten.
- ▶ Last gegen Herunterfallen sichern.
- ▶ Maximale Tragfähigkeiten beachten.
- ▶ Keine instabile, ungesicherte Last aufnehmen.

WARNUNG

Quetschgefahr

Quetschgefahr durch unsachgemäße Handhabung.

- ▶ Geeignete Schutzausrüstung verwenden.

ACHTUNG

Eingespanntes Werkstück

Sachschäden durch Über- oder Unterschreiten von Drehmoment und Spannkraft.

- ▶ Werkstück durch zu hohe Spannkraft nicht beschädigen.
- ▶ Werkstück darf nicht verrutschen oder durch zu niedrige Spannkraft herausfallen.

3.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Spannmittel zur Montage in Maschine, die für Fräsbearbeitung konzipiert ist.
- Für Spannen von Werkstücken im Rohzustand oder teilbearbeiteten Werkstücken.

- Anpassung an Werkstückgeometrie durch verschiedene Ausführungen sowie Aufsatzbacken möglich.
- Nur bei ordnungsgemäßer Montage und voll funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen der Maschine verwenden.

3.3. SACHWIDRIGER EINSATZ

- Zentrischspanner nicht für Drehbearbeitung verwenden.
- Keine Montage von Komponenten, die nicht den Spezifikationen entsprechen.
- Keine eigenmächtigen Umbauten vornehmen.
- Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen verwenden.

3.4. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Nationale und regionale Vorschriften zur Sicherheit und Unfallverhütung beachten. Schutzkleidung wie Fußschutz und Schutzhandschuhe entsprechend der jeweiligen Tätigkeit und den zu erwarteten Risiken wählen und bereitstellen.

3.5. 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.
- In Handhabung des Zentrischspanners eingewiesen und geschult werden.
- Zentrischspanner nur mit ausreichender Beleuchtung aufstellen und betreiben.

3.6. PERSONENQUALIFIKATION

Sicherstellen, dass alle folgend aufgeführten Arbeiten nur von qualifiziertem Fachpersonal ausgeführt werden:

Unterwiesene Person	Personen, die anhand dieser Bedienungsanleitung unterwiesen und für die jeweilige Tätigkeit am Gerät geschult werden.
Fachkraft Mechanik	Personen mit Qualifizierung / Ausbildung im Bereich Mechanik gemäß national geltenden Vorschriften.

Tätigkeit	Unterwiesene Person	Fachkraft Mechanik
Betreiben	x	x
Störung suchen	-	x
Störung beseitigen	-	x
Einrichten, Rüsten	-	x
Warten	-	x
Außer Betrieb nehmen	-	x

3.7. SCHUTZEINRICHTUNGEN


Schutzeinrichtungen an Maschine, in welcher das Spannmittel verbaut ist, vor jeder Verwendung auf Funktionsfähigkeit prüfen. Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern. Auf sachgerechte Montage des Spannmittels achten.

- Schutzeinrichtungen nur nach vollständigem Stillstand der Maschine entfernen.
- Bei drohender Gefahr oder Unfall NOT-HALT an Maschine betätigen.
- Bei allen Reinigungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten muss sich Maschine im NOT-HALT befinden.


4. Transport

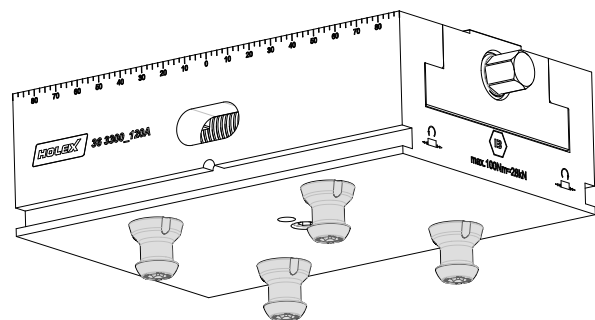
Zentrischspanner erschütterungsfrei handhaben. Ausreichend dimensioniertes Transportmittel verwenden.

5. Montage

 Fachkraft Mechanik

5.1. MONTAGE AUF GARANT AUTOMATIONSKONSOLE XP80Z


 Steckschlüsselaufsatz Außensechskant SW 6, Spannbolzen ZC Größe 90, Drehmomentschlüssel, Reinigungstuch.

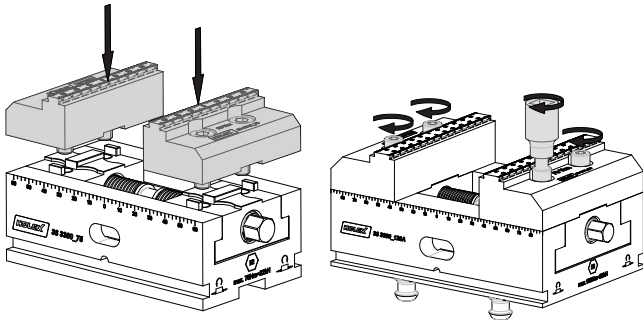


1. Zentrischspanner-Unterseite und Spannbolzen-Oberseite reinigen.
2. Spannbolzen ZC Größe 90 mit Drehmoment 17 Nm in Zentrischspanner einschrauben.

- Planaufgabe der Spannbolzen prüfen. Falls der Spannbolzen nicht plan am Grundkörper aufliegt, Madenschraube des Spannbolzens händisch kürzen.

5.2. AUFSATZBACKEN MONTIEREN

 Aufsatzbacken, 4 Schrauben DIN912-M10x30-10.9 oder ISO4762-M10x30-10.9, Steckschlüsselaufsatz Außensechskant SW 8, Drehmomentschlüssel, Reinigungstuch.




- ✓ Zur Befestigung der Aufsatzbacken nur angegebene Schrauben verwenden.
 - ✓ Die Aufsatzbacken können beidseitig verwendet werden.
- Schnittstellen von Zentrischspanner und Aufsatzbacken reinigen.
 - Aufsatzbacken auf die Spindelmutter stecken.
 - Befestigungsschrauben DIN912-M10x30-10.9 oder ISO4762-M10x30-10.9 einsetzen.
 - Befestigungsschrauben mit Drehmoment 70 Nm festschrauben.
 - Zur Demontage die Befestigungsschrauben lösen und Backen von der Spindelmutter abziehen.

6. Werkstück spannen

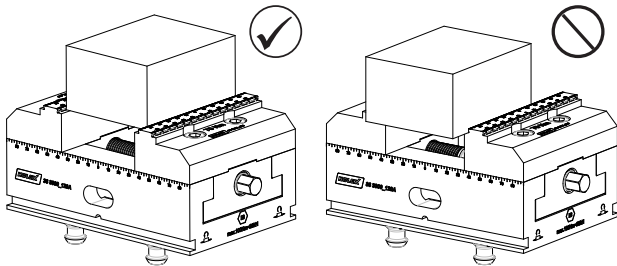
ACHTUNG

Eingespanntes Werkstück

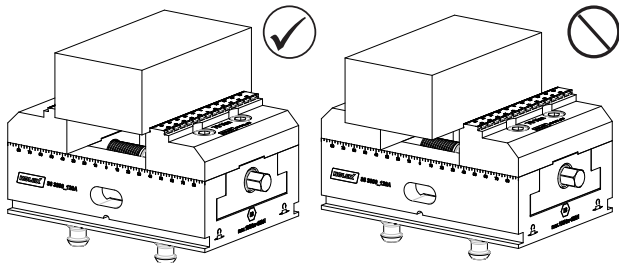
- Sachschäden durch Über- oder Unterschreiten von Drehmoment und Spannkraft.
- ▶ Werkstück durch zu hohe Spannkraft nicht beschädigen.
 - ▶ Werkstück darf nicht verrutschen oder durch zu niedrige Spannkraft herausfallen.

 Drehmomentschlüssel mit 1/2 Zoll Einstecknarre, Steckschlüsselaufsatz Außensechskant 1/2 Zoll mit SW 13.

- Aufsatzbacken mithilfe seitlicher Skalierung grob vorpositionieren.
- Werkstück symmetrisch zwischen Aufsatzbacken einlegen.
- Mittels Drehmomentschlüssel mit gewünschtem Spannmoment spannen.




Werkstücke, die schmaler oder gleich breit wie Aufsatzbacken sind, symmetrisch in Zentrischspanner spannen.




Werkstücke, die breiter als Aufsatzbacken sind, symmetrisch auf gesamter Backenbreite in Zentrischspanner spannen.

7. Wartung


 Fachkraft Mechanik

7.1. WARTUNGSTÄTIGKEITEN


 Ein fettfreier Zentrischspanner hat einen Spannkraftverlust von ca. 50%.

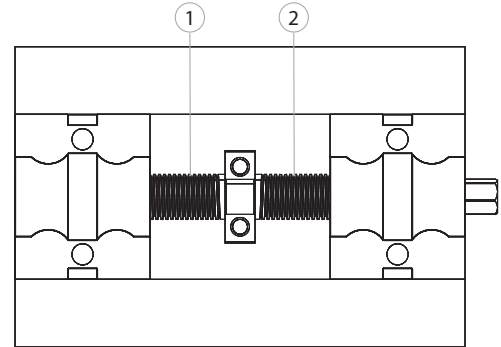
Intervall	Maßnahme	Kapitel
50 h	Spindel einfetten	Spindel einfetten
50 h	Führungen einfetten	Führungen einfetten
Vor Beginn jeder Schicht	Zentrischspanner auf äußerlich erkennbare Schäden, Mängel und Funktionsfähigkeit prüfen. Kanten und Führungen auf Verschleißerscheinungen prüfen. Bei Verschmutzung reinigen.	

Tab. 1: Wartungstätigkeiten

 Für **Inspektion** und **Instandsetzung** sind keine speziellen Tätigkeiten notwendig.


7.2. SPINDEL EINFETTEN

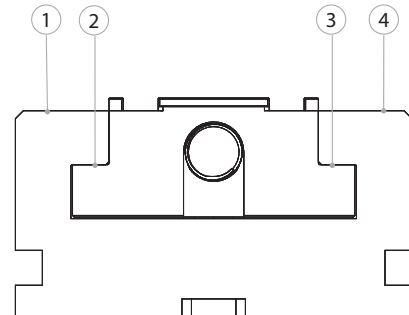
 Reinigungstuch, Maschinenfett, Pinsel



- Spindel reinigen.
- Maschinenfett mit Pinsel auf Spindel Position 1 und 2 auftragen.
- Spindelmutter durch Drehung der Spindel über gesamten Spannbereich vor- und zurückbewegen.

7.3. FÜHRUNGEN EINFETTEN

 Reinigungstuch, Maschinenfett, Pinsel



- Führungen reinigen.
- Maschinenfett mit Pinsel auf Führungen siehe Position 1 bis 4 auftragen.
- Spindelmutter durch Drehung der Spindel über gesamten Spannbereich vor- und zurückbewegen.

8. Ersatzteile

Nur originale Ersatz- und Verschleißteile verwenden.

9. Reinigung

Keine chemischen, alkoholischen, schleifmittel- oder lösemittelhaltigen Reinigungsmittel verwenden. Zentrischspanner nicht mit Druckluft reinigen. Zentrischspanner mit Reinigungstuch reinigen. Schutzbrille tragen.

10. Lagerung

Grundkörper und überstehende Komponenten beim Abstellen des Zentrischspanners nicht beschädigen. Unterlage aus Holz, Gummi oder Kunststoff verwenden. Vor längerer Lagerung, Zentrischspanner gründlich reinigen und konservieren (siehe Spindel einfetten und Führungen einfetten) und mit Plane gegen Staub und grober Verschmutzung schützen.

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. Eine Wiederverwertung ist einer Entsorgung vorzuziehen. Kundenservice Hoffmann Group kontaktieren.

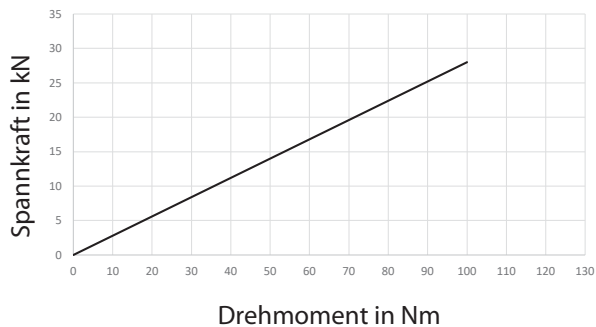
12. Technische Daten

12.1. ZENTRISCHSPANNER

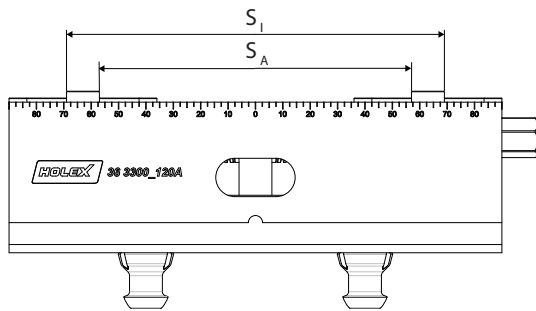
Maße A, B und C siehe Geräteübersicht.

Bezeichnung	120A
Breite A mm	120
Länge B mm	180
Höhe C mm	59
Gewicht kg	7,6
Spannkraft max. kN	28
Drehmoment max. Nm	100

12.2. SPANNKRAFTDIAGRAMM



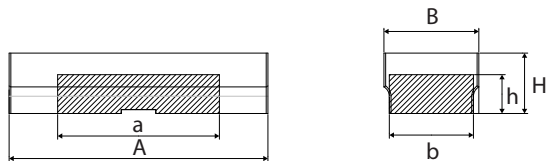
12.3. SPANNWEITEN OHNE AUFSATZBACKEN



Bezeichnung	Wert
Aussenspannung S_A mm	42 - 114
Innenspannung S_I mm	66 - 138

12.4. WEICHE AUFSATZBACKEN

Weiche Aufsatzbacken, aus Stahl oder Aluminium, nicht im schraffierten Bereich bearbeiten.



Für Aufsatzaluminiumbacken gilt ein reduziertes maximales Spannmoment und eine reduzierte maximale Spannkraft.

Bezeichnung	Wert
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Spannkraft maximal für Aluminium-Aufsatzbacken kN	20
Spannmoment maximal für Aluminium-Aufsatzbacken Nm	70

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es


cs





hu

Contents

1.	General instructions	7
2.	Device overview	7
3.	Safety	7
3.1.	Grouped safety messages.....	7
3.2.	Intended use.....	7
3.3.	Reasonably foreseeable misuse.....	7
3.4.	Personal protective equipment.....	7
3.5.	Duties of operating company	7
3.6.	Qualifications of personnel	7
3.7.	Guards.....	7
4.	Transport	7
5.	Installation	7
5.1.	Assembly on GARANT XP80Z automation console.....	7
5.2.	Mounting top jaws	8
6.	Clamping a workpiece	8
7.	Maintenance	8
7.1.	Maintenance activities	8
7.2.	Grease the spindle	8
7.3.	Grease the guides	8
8.	Replacement parts	8
9.	Cleaning	8
10.	Storage	8
11.	Disposal	8
12.	Technical data	8
12.1.	Centring vice.....	8
12.2.	Clamping force diagram.....	9
12.3.	Clamping widths without top jaws	9
12.4.	Soft top jaws	9

1. General instructions

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

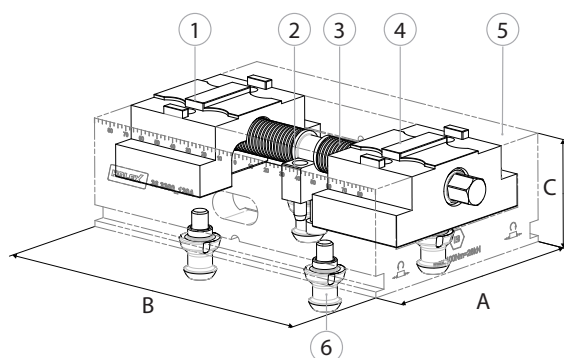
Warning symbols	Meaning
 DANGER	Indicates a hazard which if not avoided will lead to death or serious injury.
 WARNING	Indicates a hazard which if not avoided may lead to death or serious injury.
 NOTICE	Indicates a hazard which if not avoided may lead to damage to property.
 Information	Indicates useful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

QR code for further product information



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Device overview



1 Spindle nut, right-hand thread	6 Clamping stud
2 Spindle bearing	A Width
3 Spindle	B Length
4 Spindle nut, left-hand thread	C Height
5 Base body	

3. Safety

3.1. GROUPED SAFETY MESSAGES

DANGER

Suspended load

Crush hazard for the body and individual limbs due to loads picked up incorrectly and not secured.

- ▶ Operate only on flat and solid ground.
- ▶ Move loads only under proper supervision. Before you leave the workplace, first set down the load.
- ▶ Do not reach under the load whilst it is being lifted or put down.
- ▶ Do not stand under the load whilst it is being lifted, transported or put down.
- ▶ Distribute the load that is picked up equally on the two forks.
- ▶ Be aware of the centre of gravity of the load.
- ▶ Secure the load against falling.
- ▶ Comply with the maximum load capacity.
- ▶ Do not pick up any load that is unstable or not secured.

WARNING

Crush hazard

Crush hazard due to improper handling.

- ▶ Use suitable protective equipment.

NOTICE

Clamped workpiece

Material damage due to exceeding or undershooting the torque and clamping force.

- ▶ Do not damage the workpiece by excessive clamping force.
- ▶ Do not allow the workpiece to slip or fall out due to insufficient clamping force.

3.2. INTENDED USE

- Clamping device for mounting on a machine intended to perform milling operations.
- For clamping workpieces in the blank or partially machined state.
- Adaptation to workpiece geometry possible thanks to various versions and top jaws.

- Use only when correctly assembled and with safety devices and guards on the machine fully operational.

3.3. REASONABLY FORESEEABLE MISUSE

- Do not use the centring vice for turning work.
- Do not mount components not in accordance with the specification.
- Do not carry out any unauthorised modifications.
- Do not use in potentially explosive atmospheres.

3.4. PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Adhere to the national and regional regulations on safety and accident prevention. Select and provide protective work wear, such as foot protection and protective gloves, that is appropriate for the respective activity and the expected risks.

3.5. DUTIES OF 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.
- Have been instructed and trained in the use of the centring vice.
- Set up and operate the centring vice only where there is adequate lighting.

3.6. QUALIFICATIONS OF PERSONNEL

Ensure that all of the works listed below are carried out by qualified specialist personnel:

Trained person	Persons who have been instructed in accordance with these operating instructions and trained on the use of the device for the task at hand.
Specialist mechanical fitter	Persons who are qualified / have been trained in the field of mechanical fitting as specified in the nationally applicable regulations.

Activity	Trained person	Specialist mechanical fitter
Operation	x	x
Checking for faults	-	x
Rectifying faults	-	x
Aligning, setting up	-	x
Maintenance	-	x
Decommissioning	-	x

3.7. GUARDS

Guards on the machine on which the clamping device is mounted must be checked for effectiveness each time it is used. Secure the machine against being switched on again accidentally. Check that the clamping device is correctly mounted.

- Remove guards only after the machine has come to a complete stop.
- If there is a hazardous situation or an accident, press the EMERGENCY STOP.
- The EMERGENCY STOP on the machine must be activated during all cleaning, maintenance and repair operations.

4. Transport

Handle the centring vice so that it is not subjected to shocks. Use appropriately sized means of transport.

5. Installation

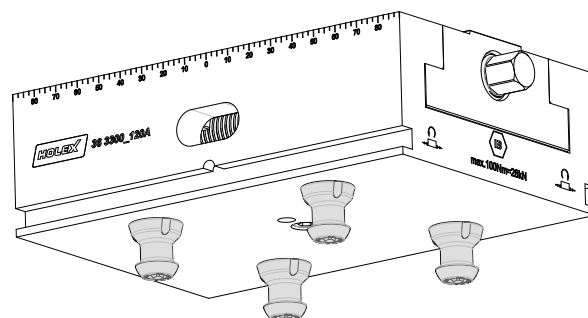


Specialist mechanical fitter

5.1. ASSEMBLY ON GARANT XP80Z AUTOMATION CONSOLE




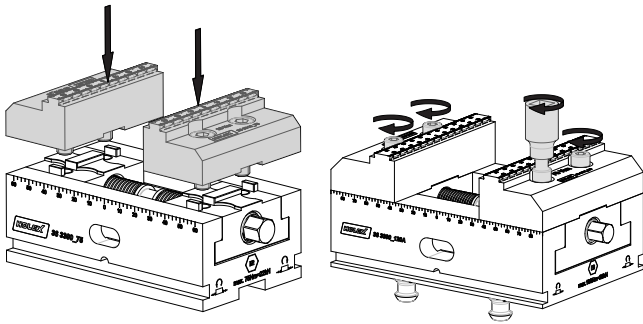
Socket wrench attachment, external hexagon SW 6, clamping bolt ZC size 90, torque wrench, cleaning cloth.



1. Clean the underside of the centring vice and the upper face of the clamping stud.
2. Screw the size 90 ZC clamping stud into the centring vice with a torque of 17 Nm.
3. Check the contact seating of the clamping studs. If the clamping stud is not flat on the base body, shorten the grub screw of the clamping stud manually.

5.2. MOUNTING TOP JAWS

 Top jaws, 4 screws DIN912-M10x30-10.9 or ISO4762-M10x30-10.9, hexagon socket wrench SW 8, torque wrench, cleaning cloth.



- ✓ Use only the specified screws to secure the top jaws.
 - ✓ The top jaws can be used on both sides.
1. Clean the interfaces between the centring vice and top jaws.
 2. Place the top jaws on the spindle nut.
 3. Insert the DIN912-M10x30-10.9 or ISO4762-M10x30-10.9 fixing screws.
 4. Tighten the fixing screws with a torque of 70 Nm.
 5. For disassembly, loosen the fastening screws and remove the jaws from the spindle nut.


6. Clamping a workpiece

NOTICE

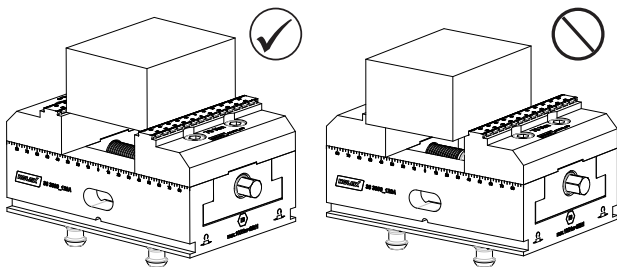
Clamped workpiece

Material damage due to exceeding or undershooting the torque and clamping force.

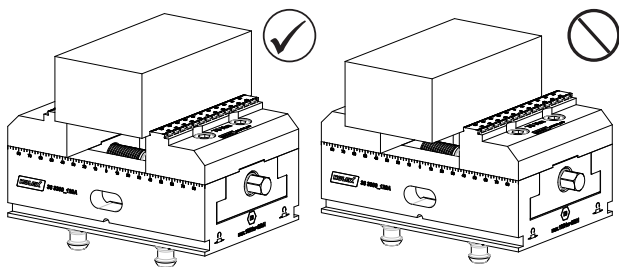
- ▶ Do not damage the workpiece by excessive clamping force.
- ▶ Do not allow the workpiece to slip or fall out due to insufficient clamping force.

 Torque wrench with 1/2 inch ratchet, socket insert 1/2 inch hexagon socket with SW 13.

1. By reference to the side scales, roughly pre-position the top jaws.
2. Place the workpiece symmetrically between the top jaws.
3. Use the torque wrench to clamp the workpiece to the desired torque.




If workpieces are narrower than or the same width as the top jaws, clamp them symmetrically in the centring vice.




If workpieces are wider than the top jaws, clamp them symmetrically to the overall jaw width in the centring vice.

7. Maintenance

 Specialist mechanical fitter

7.1. MAINTENANCE ACTIVITIES

 An ungreased centring vice loses about 50% of its clamping force.


Interval	Action	Section
50 h	Grease the spindle	Grease the spindle
50 h	Grease the guides	Grease the guides

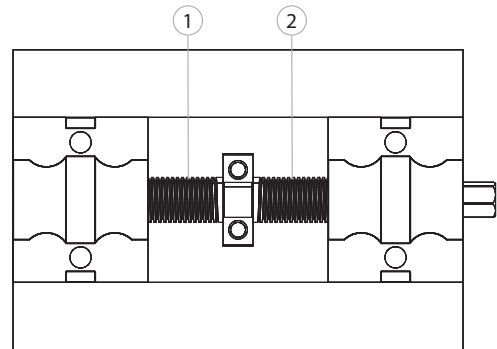
Interval	Action	Section
Before the start of each shift	Check the centring vice for externally evident damage, defects and for operational effectiveness. Check the edges and guides for signs of wear. If it is dirty, clean it.	

Tab. 1: Maintenance activities

 No special activities are required for **inspection and repair**.


7.2. GREASE THE SPINDLE

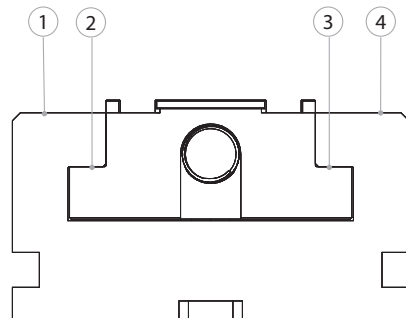
 Cleaning cloth, machine grease, brush



1. Clean the spindle.
2. Use the brush to apply machine grease to positions 1 and 2 on the spindle.
3. Rotate the spindle so that the spindle nuts move back and forth throughout their full range of movement.

7.3. GREASE THE GUIDES

 Cleaning cloth, machine grease, brush



1. Clean the guides.
2. Use the brush to apply machine grease to the guides, see positions 1 to 4.
3. Rotate the spindle so that the spindle nuts move back and forth throughout their full range of movement.

8. Replacement parts

Use only original replacement parts and wearing parts.

9. Cleaning

Do not use chemical, alcohol-based, abrasive or solvent-based cleaners. Do not use compressed air to clean centring vice. Use a cleaning cloth to clean the centring vice. Wear safety glasses.

10. Storage

When putting away the centring vice, take care not to damage the base body or projecting components. Place the centring vice on an underlay of wood, rubber or plastic. Before prolonged storage, thoroughly clean the centring vice and apply preservative to it (see Grease the spindle and Grease the guides) and protect it with a cover against dust and coarse dirt.

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. Re-use is preferable to disposal. Contact Hoffmann Group Customer Services.

12. Technical data

12.1. CENTRING VICE

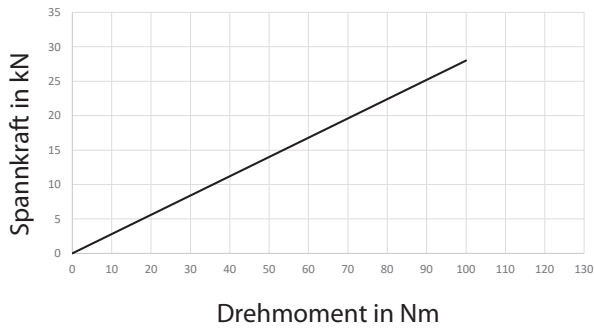
 For dimensions A, B and C, see Device overview.

Name	120A
Width A mm	120

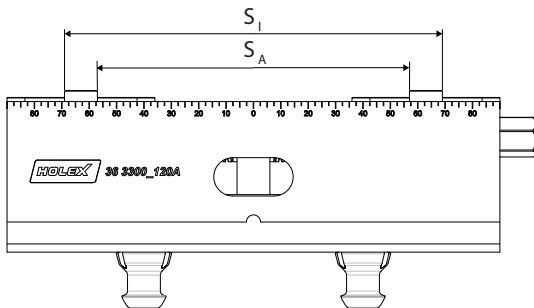
de
en
bg
da
fi
fr
it
hr
lt
nl
no
pl
pt
ro
sv
sk
sl
es
cs
hu
8

Name	120A
Length B mm	180
Height C mm	59
Weight kg	7.6
Max. clamping force kN	28
Max. torque Nm	100

12.2. CLAMPING FORCE DIAGRAM



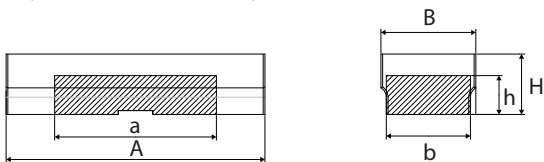
12.3. CLAMPING WIDTHS WITHOUT TOP JAWS



Designation	Value
External clamping S_A mm	42 – 114
Internal clamping S_I mm	66 – 138

12.4. SOFT TOP JAWS

Soft top jaws, made of steel or aluminium, do not machine in cross-hatched area.



For top jaws made of aluminium, a lower maximum clamping torque and lower maximum clamping force apply.

Designation	Value
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Max. clamping force for aluminium top jaws kN	20
Max. torque for aluminium top jaws Nm	70

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

Съдържание

1.	Общи указания	11
2.	Общ преглед на уреда	11
3.	Безопасност	11
3.1.	Основни указания за безопасност	11
3.2.	Употреба по предназначение	11
3.3.	Употреба не по предназначение.....	11
3.4.	Лични предпазни средства	11
3.5.	Задължения на експлоатация.....	11
3.6.	Квалификация на персонала	11
3.7.	Защитни приспособления	11
4.	Транспортиране	11
5.	Монтаж	11
5.1.	Монтаж върху конзола за автоматизация GARANT XP80Z.....	11
5.2.	Монтиране на допълнителните челюсти.....	12
6.	Затягане на детайл	12
7.	Поддръжка	12
7.1.	Дейности по поддръжката.....	12
7.2.	Смазване на шпиндела.....	12
7.3.	Смазване на водачите.....	12
8.	Резервни части	13
9.	Почистване	13
10.	Съхранение	13
11.	Предаване за отпадъци	13
12.	Технически данни	13
12.1.	Центричен затегач.....	13
12.2.	Диаграма на силата на затягане	13
12.3.	Междуцентрови разстояния без допълнителни челюсти	13
12.4.	Меки сменяеми челюсти	13

1. Общи указания



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

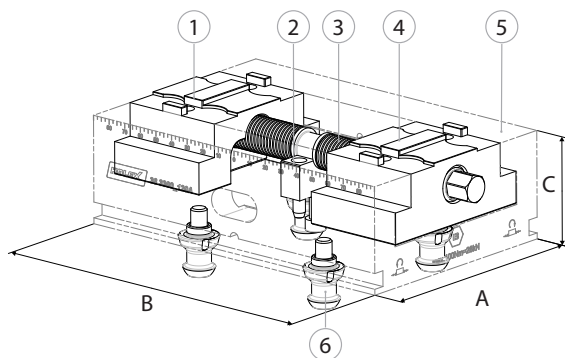
Предупредителни символи	Значение
ОПАСНОСТ	Обозначава опасност, която води до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.
УКАЗАНИЕ	Обозначава опасност, която може да доведе до материални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

QR код допълнителна информация за продукта



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Общ преглед на уреда



1	Ходова гайка дясна резба	6	Затягащи болтове
2	Шпинделен лагер	A	Ширина
3	Шпиндел	B	Дължина
4	Ходова гайка лява резба	B	Височина
5	Основно тяло		

3. Безопасност

3.1. ОСНОВНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

ОПАСНОСТ

Висящ товар

Опасност от притискане на тялото и единични крайници поради неправилно захванати и нефиксирани товари.

- ▶ Използвайте само върху равна, стабилна основа.
- ▶ Движете товарите само под наблюдение, при напускане на работното място спуснете товара.
- ▶ При повдигане и оставяне не посягайте под товара.
- ▶ По време на повдигане, транспортиране и оставяне не стойте под товара.
- ▶ Разпределете захванатия товар равномерно върху двете вилци.
- ▶ Вземете под внимание центъра на тежестта на товара.
- ▶ Осигурете товара срещу падане.
- ▶ Спазвайте максималната товароносимост.
- ▶ Не захващайте нестабилен, нефиксиран товар.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от притискане

Опасност от притискане поради неправилно боравене.

- ▶ Използвайте подходящи предпазни средства.

ВНИМАНИЕ

Затегнат детайл

Материални щети поради твърде високи или твърде ниски въртящ момент и сила на затягане.

- ▶ Не допускайте повреждане на детайла поради твърде висока сила на затягане.
- ▶ Детайлът не трябва да се изплъзва или изпада поради твърде ниска сила на затягане.

3.2. УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Затягателно средство за монтаж в машина, проектирана за фрезование.

- За затягане на детайли в необработено състояние или частично обработени детайли.
- Възможно е адаптиране според геометрията на детайла чрез различни изпълнения и допълнителни челюсти.
- Използвайте машината само когато е монтирана правилно и предпазните и защитните устройства функционират нормално.

3.3. УПОТРЕБА НЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Не използвайте центричния затегащ за струговане.
- Не монтирайте компоненти, които не съответстват на спецификациите.
- Не предприемайте самоволни преустройства.
- Не използвайте в потенциално експлозивна атмосфера.

3.4. ЛИЧНИ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА

Спазвайте националните и регионалните разпоредби за безопасност и предпазване от аварии. Изберете и осигурете защитно облекло, напр. предпазни средства за краката и защитни ръкавици, според съответната дейност и очакваните рискове.

3.5. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЕКСПЛОАТИРАЩИЯ

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.
- Инструктаж и обучение по приложението на центричния затегащ.
- Разполагайте и експлоатирайте центричния затегащ само с достатъчно осветление.

3.6. КВАЛИФИКАЦИЯ НА ПЕРСОНАЛА

Уверете се, че всички долупосочени дейности се извършват само от квалифициран специализиран персонал:

Преминало инструктаж лице	Лица, инструктирани посредством настоящото ръководство за потребителя и обучени за съответната дейност по уреда.
Специалист по механика	Лица с квалификация/образование в областта на механиката съгласно валидните национални разпоредби.

Дейност	Квалифицирано лице	Специалист по механика
Експлоатация	x	x
Търсене на неизправност	-	x
Отстраняване на неизправност	-	x
Настройване, оборудване	-	x
Поддръжка	-	x
Извеждане от експлоатация	-	x

3.7. ЗАЩИТНИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Преди всяка употреба проверявайте функционалността на защитните приспособления на машината, в която е вградено затегателното средство. Обезопасете машината срещу непланирано повторно включване. Следете за правилен монтаж на затегателното средство.

- Отстранявайте защитни приспособления само след пълно спиране на машината.
- Задействайте аварийно спиране на машината при грозяща опасност или авария.
- Машината трябва да се намира в състояние на аварийно спиране при всякакви работи по почистването, поддръжката и ремонта.

4. Транспортиране

Работете с центриращото захващащо устройство без вибрации. Използвайте транспортни средства с достатъчни размери.

5. Монтаж

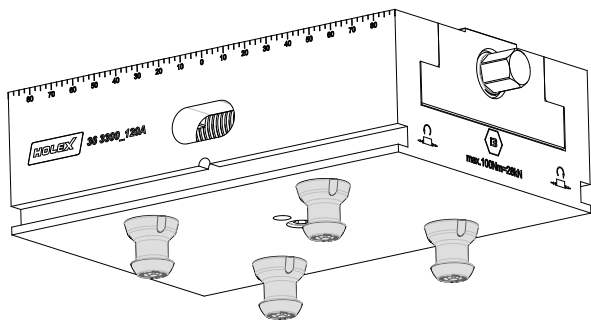


Специалист по механика

5.1. МОНТАЖ ВЪРХУ КОНЗОЛА ЗА АВТОМАТИЗАЦИЯ GARANT XR80Z



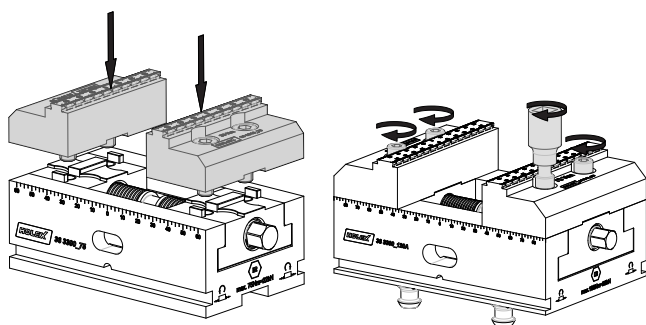
Глух ключ, външен шестостен SW 6, затягащ болт ZC размер 90, динамометричен ключ, почистваща кърпа.



1. Почистете долната страна на центриращото захващащо устройство и горната страна на затягащия болт.
2. Навийте затягащ болт ZC размер 90 в центриращото захващащо устройство с момент от 17 Nm.
3. Проверете прилягането на затягащите болтове. Ако затягащият болт не приляга върху основата, скъсете ръчно шпилката на затягащия болт.

5.2. МОНТИРАНЕ НА ДОПЪЛНИТЕЛНИТЕ ЧЕЛЮСТИ

Горни челюсти, 4 винта DIN912-M10x30-10,9 или ISO4762-M10x30-10,9, ключ с шестоъгълно гнездо, SW 8, динамометричен ключ, кърпа за почистване.



- ✓ Използвайте само посочените винтове за закрепване на челюстите на прикачното устройство.
 - ✓ Допълнителните челюсти могат да се използват и от двете страни.
1. Почистете местата за съединяване на центричния затегач и сменяемите челюсти.
 2. Поставете допълнителните челюсти на ходовата гайка.
 3. Поставете фиксиращите винтове DIN912-M10x30-10,9 или ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Затегнете фиксиращите винтове с въртящ момент от 70 Nm.
 5. За демониране отвийте закрепващите винтове и свалете челюстите от ходовата гайка.

6. Затягане на детайл

ВНИМАНИЕ

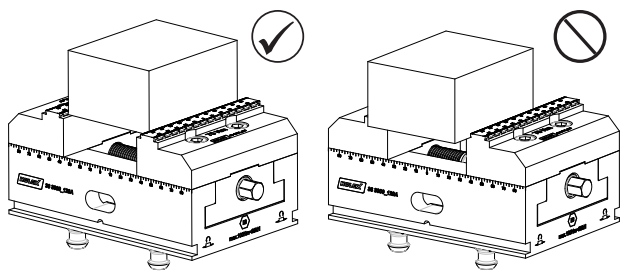
Затегнат детайл

Материални щети поради твърде високи или твърде ниски въртящ момент и сила на затягане.

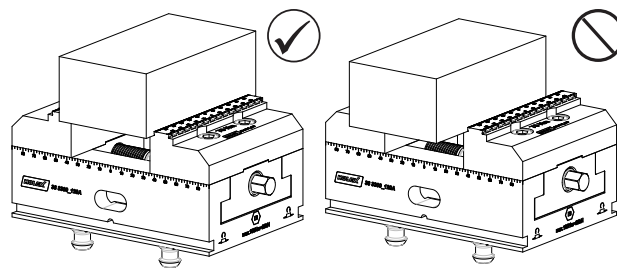
- ▶ Не допускайте повреждане на детайла поради твърде висока сила на затягане.
- ▶ Детайлът не трябва да се изплъзва или изпада поради твърде ниска сила на затягане.

Динамометричен ключ с 1/2-инчов тресчотка, вложка за гнездо 1/2-инчов шестоъгъл контакт със SW 13.

1. Предварително позиционирайте приблизително сменяемите челюсти с помощта на страничната скала.
2. Положете детайла симетрично между сменяемите челюсти.
3. Затегнете посредством динамометричен ключ с желаня момент на затягане.



Затягайте симетрично в центриращото захващащо устройство детайли, чиято ширина е по-малка или равна на допълнителните челюсти.



Затягайте детайли, чиято ширина е по-голяма от допълнителните челюсти, симетрично по цялата ширина на челюстите в центриращото захващащо устройство.

7. Поддръжка



Специалист по механика

7.1. ДЕЙНОСТИ ПО ПОДДРЪЖКАТА



Центричен затегач без масло има около 50 % загуба на затегателната сила.

Интервал	Мярка	Глава
50 h	Смазване на шпиндела	Смазване на шпиндела
50 h	Смазване на водачите	Смазване на водачите
Преди начало на всяка смяна	Проверете центричния затегач за функционалност и видими външни повреди и дефекти. Проверете ръбовете и водачите за признаци на износване. Почистете в случай на замърсяване.	

Табл. 1: Дейности по поддръжката

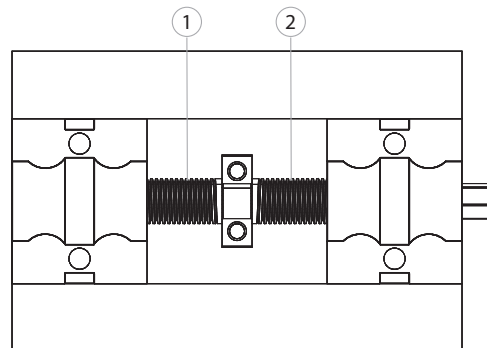


За инспекцията и привеждането в изправност не са необходими специални дейности.

7.2. СМАЗВАНЕ НА ШПИНДЕЛА



Почистваща кърпа, машинна грес, четка

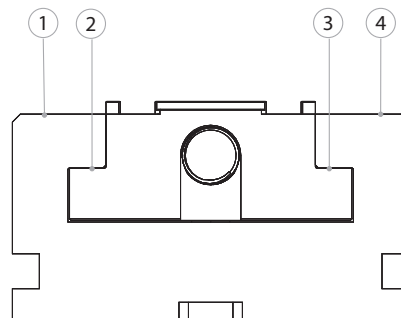


1. Почистете шпиндела.
2. Посредством четка нанесете машинна грес по шпиндела позиция 1 и 2.
3. Придвигете напред и назад ходовите гайки чрез въртене на шпиндела по целия диапазон на захващане.

7.3. СМАЗВАНЕ НА ВОДАЧИТЕ



Почистваща кърпа, машинна грес, четка



1. Почистете направляващите.
2. Посредством четка нанесете машинна грес по водачите вж. позиция 1 – 4.

3. Придвигнете напред и назад ходовите гайки чрез въртене на шпиндела по целия диапазон на захващане.

8. Резервни части

Използвайте само оригинални резервни и износващи се части.

9. Почистване

Не използвайте почистващи средства, съдържащи химикали, алкохоли, абразиви или разтворители. Не почиствайте центриращото захващащо устройство със сгъстен въздух. Почистете центричния затегач с почистваща кърпа. Носете защитни очила.

10. Съхранение

Не допускайте повреждане на основното тяло и издаващите се компоненти при оставяне на центричния затегач. Използвайте подложка от дърво, гума или пластмаса. Преди по-продължително съхранение почистете щателно и консервирайте центричния затегач (вж. Смазване на шпиндела и Смазване на водачите) и го защитете от прах и грубо замърсяване посредством платнище.

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. Рециклирането трябва да се предпочита пред изхвърлянето. Свържете се с отдела за обслужване на клиентите на Hoffmann Group.

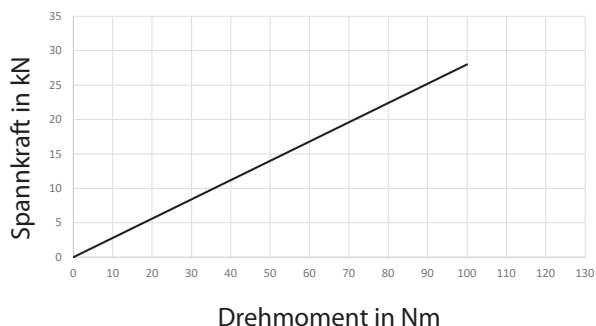
12. Технически данни

12.1. ЦЕНТРИЧЕН ЗАТЕГАЧ

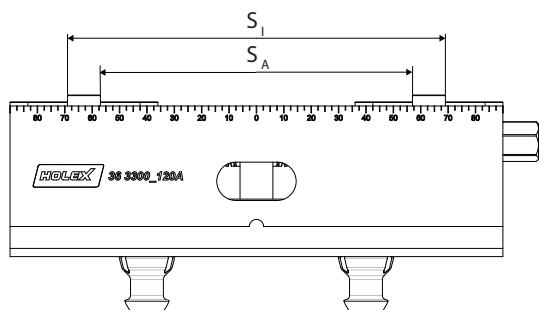
За размери А, В и В вж.Общ преглед на уреда.

Наименование	120 A
Ширина А mm	120
Дължина В mm	180
Височина В mm	59
Тегло kg	7,6
Сила на затягане макс. kN	28
Въртящ момент макс. Nm	100

12.2. ДИАГРАМА НА СИЛАТА НА ЗАТЯГАНЕ



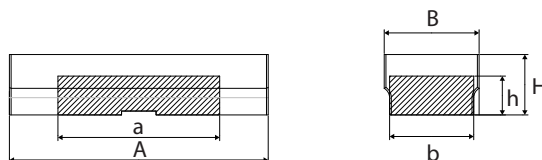
12.3. МЕЖДУЦЕНТРОВИ РАЗСТОЯНИЯ БЕЗ ДОПЪЛНИТЕЛНИ ЧЕЛЮСТИ



Наименование	Стойност
Затягане отвън S_A mm	42 – 114
Затягане отвътре S_1 mm	66 – 138

12.4. МЕКИ СМЕНЯЕМИ ЧЕЛЮСТИ

Не обработвайте меки сменяеми челюсти, от стомана или алуминий, в заштрихованата зона.



За алуминиеви сменяеми челюсти важат намален момент на затягане и намалена сила на затягане.

Наименование	Стойност
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Сила на затягане максимум за алуминиеви допълнителни челюсти kN	20
Момент на захващане максимум за алуминиеви допълнителни челюсти Nm	70

Indholdsfortegnelse

1.	Generelle henvisninger	15
2.	Oversigt over enheden	15
3.	Sikkerhed	15
3.1.	Grundlæggende sikkerhedsanvisninger	15
3.2.	Bestemmelsesmæssig anvendelse	15
3.3.	Ukorrekt anvendelse	15
3.4.	Personlige værnemidler	15
3.5.	Ejerpligter	15
3.6.	Personers kvalifikationer	15
3.7.	Beskyttelsesanordninger	15
4.	Transport	15
5.	Montering	15
5.1.	Montering på GARANT automatiseringskonsol XP80Z	15
5.2.	Montering af bakker	16
6.	Opspænding af emne	16
7.	Vedligeholdelse	16
7.1.	Vedligeholdelsesaktiviteter	16
7.2.	Fedtsmøring af spindel	16
7.3.	Fedtsmøring af føringer	16
8.	Reservedele	16
9.	Rengøring	16
10.	Opbevaring	16
11.	Bortskaffelse	16
12.	Tekniske data	17
12.1.	Centreringskruestik	17
12.2.	Spændekraftdiagram	17
12.3.	Spændvidder uden bakker	17
12.4.	Bløde bakker	17

1. Generelle henvisninger



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

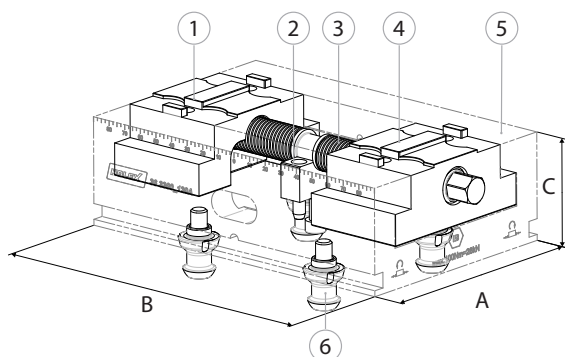
Advarselssymboler	Betydning
FARE	Kendetegner en fare, der medfører død eller alvorlige kvæstelser, hvis den ikke undgås.
ADVARSEL	Kendetegner en fare, der kan medføre død eller alvorlige kvæstelser, hvis den ikke undgås.
BEMÆRK	Kendetegner en fare, der kan medføre tingskade, hvis den ikke undgås.
	Kendetegner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

QR-kode til yderligere produktoplysninger



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Oversigt over enheden



1 Spindelmøtrik, højregvind	6 Spændebolte
2 Spindelleje	A Bredde
3 Spindel	B Længde
4 Spindelmøtrik, venstregevind	C Højde
5 Basisenhed	

3. Sikkerhed

3.1. GRUNDLÆGGENDE SIKKERHEDSANVISNINGER

FARE

Hængende last

Fare for klemning af krop og legemsdele som følge af fororket opsamlet og ikke korrekt sikret last.

- ▶ Må kun anvendes på en plan og fast undergrund.
- ▶ Lasterne må kun bevæges under opsyn. Lasten skal sættes ned, når arbejdspladsen forlades.
- ▶ Under løft og nedsækning må der ikke gribes ind under den hængende last.
- ▶ Under løft, transport og nedsætning er ophold under lasten forbudt.
- ▶ Fordel den opsamlede last jævnt på begge gaffer.
- ▶ Vær opmærksom på lastens tyngdepunkt.
- ▶ Sikr lasten mod at falde ned.
- ▶ Vær opmærksom på de maksimale bæreevner.
- ▶ Saml ikke ustabil, usikret last op.

ADVARSEL

Fare for klemning

Fare for klemning som følge af ukorrekt håndtering.

- ▶ Anvend egnet beskyttelsesudstyr.

BEMÆRK

Opspændt emne

Materielle skader på grund af over- eller underskridelse af drejningsmoment og spændekraft.

- ▶ Undgå beskadigelse af emnet på grund af for høj spændekraft.
- ▶ Emnet må ikke kunne glide eller falde ud på grund af for lav spændekraft.

3.2. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

- Spændeelement til montering i en maskine, der er beregnet til fræsbearbejdning.
- Til opspænding af emner i råtilstand eller delvist bearbejdede emner.

- Mulighed for tilpasning til emnegeometrien i forskellige udførelser og vha. bakkere.
- Må kun anvendes med korrekt montering og fuldt funktionsdygtige sikkerheds- og beskyttelsesanordninger på maskinen.

3.3. UKORREKT ANVENDELSE

- Centreringsskruestikken må ikke anvendes til drejebearbejdning.
- Ingen montering af komponenter, som ikke svarer til specifikationen.
- Der må ikke foretages egne ombygninger.
- Må ikke anvendes i eksplosionsfarlige områder.

3.4. PERSONLIGE VÆRNEMIDLER

Overhold de nationale og regionale i forbindelse med sikkerhed og forebyggelse af ulykker. Vælg og stil beskyttelsestøj som fodbeskyttelse og beskyttelseshandsker til rådighed efter det pågældende arbejde og de forventede risici.

3.5. 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.
- Ejeren skal sørge for instruktion og undervisning i håndtering af centreringsskruestikken.
- Opstil og anvend kun centreringsskruestikken med tilstrækkelig belysning.

3.6. PERSONERS KVALIFIKATIONER

Kontrollér, at alle følgende angivne arbejder kun udføres af kvalificeret fagpersonale:

Undervist person	Personer, som er blevet instrueret ved hjælp af betjeningsvejledningen og undervist i de pågældende aktiviteter med enheden.
Faglært mekaniker	Personer med kvalifikation/uddannelse inden for mekanik i overensstemmelse med de gældende nationale forskrifter.

Aktivitet	Undervist person	Faglært mekaniker
Drift	x	x
Fejlfinding	-	x
Fejlafhjælpning	-	x
Opsætning, klargøring	-	x
Vente	-	x
Sætte ud af drift	-	x

3.7. BESKYTTELSESANORDNINGER

Kontrollér beskyttelsesanordningerne på maskinen, hvor spændemidlet er monteret, for korrekt funktion før hver anvendelse. Sørg for at sikre maskinen mod utilsigtet genindkobling. Kontrollér, at spændemidlet er monteret korrekt.

- Fjern kun beskyttelsesanordningerne, efter maskinen er helt standset.
- Tryk på NØDSTOP på maskinen i tilfælde af en truende fare eller en ulykke.
- Maskinen skal befinde sig på NØDSTOP under alle rengørings-, vedligeholdelses- og reparationsarbejder.

4. Transport

Centreringsskruestikken skal håndteres uden rystelser. Anvend et tilstrækkeligt dimensioneret transportmiddel.

5. Montering

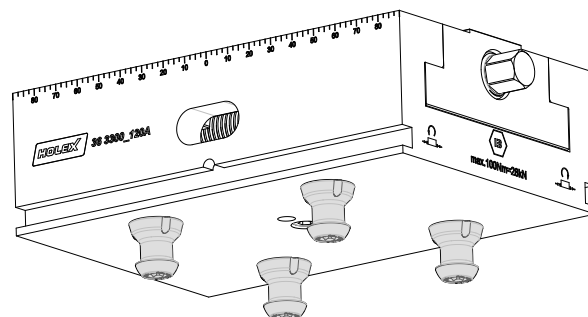


Faglært mekaniker

5.1. MONTERING PÅ GARANT AUTOMATISERINGSKONSOL XP80Z



Topnøgle, udvendig sekskant SW 6, spændebolt ZC størrelse 90, momentnøgle, rengøringsklud.

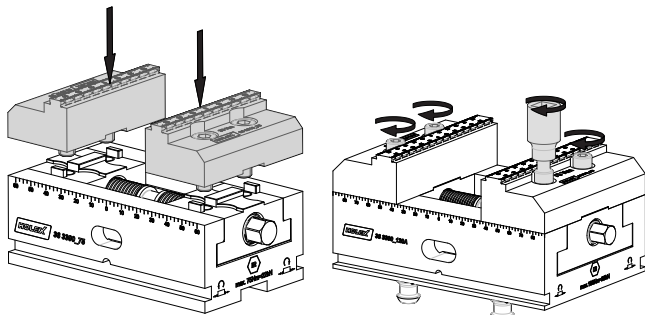


1. Rengør undersiden af centreringsskruestikken og oversiden af spændebolten.
2. Skru spændebolten ZC størrelse 90 i centreringsskruestikken med et drejningsmoment på 17 Nm.

- Kontrollér, at spændeboltene ligger plant. Hvis spændebolten ikke ligger plant på basisenheden, skal spændebolten afkortes manuelt.

5.2. MONTERING AF BAKKER

Topkæber, 4 skruer DIN912-M10x30-10.9 eller ISO4762-M10x30-10.9, topnøgle, sekskantnøgle SW 8, momentnøgle, rengøringsklud.



- ✓ Brug kun de angivne skruer til at fastgøre fastgørelseskæberne.
 - ✓ Bakkerne kan bruges på begge sider.
- Rengør centreringsskruestikens og bakkernes grænseflader.
 - Sæt bakkerne på spindelmotriksen.
 - Sæt monteringskruerne DIN912-M10x30-10.9 eller ISO4762-M10x30-10.9 i.
 - Spænd monteringskruerne med et tilspændingsmoment på 70 Nm.
 - Til afmontering løsnes fastgørelseskruerne, og bakkerne tages af spindelmotriksen.

6. Opspænding af emne

BEMÆRK

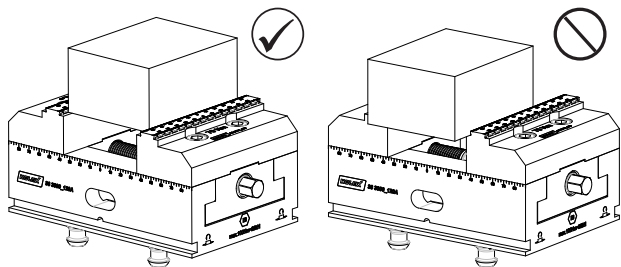
Opspændt emne

Materielle skader på grund af over- eller underskridelse af drejningsmoment og spændekraft.

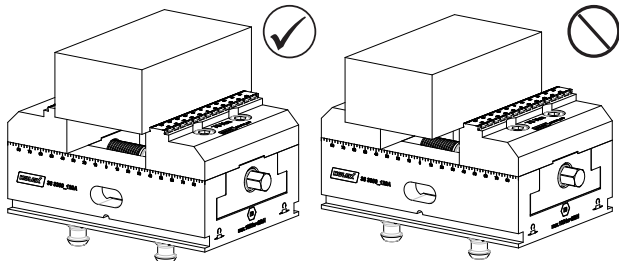
- ▶ Undgå beskadigelse af emnet på grund af for høj spændekraft.
- ▶ Emnet må ikke kunne glide eller falde ud på grund af for lav spændekraft.

Momentnøgle med 1/2" skralde, topindsats 1/2" sekskantfatning med SW 13.

- Forpositionér bakkerne groft ved hjælp af skalaen i siden.
- Læg emnet symmetrisk mellem bakkerne.
- Spænd med det ønskede spændemoment ved hjælp af momentnøglen.



Opspænd emner, der er mindre eller ligeså brede som bakkerne, symmetrisk i centreringsskruestikken.



Emner, der er bredere end bakkerne, opspringes symmetrisk i centreringsskruestikken på hele bakkens bredde.

7. Vedligeholdelse

Faglært mekaniker



7.1. VEDLIGEHOLDELSSEAKTIVITETER

En fedtfri centreringsskruestik har et spændekrafttab på ca. 50 %.

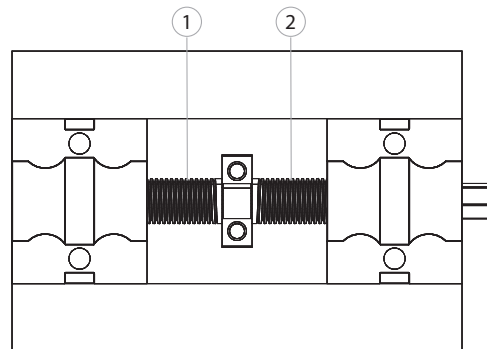
Interval	Foranstaltning	Kapitel
50 timer	Fedtsmøring af spindel	Fedtsmøring af spindel
50 timer	Fedtsmøring af føringer	Fedtsmøring af føringer
Før hvert skiftehold	Kontrollér centreringsskruestikken med hensyn til synlige udvendige skader eller mangler og funktionsdygtigheden. Kontrollér, at kanter og føringer ikke viser tegn på slitage. Rengør dem, hvis de er snavsede.	

Tab. 1: Vedligeholdelsesaktiviteter

Ingen særlige aktiviteter er nødvendige til inspektion og reparation.

7.2. FEDTSMØRING AF SPINDEL

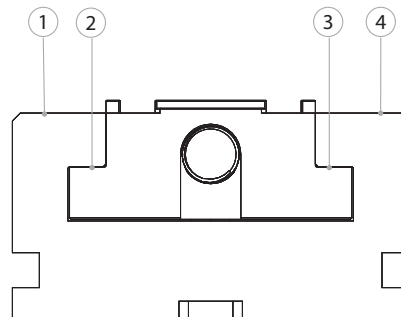
Rengøringsklud, maskinfedt, pensel



- Rengør spindlen.
- Påfør maskinfedt på spindlen ved position 1 og 2 med penslen.
- Bevæg spindelmotrikerne frem og tilbage i hele spændområdet ved at dreje spindlen.

7.3. FEDTSMØRING AF FØRINGER

Rengøringsklud, maskinfedt, pensel



- Rengør føringer.
- Påfør maskinfedt på føringerne med penslen, se position 1 til 4.
- Bevæg spindelmotrikerne frem og tilbage i hele spændområdet ved at dreje spindlen.

8. Reservedele

Anvend kun originale reserve- og sliddele.

9. Rengøring

Der må ikke anvendes kemiske, alkoholholdige, slibemiddel- og opløsningsmiddelholdige rengøringsmidler. Centreringsskruestikken må ikke rengøres med trykluft. Rengør centreringsskruestikken med rengøringskluden. Bær beskyttelsesbriller.

10. Opbevaring

Undgå at beskadige basisenheden og fremstående komponenter, når centreringsskruestikken sættes ned. Brug underlag af træ, gummi eller plast. Rengør og konservér centreringsskruestikken grundigt inden opbevaring i længere tid (se Fedtsmøring af spindel og Fedtsmøring af føringer), og beskyt den mod støv og groft snavs med en presenning.

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. En genvinding er at foretrække frem for en bortskaffelse. Kontakt Hoffmann Groups kundeservice.

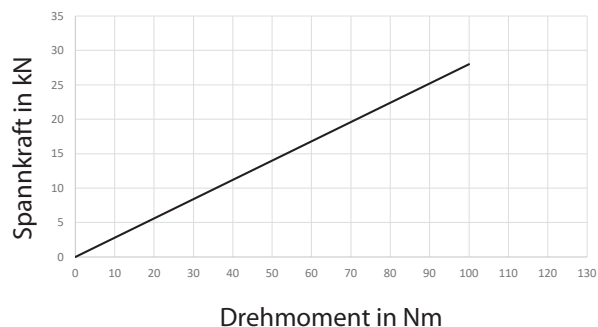
12. Tekniske data

12.1. CENTRERINGSSKRUESTIK

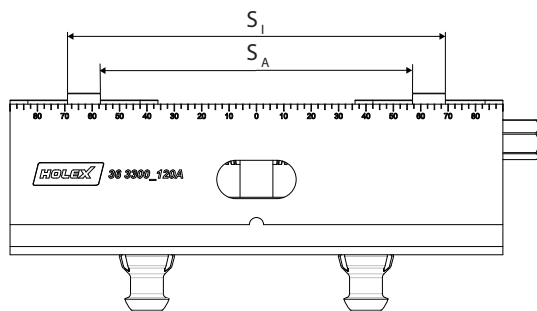
 Mål A, B og C se Oversigt over enheden.

Betegnelse	120A
Bredde A mm	120
Længde B mm	180
Højde C mm	59
Vægt kg	7,6
Spændekraft maks. kN	28
Drejningsmoment maks. Nm	100

12.2. SPÆNDEKRAFTDIAGRAM



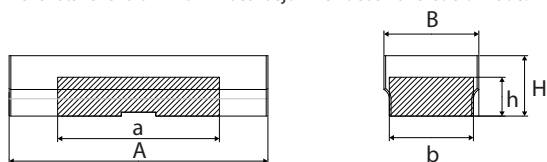
12.3. SPÆNDVIDDER UDEN BAKKER



Betegnelse	Værdi
Udvendig opspænding S_A mm	42 - 114
Indvendig opspænding S_I mm	66 - 138

12.4. BLØDE BAKKER

Bløde bakker af stål eller aluminium – bearbejd ikke i det skraverede område.



For aluminiumsbakker gælder et reduceret maksimalt spændemoment og en reduceret maksimal spændekraft.

Betegnelse	Værdi
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maks. spændekraft for aluminiumsbakker kN	20
Maks. spændemoment for aluminiumsbakker Nm	70

Sisällysluettelo

1.	Yleisiä ohjeita	19
2.	Laitteen yleiskuva	19
3.	Turvallisuus.....	19
3.1.	Tärkeät turvallisuusohjeet	19
3.2.	Käyttötarkoitus	19
3.3.	Väärinkäyttö.....	19
3.4.	Henkilönsuojaimet	19
3.5.	Toiminnanharjoittajan velvoitteet.....	19
3.6.	Henkilöiden pätevyys.....	19
3.7.	Suojalaitteet.....	19
4.	Kuljetus	19
5.	Asennus.....	19
5.1.	Asennus GARANT-automaatiokonsoliin XP80Z.....	19
5.2.	Päällileukojen asennus.....	20
6.	Työkappaleen kiinnittäminen.....	20
7.	Huolto.....	20
7.1.	Huoltotehtävät	20
7.2.	Karan rasvaaminen	20
7.3.	Ohjaimien rasvaaminen.....	20
8.	Varaosat	20
9.	Puhdistus	20
10.	Säilytys	20
11.	Hävittäminen	20
12.	Tekniset tiedot.....	20
12.1.	Keskittävä kiinnitin	20
12.2.	Kiinnitysvoimakaavio.....	21
12.3.	Avautumat ilman päällileukoja	21
12.4.	Pehmeät päällileuat	21

1. Yleisiä ohjeita



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

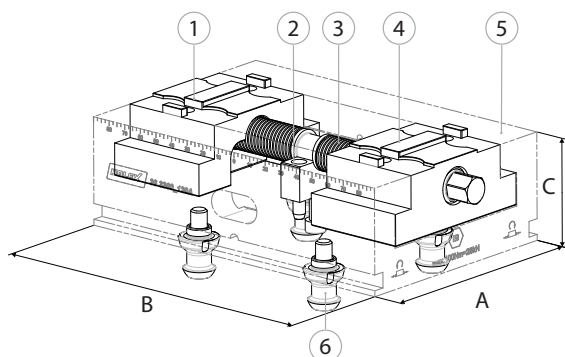
Varoitusymbolit	Merkitys
VAARA	Ilmoittaa vaarasta, joka johtaa kuolemaan tai vakavaan loukkaantumiseen, jos sitä vältetään.
VAROITUS	Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa kuolemaan tai vakavaan loukkaantumiseen, jos sitä ei vältetä.
HUOMAUTUS	Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa aineellisiin vahinkoihin,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

Lisää tuotetietoja QR-koodilla



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Laitteen yleiskuva



1 Karamutteri, oikeakätinen kierre	6 Kiinnityspultti
2 Karalaakeri	A Leveys
3 Kara	B Pituus
4 Karamutteri, vasenkätinen kierre	C Korkeus
5 Perusrunko	

3. Turvallisuus

3.1. TÄRKEÄT TURVALLISUUSOHJEET

VAARA

Riippuva kuorma

Väärin nostetut ja kiinnittämättömät kuormat aiheuttavat kehon ja yksittäisten raajojen puristumisvaaran.

- ▶ Käytä vain tasaisella, kiinteällä alustalla.
- ▶ Siirrä kuormia vain valvonnassa, laske kuorma alas työpaikalta poistuessasi.
- ▶ Älä kurkota kuorman alle, kun nostat ja lasket sitä.
- ▶ Älä oleskele kuorman alla nostamisen, kuljetuksen ja laskemisen aikana.
- ▶ Jaa nostettava kuorma tasaisesti molemmille haarukoille.
- ▶ Ota kuorman painopiste huomioon.
- ▶ Varmista kuorma putoamiselta.
- ▶ Huomioi maksimikantavuudet.
- ▶ Älä ota vastaan epästabiliia, varmistamatonta kuormaa.

VAROITUS

Puristumisvaara

Vääräntäytystä aiheutuva puristumisvaara.

- ▶ Käytä soveltuvia suojavarusteita.

HUOMIO

Kiinnitetty työkappale

Esinevahinkoja vääntömomentin ja kiinnitysvoiman ylittämisen tai alittamisen johdosta.

- ▶ Älä vahingoita työkalua liian suurella kiinnitysvoimalla.
- ▶ Työkappale ei saa liikkua paikoiltaan tai pudota pois vähäisen kiinnitysvoiman vuoksi.

3.2. KÄYTTÖTARKOITUS

- Kiinnitysväline asennettavissa koneeseen, joka on suunniteltu jyrksintään.
- Raakatyökappaleiden tai osittain työstettyjen työkalujen kiinnitykseen.
- Säätö työkalun geometrian mukaan mahdollista eri mallien ja päällileukojen avulla.

- Käytä vain, kun asennus on asianmukainen ja koneen turva- ja suojalaitteet toimivat.

3.3. VÄÄRINKÄYTTÖ

- Älä käytä keskittävää kiinnintä sorvaukseen.
- Ei saa asentaa komponentteja, jotka eivät ole määristysten mukaisia.
- Omavaltaisia muutoksia ei saa tehdä.
- Älä käytä räjähdysvaarallisissa tiloissa.

3.4. HENKILÖNSUOJAIMET

Noudata kansallisia ja paikallisia turvallisuutta ja tapaturmantorjuntaa koskevia määräyksiä. Varaa käyttöön ja käytä tehtävän ja odotettavissa olevien riskien mukaisia suojavarusteita, kuten turvakengkiä ja suojakäsineitä.

3.5. 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.
- Keskittävän kiinnittimen käsittelyyn opastaminen ja kouluttaminen.
- Aseta keskittävä kiinnitin paikoilleen ja käytä sitä vain riittävässä valaistuksessa.

3.6. HENKILÖIDEN PÄTEVYYS

On varmistettava, että seuraavassa mainitut työt annetaan vain pätevän henkilökunnan suorittavaksi:

Opastettu henkilö	Henkilöt, jotka on tämän käyttöohjeen perusteella opastettu ja koulutettu kuhunkin tehtävään.
Mekaniikan ammattilaiset	Henkilöt, joilla on pätevyys/koulutus mekaniikan alalla valtakunnallisesti voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Toimenpide	Opastettu henkilö	Mekaniikan ammattilaiset
Käyttö	x	x
Vianetsintä	-	x
Viankorjaus	-	x
Asetus, varustelu	-	x
Huolto	-	x
Käytöstä poistaminen	-	x

3.7. SUOJALAITTEET

Tarkista ennen jokaista käyttöä sen koneen suojalaitteet, johon kiinnitysväline on asennettu. Varmista, että kone ei pääse käynnistymään tahattomasti. Varmista kiinnitysvälineen asianmukainen asennus.

- Poista suojalaitteet, kun kone on pysähtynyt kokonaan.
- Paina koneen hätäpysäytystä uhkaavan vaaran tai tapaturman yhteydessä.
- Koneen täytyy olla hätäpysäytyksessä kaikkien puhdistus-, huolto- ja korjaustöiden aikana.

4. Kuljetus

Käsittele keskittävää kiinnintä ilman tärinää. Käytä riittävästi mitoitettua kuljetusvälinettä.

5. Asennus

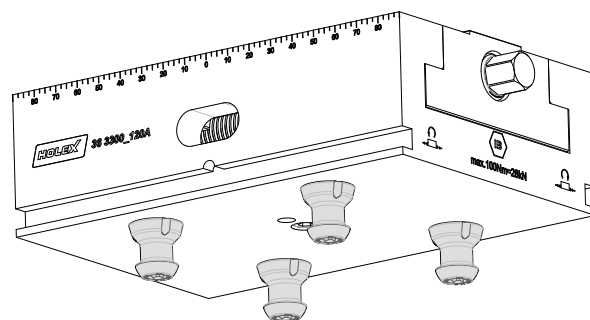


Mekaniikan ammattilaiset

5.1. ASENNUS GARANT-AUTOMAATIOKONSOLIIN XP80Z



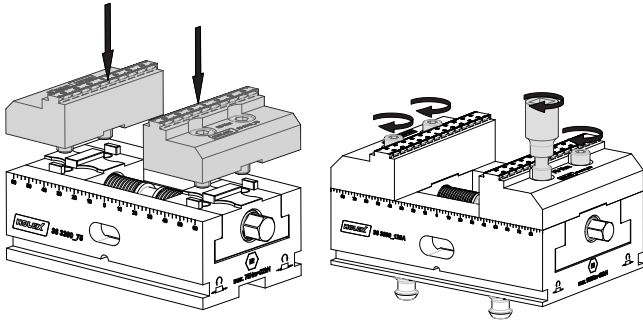
Pistokeavain, ulkoinen kuusikulmainen SW 6, kiinnityspultti ZC koko 90, momenttiavain, puhdistusliina.



1. Puhdista keskittävän kiinnittimen alapuoli ja kiinnityspultin yläpuoli.
2. Ruuvaa kiinnityspultti ZC, koko 90, keskittävään kiinnittimeen 17 Nm:n vääntömomentilla.
3. Tarkista kiinnityspulttien tasainen kosketus. Jos kiinnityspultti ei asetu tasaisesti perusrunkon päälle, lyhennä käsin kiinnityspultin kierretappia.

5.2. PÄÄLLILEUKOJEN ASENNUS

☞ Lisäleuat, 4 ruuvia DIN912-M10x30-10,9 tai ISO4762-M10x30-10,9, pistojakoavain, kuusiokkinen SW 8, momenttiavain, puhdistusliina.



- ✓ Käytä vain määritettyjä ruuvia kiinnitysleukojen kiinnike-arvon määrittämiseen.
 - ✓ Päällileukoja voidaan käyttää molemmin puolin.
1. Puhdista keskittävän kiinnittimen ja päällileukojen kosketuskohdat.
 2. Aseta päällileuat karamutteriin.
 3. Asetetaan kiinnitysruuvit DIN912-M10x30-10,9 tai ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Kiinnitysruuveja kiristetään 70 Nm:n vääntömomentilla.
 5. Purkamista varten löysää kiinnitysruuvit ja vedä leuat irti karamutterista.

6. Työkappaleen kiinnittäminen

HUOMIO

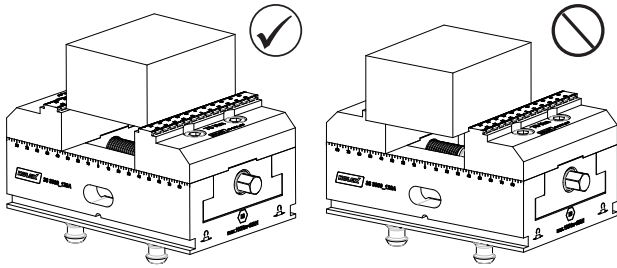
Kiinnitetty työkappale

Esinevahinkoja vääntömomentin ja kiinnitysvoiman ylittämisen tai alittamisen johdosta.

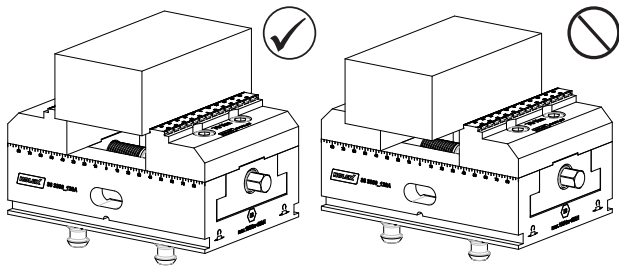
- ▶ Älä vahingoita työkappaletta liian suurella kiinnitysvoimalla.
- ▶ Työkappale ei saa liikkua paikoiltaan tai pudota pois vähäisen kiinnitysvoiman vuoksi.

☞ momenttiavain, jossa on 1/2 tuuman roikkuu, hylsyavainsarja ulkoinen kuusikulmio 1/2 tuumaa ja SW 13.

1. Sijoita päällileuat alustavasti sivulla olevan asteikon avulla.
2. Aseta työkappale symmetrisesti päällileukojen väliin.
3. Kiristä momenttiavaimella haluttuun kiristysmomenttiin.



Kiinnitä työkappaleet, jotka ovat kapeampia tai yhtä leveitä kuin päällileuat, symmetrisesti keskittävään kiinnittimeen.



Kiinnitä työkappaleet, jotka ovat leveämpiä kuin päällileuat, symmetrisesti koko leuan leveydeltä keskittävään kiinnittimeen.

7. Huolto

☞ Mekaniikan ammattilaiset



7.1. HUOLTOTEHTÄVÄT

☞ Rasvattoman keskittävän kiinnittimen kiinnitysvoiman menetys on n. 50 %.

Aikaväli	Toimenpide	Luku
50 h	Rasvaa kara	Karan rasvaaminen
50 h	Rasvaa ohjaimet	Ohjaimien rasvaaminen

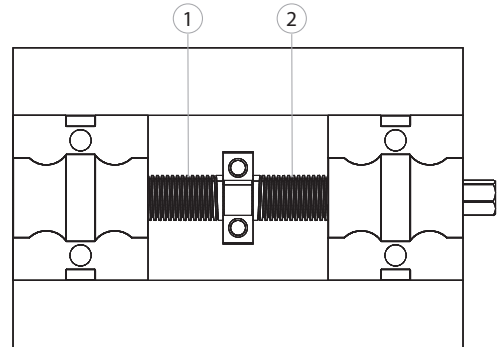
Aikaväli	Toimenpide	Luku
Ennen jokaisen työvuoron alkua	Tarkista keskittävän kiinnittimen ulkoisesti havaittavat viat, puutteet ja toimintakyky. Tarkista, onko reunoissa ja ohjaimissa kulumia. Puhdista, jos ne ovat likaisia.	

Taul. 1: Huoltotehtävät

☞ **Tarkastukseen ja kunnostukseen ei tarvita erityisiä toimenpiteitä.**

7.2. KARAN RASVAAMINEN

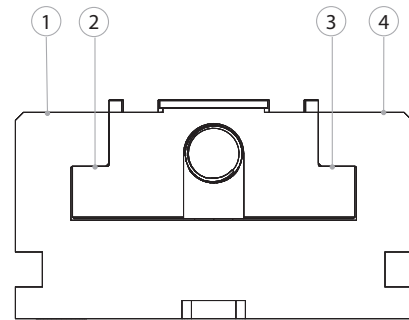
☞ Puhdistusliina, konerasva, sivellin



1. Puhdista kara.
2. Levitä konerasvaa sivelimellä karan kohtiin 1 ja 2.
3. Liikuta karamuttereita edestakaisin koko kiinnitysalueella kiertämällä karaa.

7.3. OHJAIMIEN RASVAAMINEN

☞ Puhdistusliina, konerasva, sivellin



1. Puhdista ohjaimet.
2. Levitä konerasvaa sivelimellä ohjaimiin, katso kohdat 1 ja 4.
3. Liikuta karamuttereita edestakaisin koko kiinnitysalueella kiertämällä karaa.

8. Varaosat

Käytä vain alkuperäisiä vara- ja kulutusosia.

9. Puhdistus

Älä käytä kemikaaleja, alkoholia sekä hioma-aineita tai liuottimia sisältäviä puhdistusaineita. Älä puhdista keskittävää kiinnintä paineilmailla. Puhdista keskittävä kiinnitin puhdistusliinalla. Käytä suojalaseja.

10. Säilytys

Älä vahingoita perusrunkoa ja ulkonevia komponentteja keskittävää kiinnintä alas laskettaessa. Käytä puista, kumista tai muovista alustaa. Puhdista ja suojaa keskittävä kiinnitin ennen pitempiäaikaista säilytystä (katso Karan rasvaaminen ja Ohjaimien rasvaaminen) ja suojaa pressulla pölyltä ja karkealta liialta.

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 ympäristöystävällisellä tavalla. Kierrätys on parempaa kuin hävittäminen. Ota yhteyttä Hoffmann Groupin huoltopalveluun.

12. Tekniset tiedot

12.1. KESKITTÄVÄ KIINNITIN

☞ Mitat A, B ja C katso Laitteen yleiskuva.

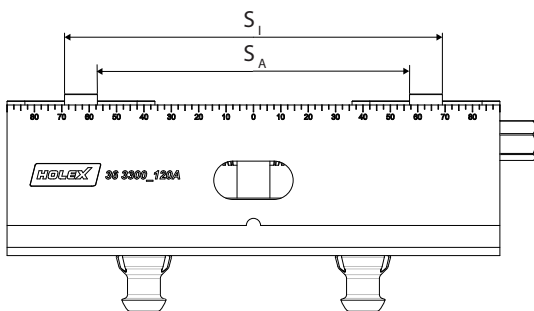
Nimike	120 A
Leveys A mm	120
Pituus B mm	180
Korkeus C mm	59

Nimike	120 A
Paino kg	7,6
Maks. kiinnitysvoima kN	28
Maks. vääntömomentti Nm	100

12.2. KIINNITYSVOIMAKAAVIO



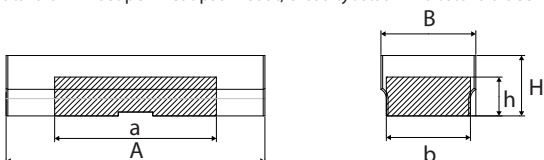
12.3. AVAUTUMAT ILMAN PÄÄLLILEUJOJA



Nimitys	Arvo
Kiinnitys ulkopuolella S_A mm	42 - 114
Kiinnitys sisäpuolella S_I mm	66 - 138

12.4. PEHMEÄT PÄÄLLILEUAT

Teräksiset tai alumiiniset pehmeät päällileuat, ei saa työstää viivoitetulla alueella.



Alumiinisilla päällileuoilla on pienempi maksimaalinen kiinnitysmomentti ja pienempi maksimaalinen kiinnitysvoima.

Nimike	Arvo
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maksimaalinen kiinnitysvoima alumiinisilla päällileuoilla kN	20
Maksimaalinen kiinnitysmomentti alumiinisilla päällileuoilla Nm	70

Sommaire

1. Remarques générales	23
2. Aperçu de l'appareil	23
3. Sécurité	23
3.1. Consignes générales de sécurité	23
3.2. Utilisation normale	23
3.3. Utilisation non conforme	23
3.4. Equipement de protection individuelle	23
3.5. Obligations de l'exploitant	23
3.6. Qualification du personnel	23
3.7. Dispositifs de protection	23
4. Transport	23
5. Montage	23
5.1. Montage sur console d'automatisation GARANT XP80Z	23
5.2. Montage des mors rapportés	24
6. Serrage de la pièce	24
7. Entretien	24
7.1. Opérations d'entretien	24
7.2. Graissage de la broche	24
7.3. Graissage des guides	24
8. Pièces de rechange	25
9. Nettoyage	25
10. Stockage	25
11. Mise au rebut	25
12. Caractéristiques techniques	25
12.1. Etau autocentrant	25
12.2. Diagramme de la force de serrage	25
12.3. Capacités de serrage sans mors rapportés	25
12.4. Mors doux rapportés	25

1. Remarques générales



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

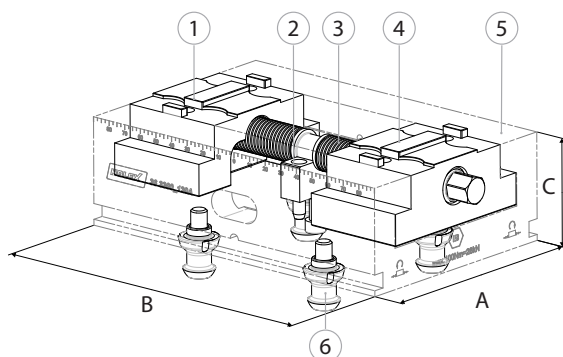
Symboles d'avertissement	Signification
DANGER	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, entraînera la mort ou des blessures graves.
AVERTISSEMENT	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner la mort ou des blessures graves.
AVIS	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner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

Code QR pour des informations complémentaires sur les produits



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Aperçu de l'appareil



1	Ecrou de broche, filetage à droite	6	Tirette
2	Palier de broche	A	Largeur
3	Broche	B	Longueur
4	Ecrou de broche, filetage à gauche	C	Hauteur
5	Corps de base		

3. Sécurité

3.1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



Charge suspendue

Risque d'écrasement du corps et des membres par des charges mal placées et non fixées.

- ▶ Utiliser uniquement sur une surface plane stable.
- ▶ Déplacer les charges uniquement sous surveillance ; déposer la charge en quittant le lieu de travail.
- ▶ Ne pas passer les mains sous la charge lors du levage et de la dépose.
- ▶ Ne pas se tenir sous la charge pendant le levage, le transport et la dépose.
- ▶ Répartir la charge à transporter uniformément sur les deux fourches.
- ▶ Tenir compte du centre de gravité de la charge.
- ▶ Sécuriser la charge contre les chutes.
- ▶ Respecter les charges admissibles maximales.
- ▶ Ne pas transporter de charge instable non fixée.



Risque d'écrasement

Risque d'écrasement dû à une manipulation non conforme.

- ▶ Porter un équipement de protection approprié.



Pièce serrée

Le non-respect du couple et de la force de serrage peut entraîner des dommages matériels.

- ▶ Ne pas endommager la pièce en appliquant une force de serrage excessive.
- ▶ La pièce ne doit pas glisser ou tomber en raison d'une force de serrage trop faible.

3.2. UTILISATION NORMALE

- Système de serrage destiné à un montage dans une machine conçue pour le fraisage.

- Pour le serrage de pièces à l'état brut ou partiellement usinées.
- Possibilité d'adaptation à la géométrie de la pièce grâce aux différents modèles et aux mors rapportés.
- N'utiliser la machine que si elle a été correctement montée et que ses dispositifs de protection et de sécurité sont en parfait état de fonctionnement.

3.3. UTILISATION NON CONFORME

- Ne pas utiliser l'étau autocentrant pour le tournage.
- Ne pas utiliser de composants qui ne sont pas conformes aux spécifications.
- Ne pas procéder à des modifications non autorisées.
- Ne pas utiliser dans des zones explosibles.

3.4. EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Respecter les réglementations nationales et régionales en vigueur en matière de sécurité et de prévention des accidents. Choisir et mettre à disposition des vêtements de protection, tels que des chaussures et des gants, en fonction de l'activité et des risques prévus.

3.5. 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.
- Donner les instructions et assurer la formation nécessaires pour utiliser l'étau autocentrant.
- Installer et utiliser l'étau autocentrant dans des conditions d'éclairage suffisantes.

3.6. QUALIFICATION DU PERSONNEL

S'assurer que tous les travaux énumérés ci-après sont effectués uniquement par du personnel qualifié :

Personne compétente	Personnes formées directement sur l'appareil et par le biais de la lecture des présentes instructions d'utilisation pour l'activité concernée.
Mécanicien qualifié	Personnes ayant reçu une qualification / formation dans le domaine de la mécanique conformément à la réglementation nationale en vigueur.

Activité	Personne compétente	Mécanicien qualifié
Utilisation	x	x
Recherche de perturbations	-	x
Élimination des perturbations	-	x
Installation, équipement	-	x
Entretien	-	x
Mise hors service	-	x

3.7. DISPOSITIFS DE PROTECTION

Avant chaque utilisation, vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de protection de la machine dans laquelle le système de serrage est installé. Protéger la machine contre toute remise en marche accidentelle. Veiller à ce que le système de serrage soit correctement monté.

- Ne retirer les dispositifs de protection qu'après arrêt complet de la machine.
- En cas d'accident ou de risque imminent, activer la fonction d'ARRÊT D'URGENCE de la machine.
- Placer la machine en mode d'ARRÊT D'URGENCE avant toute opération de nettoyage, d'entretien et de réparation.

4. Transport

Ne pas soumettre l'étau autocentrant à des vibrations. Utiliser un moyen de transport suffisamment dimensionné.

5. Montage

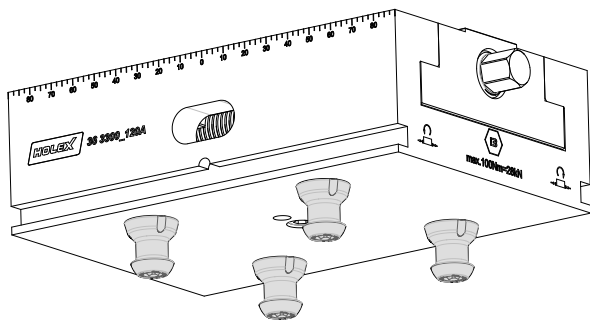


Mécanicien qualifié

5.1. MONTAGE SUR CONSOLE D'AUTOMATISATION GARANT XP80Z



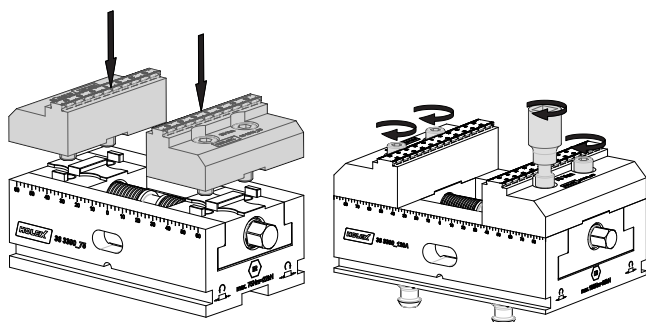
Clé à douille, hexagonale externe SW 6, boulon de serrage ZC taille 90, clé dynamométrique, serviette (nettoyage).



1. Nettoyer la face inférieure de l'étau autocentrant et la face supérieure de la tirette.
2. Visser la tirette ZC réf. 90 dans l'étau autocentrant à un couple de 17 Nm.
3. Vérifier la position plane des tirettes. Si la tirette ne repose pas de manière plane sur le corps de base, raccourcir manuellement la vis sans tête de la tirette.

5.2. MONTAGE DES MORS RAPPORTÉS

Mâchoires de remplissage, 4 vis DIN912-M10x30-10,9 ou ISO4762-M10x30-10,9, clé à douille, douille hexagonale SW 8, clé dynamométrique, serviette (nettoyage).



- ✓ Utilisez uniquement les vis spécifiées pour fixer les mâchoires de fixation.
 - ✓ Les mors rapportés peuvent être utilisés des deux côtés.
1. Nettoyer les points de contact de l'étau autocentrant et des mors rapportés.
 2. Placer les mors rapportés sur l'écrou de broche.
 3. Insérez les vis de fixation DIN912-M10x30-10,9 ou ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Serrer les vis de fixation à un couple de 70 Nm.
 5. Pour le démontage, desserrer les vis de fixation et retirer les mors de l'écrou de broche.

6. Serrage de la pièce

AVIS

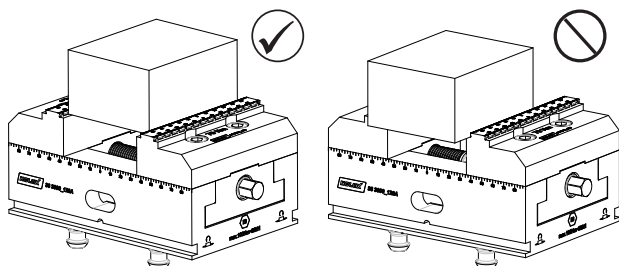
Pièce serrée

Le non-respect du couple et de la force de serrage peut entraîner des dommages matériels.

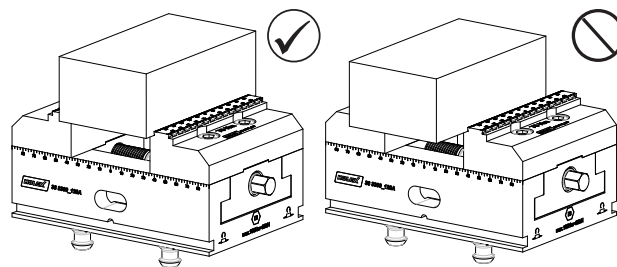
- ▶ Ne pas endommager la pièce en appliquant une force de serrage excessive.
- ▶ La pièce ne doit pas glisser ou tomber en raison d'une force de serrage trop faible.

Clé dynamométrique avec cliquet de 1/2 pouce, insert de douille, douille hexagonale de 1/2 pouce avec SW 13.

1. Prépositionner approximativement les mors rapportés à l'aide de la graduation latérale.
2. Insérer la pièce de manière symétrique entre les mors rapportés.
3. Serrer au couple de serrage souhaité à l'aide de la clé dynamométrique.



Serrer les pièces plus étroites ou aussi larges que les mors rapportés de manière symétrique dans l'étau autocentrant.



Serrer les pièces plus larges que les mors rapportés de manière symétrique sur toute la largeur des mors dans l'étau autocentrant.

7. Entretien



Mécanicien qualifié

7.1. OPÉRATIONS D'ENTRETIEN



Un étau autocentrant non graissé présente une perte de force de serrage d'environ 50 %.

Intervalle	Mesure	Section
50 h	Graisser la broche	Graissage de la broche
50 h	Graisser les guides	Graissage des guides
Avant le début de chaque poste	Vérifier que l'étau autocentrant ne présente pas de dommages extérieurs visibles, qu'il est complet et qu'il fonctionne parfaitement. Vérifier que les bords et les guides ne présentent pas de traces d'usure. Nettoyer en cas d'encrassement.	

Tab. 1: Opérations d'entretien

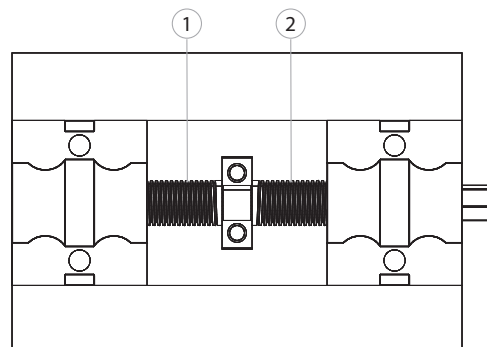


Aucune opération spécifique n'est nécessaire pour l'inspection et la réparation.

7.2. GRAISSAGE DE LA BROCHE



Chiffon de nettoyage, graisse pour machines, pinceau

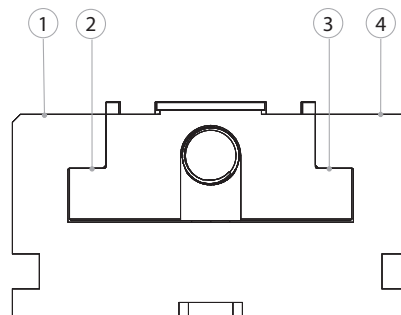


1. Nettoyer la broche.
2. Appliquer la graisse pour machines à l'aide d'un pinceau sur les positions 1 et 2 de la broche.
3. Déplacer les écrous de broche vers l'avant et l'arrière en faisant tourner la broche sur toute la plage de serrage.

7.3. GRAISSAGE DES GUIDES



Chiffon de nettoyage, graisse pour machines, pinceau



1. Nettoyer les guides.
2. Appliquer la graisse pour machines sur les guides à l'aide d'un pinceau, voir positions 1 à 4.

3. Déplacer les écrous de broche vers l'avant et l'arrière en faisant tourner la broche sur toute la plage de serrage.

8. Pièces de rechange

Utiliser uniquement des pièces de rechange et d'usure d'origine.

9. Nettoyage

Ne pas utiliser de produits de nettoyage chimiques, à base d'alcool, abrasifs ou contenant des solvants. Ne pas nettoyer l'étau autocentrant à l'air comprimé. Nettoyer l'étau autocentrant à l'aide d'un chiffon de nettoyage. Porter des lunettes de protection.

10. Stockage

Ne pas endommager le corps de base et les composants en saillie lors du rangement de l'étau autocentrant. Utiliser un support en bois, en caoutchouc ou en plastique. Avant un stockage prolongé, nettoyer soigneusement l'étau autocentrant, le soumettre aux mesures de protection appropriées (voir Graissage de la broche et Graissage des guides) et le recouvrir d'une bâche pour le protéger de la poussière et des salissures.

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. Préférer le recyclage à la mise au rebut. Contacter le service clientèle de Hoffmann Group.

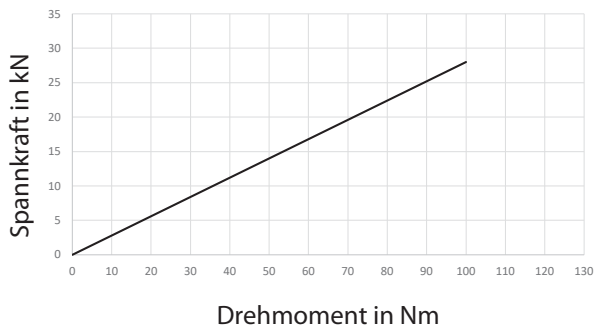
12. Caractéristiques techniques

12.1. ETAU AUTOCENTRANT

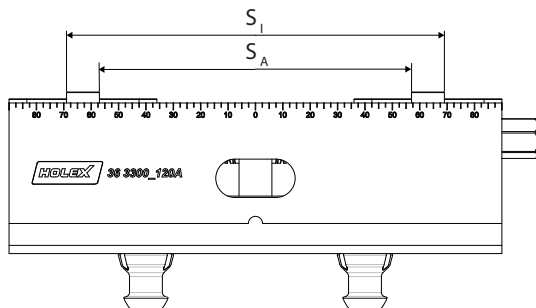
Dimensions A, B et C, voir Aperçu de l'appareil.

Désignation	120A
Largeur A mm	120
Longueur B mm	180
Hauteur C mm	59
Poids kg	7,6
Force de serrage max. kN	28
Couple max. Nm	100

12.2. DIAGRAMME DE LA FORCE DE SERRAGE



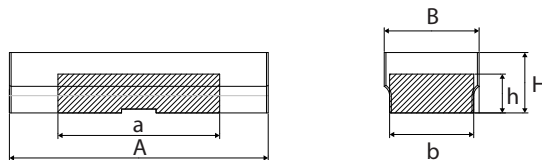
12.3. CAPACITÉS DE SERRAGE SANS MORS RAPPORTÉS



Désignation	Valeur
Serrage extérieur S_A mm	42 - 114
Serrage intérieur S_1 mm	66 - 138

12.4. MORS DOUX RAPPORTÉS

Ne pas usiner les mors doux rapportés, en acier ou en aluminium, dans la zone hachurée.



Un couple et une force de serrage maximum réduits sont applicables aux mors rapportés en aluminium.

Désignation	Valeur
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Force de serrage maximale pour mors rapportés en aluminium kN	20
Couple de serrage maximal pour mors rapportés en aluminium Nm	70

Indice

1.	Note generali	27
2.	Panoramica dell'apparecchio	27
3.	Sicurezza	27
3.1.	Avvertenze fondamentali per la sicurezza.....	27
3.2.	Uso previsto	27
3.3.	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile.....	27
3.4.	Dispositivi di protezione individuale.....	27
3.5.	Obblighi dell'operatore	27
3.6.	Qualifica del personale	27
3.7.	Dispositivi di protezione	27
4.	Trasporto	27
5.	Montaggio	27
5.1.	Montaggio su supporto automatizzato GARANT XP80Z	27
5.2.	Montaggio delle ganasce riportate.....	28
6.	Serraggio del pezzo	28
7.	Manutenzione	28
7.1.	Attività di manutenzione	28
7.2.	Lubrificazione mandrino.....	28
7.3.	Lubrificazione delle guide	28
8.	Ricambi	29
9.	Pulizia	29
10.	Stoccaggio	29
11.	Smaltimento	29
12.	Dati tecnici	29
12.1.	Morsa autocentrante	29
12.2.	Diagramma della forza di serraggio.....	29
12.3.	Aperture senza ganasce riportate.....	29
12.4.	Ganasce riportate tenere	29

1. Note generali



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

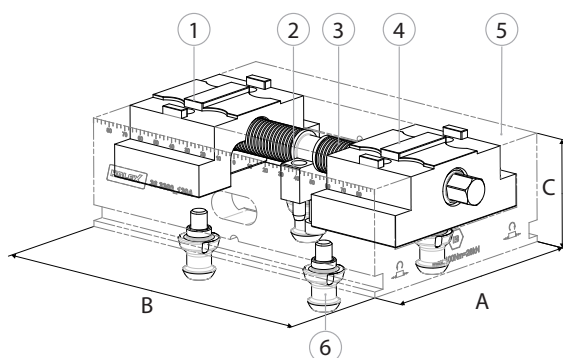
Simboli di avvertimento	Significato
PERICOLO	Indica un pericolo che causa morte o lesioni gravi se non viene evitato.
AVVERTENZA	Indica un pericolo che può causare morte o lesioni gravi se non viene evitato.
AVVISO	Indica un pericolo che può causare danni materiali se non viene evitato.
	Fornisce consigli,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

Codice QR per visualizzare ulteriori informazioni sul prodotto



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Panoramica dell'apparecchio



1	Madrevite filettatura destra	6	Perno di serraggio
2	Supporto del mandrino	A	Larghezza
3	Mandrino	B	Lunghezza
4	Madrevite filettatura sinistra	C	Altezza
5	Corpo base		

3. Sicurezza

3.1. AVVERTENZE FONDAMENTALI PER LA SICUREZZA

PERICOLO

Carico sospeso

Pericolo di schiacciamento del corpo o di singoli arti in caso di carichi distribuiti in modo errato e non assicurati adeguatamente.

- ▶ Usare solo su superfici piane e stabili.
- ▶ Spostare i carichi solo sotto supervisione; in caso di abbandono della postazione di lavoro appoggiare il carico.
- ▶ Non sorreggere il carico durante il sollevamento e l'appoggio.
- ▶ Non sostare sotto il carico durante il sollevamento, il trasporto e l'appoggio.
- ▶ Distribuire il carico su entrambe le forche in modo uniforme.
- ▶ Rispettare il baricentro del carico.
- ▶ Assicurare il carico contro possibili cadute.
- ▶ Rispettare la portata massima prevista.
- ▶ Non sollevare carichi instabili e non fissati in modo adeguato.

AVVERTENZA

Pericolo di schiacciamento

Pericolo di schiacciamento in caso di manipolazione impropria

- ▶ Utilizzare gli adeguati dispositivi di protezione.

AVVISO

Pezzo serrato

Danni materiali nel caso in cui la coppia e la forza di serraggio siano al di sopra o al di sotto del limite consentito.

- ▶ Non danneggiare il pezzo usando una forza di serraggio troppo elevata.
- ▶ Il pezzo non deve scivolare né cadere a causa di una forza di serraggio troppo bassa.

3.2. USO PREVISTO

- Elemento di serraggio progettato per il montaggio in una fresatrice.
- Per il serraggio di pezzi allo stato grezzo o di pezzi semilavorati.
- Possibilità di adattamento alla geometria del pezzo grazie alle diverse esecuzioni e alle ganasce riportate disponibili.

- Usare solo se montato correttamente e tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione della macchina sono perfettamente funzionanti.

3.3. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- Non usare la morsa autocentrante per eseguire lavori di tornitura.
- Non montare componenti non conformi alle specifiche.
- Non apportare modifiche non autorizzate.
- Non usare in aree a rischio di esplosione.

3.4. 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 e messo a disposizione in base alla rispettiva attività e ai rischi a essa associati.

3.5. 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.
- Avere dimestichezza nell'utilizzo della morsa autocentrante nonché possedere un'opportuna formazione.
- Installare e azionare la morsa autocentrante solo in presenza di un'adeguata illuminazione.

3.6. QUALIFICA DEL PERSONALE

Assicurarsi che tutti i lavori riportati nei capitoli seguenti vengano eseguiti solo ed esclusivamente da personale specializzato e qualificato:

Personale addestrato	Personale che sono state istruite conformemente alle indicazioni contenute nel presente manuale d'uso e formate sulle attività da svolgere sull'apparecchio.
Personale specializzato in lavori meccanici	Personale in possesso di qualifica / formazione in ambito meccanico secondo le norme vigenti a livello nazionale.

Tipo di operazione	Personale addestrato	Personale specializzato in lavori meccanici
Azionamento	x	x
Ricerca anomalia	-	x
Eliminazione anomalia	-	x
Installazione, allestimento	-	x
Manutenzione	-	x
Messa fuori servizio	-	x

3.7. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE

Prima di ogni utilizzo verificare il funzionamento dei dispositivi di protezione della macchina dove è installato l'elemento di serraggio. Proteggere la macchina contro la riaccensione accidentale. Assicurarsi che l'elemento di serraggio sia montato correttamente.

- Rimuovere i dispositivi di protezione solo quando la macchina è completamente ferma.
- In caso di pericolo imminente o di infortunio, azionare l'ARRESTO DI EMERGENZA della macchina.
- Durante gli interventi di pulizia, riparazione e manutenzione, la macchina deve essere in modalità ARRESTO DI EMERGENZA.

4. Trasporto

Maneggiare la morsa autocentrante con cura, senza urti o vibrazioni. Usare un mezzo di trasporto con dimensioni adeguate.

5. Montaggio

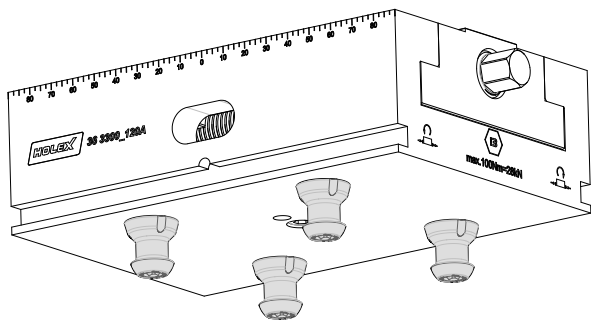


Personale specializzato in lavori meccanici

5.1. MONTAGGIO SU SUPPORTO AUTOMATIZZATO GARANT XP80Z



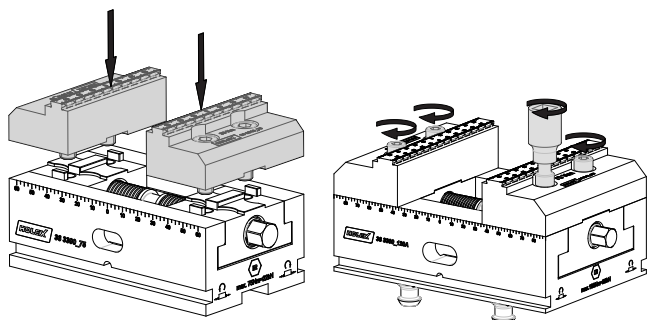
Bussola con esagono esterno (apertura chiave 6), codolo di serraggio ZC dim. 90, chiave dinamometrica, panno per la pulizia.



1. Pulire la parte inferiore della morsa autocentrante e la parte superiore del codolo di serraggio.
2. Avvitare il codolo di serraggio ZC dim. 90 nella morsa autocentrante con una coppia di 17 Nm.
3. Controllare il posizionamento in piano dei codoli di serraggio. Se il codolo di serraggio non poggia sul corpo base, accorciarne manualmente la vite senza testa.

5.2. MONTAGGIO DELLE GANASCE RIPORTATE

Ganasce di rabbocco, 4 viti DIN912-M10x30-10,9 o ISO4762-M10x30-10,9, chiave a bussola esagonale, SW 8, chiave dinamometrica, panno per pulizia.



- ✓ Utilizzare solo le viti specificate per fissare le ganasce di fissaggio.
 - ✓ Le ganasce riportate possono essere utilizzate su entrambi i lati.
1. Pulire le interfacce della morsa autocentrante e le ganasce riportate.
 2. Posizionare le ganasce riportate sulla madre vite.
 3. Inserire le viti di fissaggio DIN912-M10x30-10,9 o ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Serrare le viti di fissaggio a una coppia di 70 Nm.
 5. Per effettuare lo smontaggio, allentare le viti di fissaggio e rimuovere le ganasce dalla madre vite.

6. Serraggio del pezzo

AVVISO

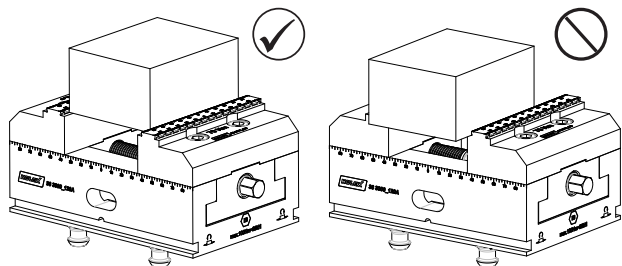
Pezzo serrato

Danni materiali nel caso in cui la coppia e la forza di serraggio siano al di sopra o al di sotto del limite consentito.

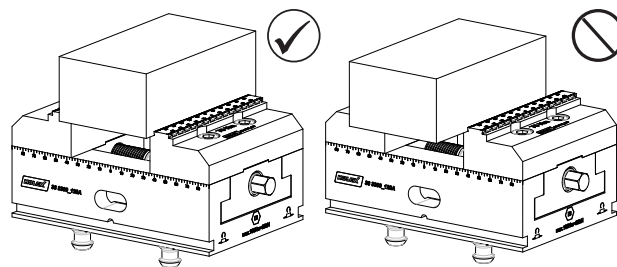
- Non danneggiare il pezzo usando una forza di serraggio troppo elevata.
- Il pezzo non deve scivolare né cadere a causa di una forza di serraggio troppo bassa.

Chiave dinamometrica con cricchetto da 1/2", inserto a bussola da 1/2" esagono incassato con SW 13.

1. Preposizionare le ganasce riportate in modo approssimativo usando la scala graduata laterale.
2. Inserire il pezzo simmetricamente rispetto alle due ganasce riportate.
3. Effettuare il serraggio utilizzando la chiave dinamometrica con la coppia desiderata.



Serrare i pezzi più stretti o della stessa larghezza delle ganasce riportate posizionandoli simmetricamente nella morsa autocentrante.



Serrare i pezzi più larghi rispetto alle ganasce riportate posizionandoli simmetricamente sull'intera larghezza delle ganasce della morsa autocentrante.

7. Manutenzione



Personale specializzato in lavori meccanici

7.1. ATTIVITÀ DI MANUTENZIONE



Se la morsa autocentrante non viene lubrificata, si può avere una perdita della forza di serraggio di circa il 50%.

Intervallo	Intervento	Capitolo
50 h	Lubrificazione mandrino	Lubrificazione mandrino
50 h	Lubrificazione delle guide	Lubrificazione delle guide
All'inizio di ogni turno	Controllare che la morsa autocentrante non presenti danni né imperfezioni evidenti sulla parte esterna e che funzioni correttamente. Controllare che i bordi e le guide non presentino segni di usura. Pulire in caso di sporcizia.	

Tab. 1: Attività di manutenzione

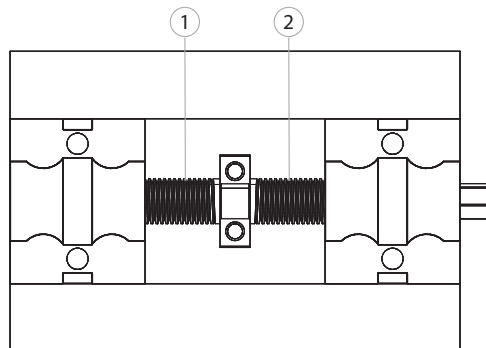


Non sono necessarie attività specifiche per quanto riguarda l'ispezione e la riparazione.

7.2. LUBRIFICAZIONE MANDRINO



Panno per la pulizia, grasso per macchine, pennello

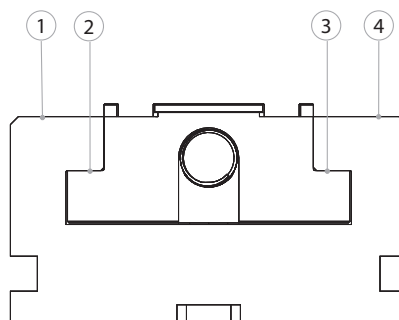


1. Pulire il mandrino.
2. Applicare il grasso per macchine sul mandrino (posizione 1 e 2) usando il pennello.
3. Muovere le madre vite avanti e indietro lungo l'intero campo di serraggio ruotando il mandrino.

7.3. LUBRIFICAZIONE DELLE GUIDE



Panno per la pulizia, grasso per macchine, pennello



1. Pulire le guide.

- Applicare il grasso per macchine sulle guide (vedi posizione da 1 a 4) usando il pennello.
- Muovere le madreviti avanti e indietro lungo l'intero campo di serraggio ruotando il mandrino.

8. Ricambi

Usare esclusivamente ricambi e pezzi soggetti a usura originali.

9. Pulizia

Non utilizzare detergenti chimici, alcolici, abrasivi o a base di solventi. Non pulire la morsa autocentrante con l'aria compressa. Pulire la morsa autocentrante usando un apposito panno per la pulizia. Indossare gli occhiali di protezione.

10. Stoccaggio

Riporre la morsa autocentrante prestando attenzione a non danneggiare il corpo base né i componenti sporgenti. Usare un supporto di legno, gomma o plastica. Prima di uno stoccaggio prolungato, effettuare una pulizia profonda della morsa autocentrante e predisporla per la conservazione (vedi Lubrificazione mandrino e Lubrificazione delle guide). Coprirla infine con un telone per proteggerla dalla polvere e dallo sporco intenso.

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. Prediligere il riciclaggio allo smaltimento. Contattare il servizio clienti di Hoffmann Group.

12. Dati tecnici

12.1. MORSA AUTOCENTRANTE

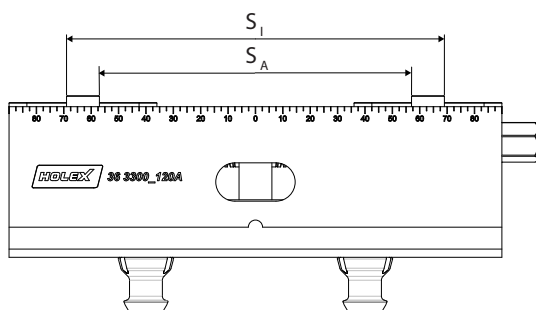
 Per le misure A, B e C vedi Panoramica dell'apparecchio.

Descrizione	120A
Larghezza A mm	120
Lunghezza B mm	180
Altezza C mm	59
Peso (kg)	7,6
Forza di serraggio max. in kN	28
Coppia max. in Nm	100

12.2. DIAGRAMMA DELLA FORZA DI SERRAGGIO



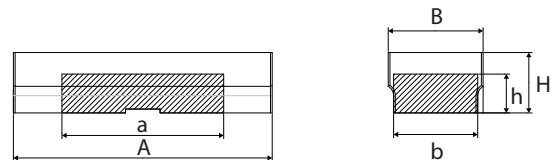
12.3. APERTURE SENZA GANASCE RIPORTATE



Descrizione	Valore
Serraggio esterno S_E mm	42 - 114
Serraggio interno S_I mm	66 - 138

12.4. GANASCE RIPORTATE TENERE

Non modificare le ganasce riportate tenere in acciaio o in alluminio nella zona trattata.



Per le ganasce riportate in alluminio si applica un valore massimo ridotto, sia per la coppia di serraggio che per la forza di serraggio.

Descrizione	Valore
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Forza di serraggio massima in kN per ganasce riportate in alluminio	20
Coppia di serraggio massima in Nm per ganasce riportate in alluminio	70

Sadržaj

1.	Opće upute	31
2.	Pregled uređaja	31
3.	Sigurnost	31
3.1.	Osnovne sigurnosne upute.....	31
3.2.	Namjenska upotreba	31
3.3.	Nepropisna upotreba	31
3.4.	Osobna zaštitna oprema	31
3.5.	Obveze operatera	31
3.6.	Kvalifikacija osoba	31
3.7.	Zaštitne naprave	31
4.	Transport	31
5.	Montaža	31
5.1.	Montaža na GARANT automatizacijsku konzolu XP80Z	31
5.2.	Montaža nasadnih čeljusti.....	32
6.	Stezanje obratka	32
7.	Održavanje	32
7.1.	Radnje održavanja	32
7.2.	Uklanjanje vretena.....	32
7.3.	Podmazivanje vodilica	32
8.	Rezervni dijelovi	32
9.	Čišćenje	32
10.	Skladištenje	32
11.	Odlaganje u otpad	32
12.	Tehnički podaci	32
12.1.	Centrična stega.....	32
12.2.	Dijagram sile stezanja.....	33
12.3.	Rasponi stezanja bez nasadnih čeljusti.....	33
12.4.	Mekane nasadne čeljusti	33

1. Opće upute



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

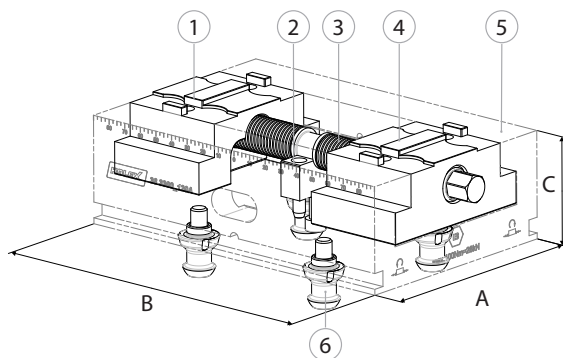
Simboli upozorenja	Značenje
OPASNOST	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, dovodi do smrti ili teških ozljeda.
UPOZORENJE	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do smrti ili teških ozljeda.
NAPOMENA	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do materijalne štete.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

QR kod za daljnje informacije o proizvodu



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Pregled uređaja



1	Matica za vreteno desni navoj	6	Stezni svornjak
2	Ležaj vretena	A	Širina
3	Vreteno	B	Duljina
4	Matica za vreteno lijevi navoj	C	Visina
5	Osnovno tijelo		

3. Sigurnost

3.1. OSNOVNE SIGURNOSNE UPUTE

OPASNOST

Viseći teret

Opasnost od prignječenja tijela i pojedinih udova zbog nepropisno podignutog i neučvršćenog tereta.

- ▶ Upotreba je dozvoljena samo na ravnoj i čvrstoj površini.
- ▶ Pomicanje tereta obavljati isključivo pod nadzorom, odložiti teret prije napuštanja radnog mjesta.
- ▶ Ne posežite ispod tereta prilikom podizanja i spuštanja.
- ▶ Nemojte stajati ispod tereta tijekom podizanja, transporta i spuštanja.
- ▶ Ravnomjerno rasporedite teret na obje vilice.
- ▶ Pazite na težište tereta.
- ▶ Teret osigurajte od padanja.
- ▶ Pridržavajte se maksimalne nosivosti.
- ▶ Nemojte prevoziti nestabilne ili neosigurane terete.

UPOZORENJE

Opasnost od prignječenja

Opasnost od prignječenja zbog nestručnog rukovanja.

- ▶ Koristite odgovarajuću zaštitnu opremu.

NAPOMENA

Stegnuti obradak

Materijalna šteta zbog prekoračenja ili pada ispod okretnog momenta i sile stezanja.

- ▶ Ne oštetiti obradak previsokom silom stezanja.
- ▶ Obradak ne smije skliznuti ili ispasti zbog nedovoljne sile stezanja.

3.2. NAMJENSKA UPOTREBA

- Stezni uređaji za ugradnju u stroj namijenjen za glodanje.
- Za stezanje obradaka u sirovom stanju ili djelomično obrađenih obradaka.
- Prilagodba geometriji obratka moguća je zahvaljujući raznim izvedbama i nasadnim čeljustima.

- Koristiti samo uz ispravnu montažu i potpunu funkcionalnost sigurnosnih i zaštitnih naprava stroja.

3.3. NEPROPIISNA UPOTREBA

- Ne koristiti centričnu stegu za tokarenje.
- Ne montiraju se komponente koje ne odgovaraju specifikacijama.
- Ne raditi preinake na vlastitu ruku.
- Uporaba u potencijalno eksplozivnim područjima nije dopuštena.

3.4. OSOBNA ZAŠTITNA OPREMA

Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za sigurnost i sprječavanje nezgoda. Zaštitna odjeća, kao što je zaštita za stopala i zaštitne rukavice, mora se odabrati i staviti na raspolaganje sukladno očekivanim rizicima kod odgovarajućih aktivnosti.

3.5. 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.
- Upućenost i školovanje o rukovanju centričnom stegom.
- Centričnu stegu treba postaviti i koristiti uz odgovarajuće osvetljenje.

3.6. KVALIFIKACIJA OSOBA

Pobrinite se za to da radove u nastavku izvodi samo kvalificirano stručno osoblje:

Obučena osoba	Osobe koje su upućene u korištenje ovih uputa za rukovanje i koje su osposobljene za dotičnu radnju na uređaju.
Stručno mehaničarsko osoblje	Osobe s kvalifikacijom/osposobljavanjem u području mehanike u skladu s važećim nacionalnim propisima.

Rad	Obučena osoba	Stručno mehaničarsko osoblje
Rukovanje	x	x
Traženje smetnje	-	x
Uklanjanje smetnje	-	x
Postavljanje, opremanje	-	x
Održavanje	-	x
Isključiti iz pogona	-	x

3.7. ZAŠTITNE NAPRAVE

Prije svake upotrebe potrebno je provjeriti rad zaštitnih naprava na stroju na kojem je montirano sredstvo za stezanje. Stroj je potrebno osigurati od neželjenog ponovnog paljenja. Potrebno je osigurati ispravnu montažu sredstva za stezanje.

- Zaštitne naprave uklanjaju se tek nakon potpunog zaustavljanja stroja.
- Prilikom prijeteće opasnosti ili nesreće, potrebno je aktivirati ZAUSTAVLJANJE U NUŽDI na stroju.
- Prilikom svih radova čišćenja, održavanja i popravaka, stroj na stroju mora biti aktivirano ZAUSTAVLJANJE U NUŽDI.

4. Transport

Rukujte centričnom stegom bez vibracija. Koristite dovoljno dimenzionirano prijevozno sredstvo.

5. Montaža

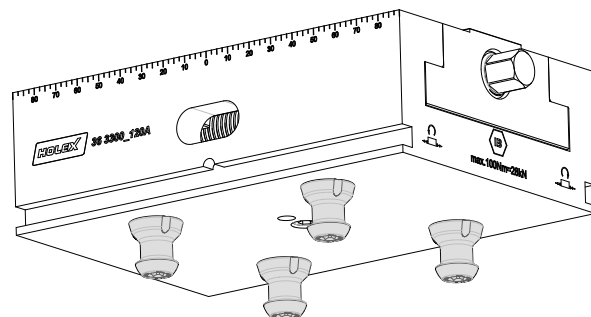


Stručno mehaničarsko osoblje

5.1. MONTAŽA NA GARANT AUTOMATIZACIJSKU KONZOLU XP80Z




Nasadni ključ, šesterokutna utičnica SW 6, Stezni vijak ZC veličina 90, Momentni ključ, Krpa za čišćenje i poliranje.

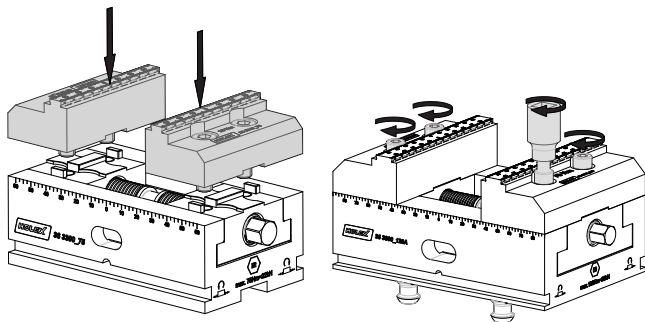


1. Očistite donju stranu centrične stege i gornju stranu povlačnog vijka.
2. Vijak ZC veličine 90 stezni vijak u centricular stezaljku na stega s okretnim momentom od 17 Nm.

3. Provjerite ravan dosjed povlačnog vijka. Ako povlačni vijak nije ravan naspram osnovnog dijela / osnovno tijela, ručno skratite postavljeni zatik s navojem povlačnog vijka.

5.2. MONTAŽA NASADNIH ČELJUSTI

 Gornje čeljusti, 4 vijka DIN912-M10x30-10,9 ili ISO4762-M10x30-10,9, nasadni ključ, šesterokutna utičnica SW 8, Momentni ključ, Krpa za čišćenje i poliranje.



- ✓ Za pričvršćivanje čeljusti priključka koristite samo navedene vijke.
 - ✓ Nasadne čeljusti mogu se koristiti s obje strane.
1. Očistiti prihvate centrične stege i nasadne čeljusti.
 2. Stavite nasadne čeljusti na maticu za vretena.
 3. Umetnite vijke za pričvršćivanje DIN912-M10x30-10,9 ili ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Zategnite pričvršne vijke pomoću Okretni moment 70 Nm.
 5. Za rastavljanje otpustite pričvršne vijke i povucite čeljusti s matice za vretena.


6. Stezanje obratka

NAPOMENA

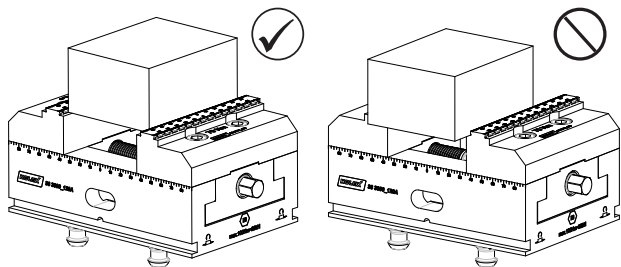
Stegnuti obradak

Materijalna šteta zbog prekoračenja ili pada ispod okretnog momenta i sile stezanja.

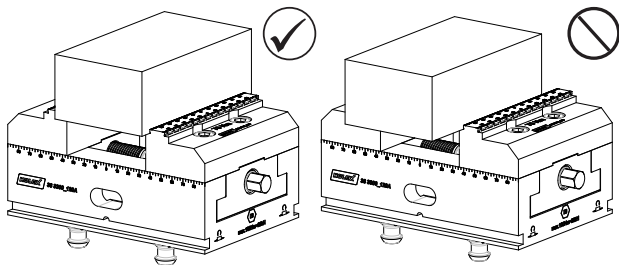
- ▶ Ne oštetiti obradak previsokom silom stezanja.
- ▶ Obradak ne smije skliznuti ili ispasti zbog nedovoljne sile stezanja.

 Momentni ključ s 1/2 Col Utična račna, nastavak za nasadni ključ imbus Key 1/2 Col sa SW 13.

1. Nasadne čeljusti potrebno je unaprijed grubo postaviti uz pomoć bočnog skaliranja.
2. Obradak treba postaviti simetrično između nasadnih čeljusti.
3. Stegnuti na željen moment stezanja pomoću moment ključa.



Obratke koji su uži ili jednaki nasadnim čeljustima treba stezati simetrično u centričnoj stegi.




Stegnite obratke koji su širi od nasadnih čeljusti simetrično po cijeloj širini čeljusti u centričnu stegu.

7. Održavanje

 Stručno mehaničarsko osoblje


7.1. RADNJE ODRŽAVANJA

 Centrična stega bez masti ima gubitak sile stezanja od oko 50%.


Interval	Mjera	Poglavlje
50 h	Uklanjanje vretena	Uklanjanje vretena

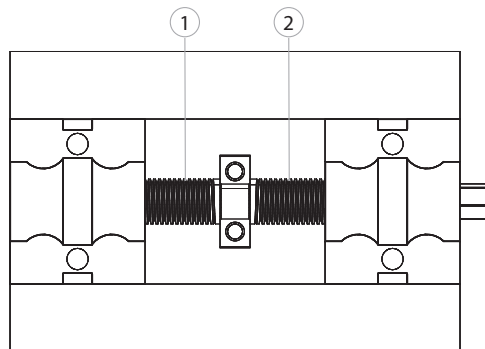
Interval	Mjera	Poglavlje
50 h	Podmazivanje vodilica	Podmazivanje vodilica
Prije početka svake smjene	Provjeriti vidljivu vanjsku štetu, nedostatke i operativnost centrične stege. Rubove i vodilice provjeriti za znakove istrošenosti. Očistiti ako se zaprljaju.	

Tab. 1: Radnje održavanja

 Za **pregled i popravak** nisu potrebne nikakve posebne radnje.


7.2. UKLANJANJE VRETENA

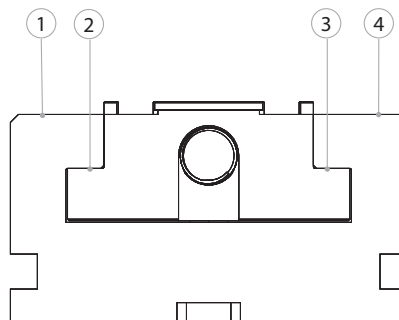
 Krpa za čišćenje i poliranje, mazivo za strojeve, kist



1. Očistiti vreteno.
2. Pomoću kista strojnu mast nanijeti na položaje vretena 1 i 2.
3. Pomaknuti matice za vreteno naprijed-natrag preko cijelog područja stezanja okretanjem vretena.

7.3. PODMAZIVANJE VODILICA

 Krpa za čišćenje i poliranje, mazivo za strojeve, kist



1. Očistiti vodilice.
2. Pomoću kista strojnu mast nanijeti na vodilice. Vidi položaje 1 do 4.
3. Pomaknuti matice za vreteno naprijed-natrag preko cijelog područja stezanja okretanjem vretena.

8. Rezervni dijelovi

Upotrebljavati isključivo originalne rezervne i potrošne dijelove.

9. Čišćenje

Nemojte primjenjivati sredstva za čišćenje koja sadržavaju kemikalije, alkohol, abrazivna sredstva ili otapala. Centričnu stegu ne čistiti komprimiranim zrakom. Očistiti centričnu stegu krpom za čišćenje i poliranje. Nositi zaštitne naočale.

10. Skladištenje


Ne oštetiti osnovno tijelo i izbočne dijelove pri odlaganju centrične stege. Koristiti podlogu od drveta, gume ili plastike. Prije dužeg skladištenja temeljito očistiti i konzervirati centričnu stegu (vidi Uklanjanje vretena i Podmazivanje vodilica) i zaštititi ceradom od prašine i grube prljavštine.

11. Odlaganje u otpad

Pridržavati se nacionalnih i regionalnih propisa za zaštitu okoliša i zbrinjavanja radi pravilnog odlaganja ili recikliranja. Odvojiti metale, nemetale, kompozitne materijale i pomoćne materijale prema vrstama i odložiti ih na ekološki prihvatljiv način. Preporučuje se recikliranje opreme umjesto odlaganja u otpad. Kontaktirati korisničku podršku tvrtke Hoffmann Group.

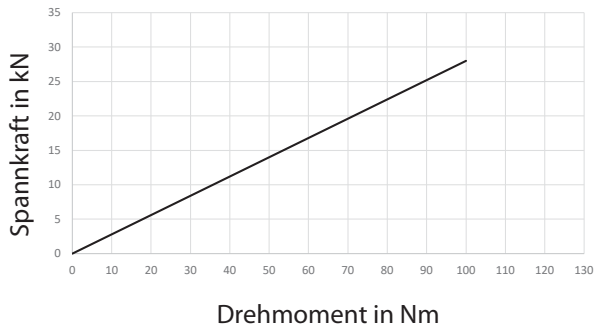
12. Tehnički podaci

12.1. CENTRIČNA STEGA

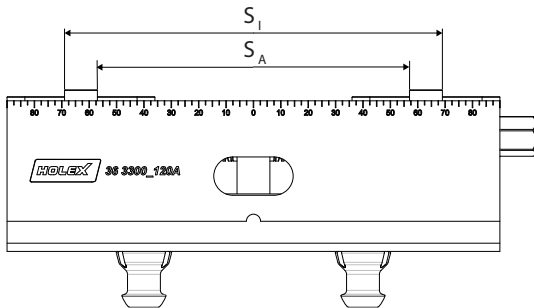
 Mjera A, B i C, vidi Pregled uređaja.

Oznaka	120 A
Širina A mm	120
Duljina B mm	180
Visina C mm	59
Masa kg	7,6
Maks. sila stezanja u kN	28
Maks. okretni moment u Nm	100

12.2. DIJAGRAM SILE STEZANJA



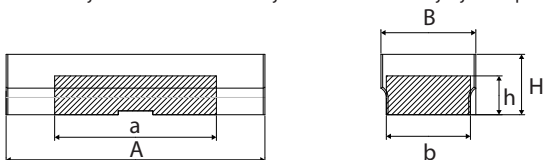
12.3. RASPONI STEZANJA BEZ NASADNIH ČELJUSTI



Oznaka	Vrijednost
Vanjska napetost S_A mm	42 - 114
Unutarnja napetost S_1 mm	66 - 138

12.4. MEKANE NASADNE ČELJUSTI

Mekane nasadne čeljusti od čelika ili aluminija ne obrađivati u zasjenjenom području.



Za nasadne čeljusti od aluminija vrijedi smanjeni maksimalni moment stezanja i smanjena maksimalna sila stezanja.

Oznaka	Vrijednost
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maksimalna sila stezanja za aluminijske nasadne čeljusti kN	20
Maksimalni moment stezanja za aluminijske nasadne čeljusti Nm	70

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Turinys

1.	Bendrieji nurodymai	35
2.	Įrenginio apžvalga	35
3.	Sauga	35
3.1.	Esminės saugos nuorodos	35
3.2.	Naudojimas pagal paskirtį	35
3.3.	Netinkamas naudojimas	35
3.4.	Asmens apsaugos priemonės	35
3.5.	Eksploatuotojo pareigos	35
3.6.	Personalo kvalifikacija	35
3.7.	Apsauginiai įrenginiai	35
4.	Transportavimas	35
5.	Surinkimas	35
5.1.	GARANT automatikos konsolė XP80Z	35
5.2.	Uždedamų lūpų montavimas	35
6.	Ruošinio užspaudimas	36
7.	Techninė priežiūra	36
7.1.	Techninės priežiūros veiksmai	36
7.2.	Sutepti suklij	36
7.3.	Tepalo kreipiančiosios	36
8.	Atsarginės dalys	36
9.	Valymas	36
10.	Laikymas	36
11.	Utilizavimas	36
12.	Techniniai duomenys	36
12.1.	Centruojantis spaustuvas	36
12.2.	Užspaudimo jėgos diagrama	37
12.3.	Užspaudimo pločiai be uždedamų lūpų	37
12.4.	Minkšti keičiami kumšteliai	37

1. Bendrieji nurodymai



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

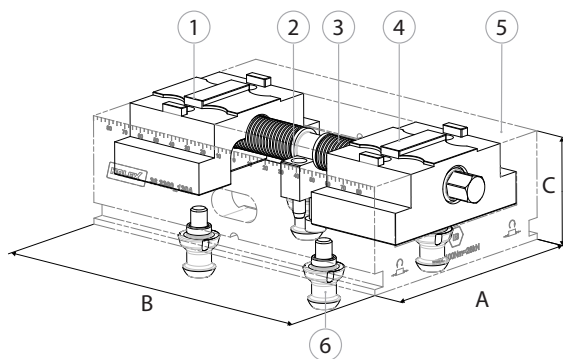
Įspėjimo simbolis	Reikšmė
PAVOJUS	Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, sukels mirtį ar rimtų sužalojimų.
ĮSPĖJIMAS	Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti mirtį ar rimtų sužalojimų.
PRANEŠIMAS	Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti materialinės žalos.
	Nurodo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

QR kodas išsamesnei informacijai apie gaminį gauti



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Įrenginio apžvalga



1 Suklio veržlė su dešiniuoju sriegiu	6 Tvirtinimo varžtai
2 Suklio guolis	A Plotis
3 Suklys	B Ilgis
4 Suklio veržlė su kairiuoju sriegiu	C Aukštis
5 Korpusas	

3. Sauga

3.1. ESMINĖS SAUGOS NUORODOS

PAVOJUS

Pakabinama apkrova

Dėl neteisingai paimtų ir neužfiksuotų krovinių kyla pavojus prispausti kūną ir atskiras galūnes.

- ▶ Naudokite tik ant lygaus ir švaraus pagrindo.
- ▶ Krovinius gabenkite tik prižiūrimi, o palikdami darbo vietą juos nukelkite.
- ▶ Keldami ir nuleisdami krovinį nesiekite jo būdami po juo.
- ▶ Kėlimo, transportavimo ir pastatymo metu nestovėkite po kroviniu.
- ▶ Tolygiai paskirstykite apkrovą ant abiejų šakių.
- ▶ Atkreipkite dėmesį į krovinio svorio centrą.
- ▶ Saugoti krovinį nuo kritimo.
- ▶ Neviršykite didžiausios leistinos apkrovos.
- ▶ Nekelti jokių nestabiliai stovinčių ir nepritvirtintų krovinių.

ĮSPĖJIMAS

Prispaudimo pavojus

Prispaudimo pavojus dėl netinkamo naudojimo.

- ▶ Naudokite tinkamas apsaugines priemones.

PRANEŠIMAS

Užspaudus ruošinys

Turtinė žala dėl per didelio ar per mažo sukimo momento ir užspaudimo jėgos.

- ▶ Nepažeiskite ruošinio naudodami per didelę užspaudimo jėgą.
- ▶ Ruošinys neturi slysti ar iškristi dėl nepakankamos užspaudimo jėgos.

3.2. NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

- Užspaudimo priemonės, skirtos montuoti frezavimo staklėse.
- Apdorotiems ar iš dalies apdorotiems ruošiniams užspausti.
- Įvairios konstrukcijos ir uždedamos lūpos leidžia prisitaikyti prie ruošinio geometrijos.
- Naudokite tik tinkamai surinkę ir su pilnai veikiančia staklių saugos įranga.

3.3. NETINKAMAS NAUDOJIMAS

- Nenaudokite centravimo spaustuvų sukimui.
- Nėra komponentų, neatitinkančių specifikacijų.
- Savavališkai nedarykite jokių pakeitimų.
- Nenaudokite potencialiai sprogiose atmosferose.

3.4. ASMENS APSAUGOS PRIEMONĖS

Laikykitės nacionalinių ir regioninių saugumo ir nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių. Apsauginius drabužius, pvz., kojų apsaugą ir apsaugines pirštines, reikia pasirinkti ir jomis apsirūpinti, atsižvelgiant į atitinkamą veiklą ir numatomą riziką.

3.5. 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.
- Privalu žinoti, kaip naudoti kėlimo magnetą.
- Centruojančio spaustuvo su pakankamu apšvietimu pastatymas ir naudojimas.

3.6. PERSONALO KVALIFIKACIJA

Užtikrinkite, kad visus toliau nurodytus darbus atliktų tik kvalifikuotas personalas:

Instruktuotas asmuo	Asmenys, kurie yra mokomi pagal šias naudojimo instrukcijas ir yra apmokyti atlikti atitinkamą prietaiso veiklos diagnostiką.
Mechanikos specialistai	Kvalifikacija / išsilavinimas mechanikos srityje pagal nacionalinius teisės aktus.

Užduotis	Instruktuotas asmuo	Mechanikos specialistai
Veikimas	x	x
Leškoti trikdžių	-	x
Pašalinti trikdžius	-	x
Nustatyti, nustatyti	-	x
Techninė priežiūra	-	x
Eksploatacijos nutraukimas	-	x

3.7. APSAUGINIAI ĮRENGINIAI

Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite staklį, kuriose sumontuotas spaustuvas, apsauginius įtaisus. Apsaugokite stakles nuo nenumatyto paleidimo. Įsitinkinkite, ar spaustuvas tinkamai pritvirtintas.

- Apsauginius įtaisus nuimti tik tada, kai staklės visiškai sustoja.
- Artėjančio pavojaus ar avarijos atveju staklėse, paspauskite avarinio sustabdymo (NOT-HALT) mygtuką.
- Atliekant visus valymo, techninės priežiūros ir remonto darbus, mašina turi būti sustabdyta avarinio sustabdymo (NOT-HALT) mygtuku.

4. Transportavimas

Centruojantis spaustuvas naudojamas neviruoja. Naudokite tinkamo dydžio transportavimo priemones.

5. Surinkimas

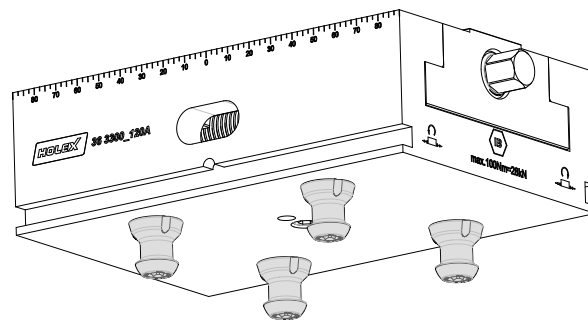


Mechanikos specialistai

5.1. GARANT AUTOMATIKOS KONSOLĖ XP80Z



Išorinis šešiakampis SW 6, ZC 90 dydžio varžtas, veržliaraktis, valymo šluostė.

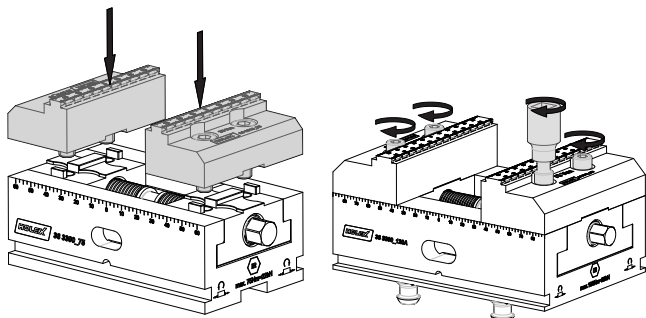


1. Išvalykite išcentrinio įtempimo apatinę dalį ir įtempimo kaiščio viršutinę dalį.
2. Įsukite ZC 90 dydžio varžtus į centrinį įtempiklį 17 Nm sukimo momentu.
3. Patikrinkite įtempimo kaiščių plokštumą. Jei kaištis neprisitvirtina prie pagrindo, ranka nukirpkite kaiščio kaištį.

5.2. UŽDEDAMŲ LŪPŲ MONTAVIMAS



Puodeliai, 4 varžtai DIN912-M10x30-10.9 arba ISO4762-M10x30-10.9, veržliaraktis, valymo šluostė.



- ✓ Prisegamoms kojoms tvirtinti naudokite tik nurodytus varžtus.
- ✓ Uždedamas lūpas galima naudoti iš abiejų pusių.
- 1. Nuvalykite centruojančio spaustuvo ir uždedamų kumštelių sąsajas.
- 2. Uždėkite uždedamas lūpas ant suklio veržlės.
- 3. Įdėkite tvirtinimo varžtus DIN912-M10x30-10.9 arba ISO4762-M10x30-10.9.
- 4. Prisukite tvirtinimo varžtus 70 Nm sukimo momentu.
- 5. Norėdami išardyti, atlaisvinkite tvirtinimo varžtus ir patraukite kumštelių nuo suklio veržlės.

6. Ruošinio užspaudimas

PRANEŠIMAS

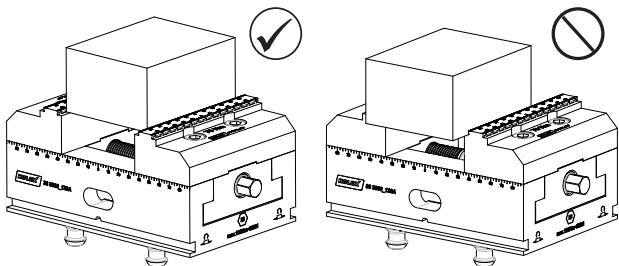
Užspaushtas ruošinys

Turtinė žala dėl per didelio ar per mažo sukimo momento ir užspaudimo jėgos.

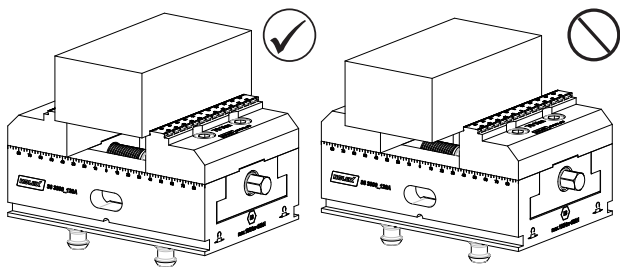
- ▶ Nepažeiskite ruošinio naudodami per didelę užspaudimo jėgą.
- ▶ Ruošinys neturi slysti ar iškristi dėl nepakankamos užspaudimo jėgos.

☞ Sukimo momento veržliaraktis su 1/2 colių kištuku, 1/2 colių išorinis šešiakampis veržliaraktis su SW 13.

1. Iš anksto uždėkite uždedamus kumštelių naudodami šoninę skalę.
2. Įdėkite ruošinį simetriškai tarp uždedamų kumštelių.
3. Naudodami dinamiškinį raktą, priveržkite norimu užveržimo momentu.



Ruošinius, kurie yra plonesni arba vienodo pločio lyginant su uždedamais kumšteliais, užspauskite simetriškai.



Ruošinius, kurie platesni už uždedamus kumštelių, reikia užspaushtinti simetriškai per visą kumštelių plotį.

7. Techninė priežiūra



Mechanikos specialistai

7.1. TECHNINĖS PRIEŽIŪROS VEIKSMAI

☞ Centruojantys spaustuvi naudojami be alyvos praranda maždaug 50% užspaudimo jėgos.

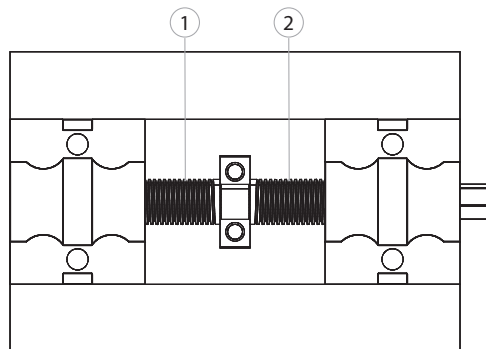
Intervalas	Sprendimas	Skyrius
50 h	Sutepti suklij	Sutepti suklij
50 h	Tepalo kreipiančiosios	Tepalo kreipiančiosios
Prieš kiekvienos pamainos darbo pradžių	Patikrinkite, ar centruojančiame spaustuve nėra išorinių pažeidimų, defektų ir ar šis tinkamai veikia. Patikrinkite, ar nėra nusidėvėjimo žymių ant pjovimo briaunų ir kreipiančiųjų. Išvalykite, jei yra nešvarumų.	

Lent. 1: Techninės priežiūros veiksmai

☞ **Apžiūrai ir remontui specialios veiklos nereikia.**

7.2. SUTEPTI SUKLĮ

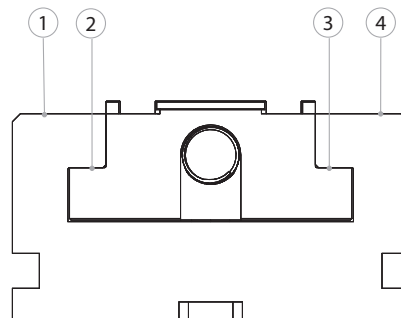
☞ Valymo šluostė, staklių tepalas, teptukas



1. Nuvalyti suklij.
2. Teptuku sutepti staklių tepalu 1 ir 2 suklio padėtis.
3. Perkelkite suklio veržlės pirmyn ir atgal per visą užspaudimo diapazoną sukdami veleną.

7.3. TEPALO KREIPIANČIOSIOS

☞ Valymo šluostė, staklių tepalas, teptukas



1. Nuvalyti kreipiančiąsias.
2. Teptuku sutepti staklių tepalu žr. 1 ir 4 padėtis.
3. Perkelkite suklio veržlės pirmyn ir atgal per visą užspaudimo diapazoną sukdami veleną.

8. Atsarginės dalys

Naudokite tik originalias atsargines dalis.

9. Valymas

Nenaudokite valymo priemonių, kurių sudėtyje yra chemikalų, etanolio arba tirpiklių. Nevalykite centruojančio spaustuvo suslėgtu oru. Nuvalykite centruojantį spaustuva valymo šluoste. Užsidėti akinius.

10. Laikymas

Pastatymo metu nepažeiskite bazinio korpuso ir kyšančių dalių. Naudokite pagrindą iš medžio, gumos ar plastiko. Prieš sandėliuojant ilgesnį laiką, kruopščiai išvalykite ir užkonservuokite centruojantį spaustuva (žr. Sutepti suklij ir Tepalo kreipiančiosios) o nuo dulkių ir purvo apsaugokite brezentu.

11. Utilizavimas

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. Geriau perdirbti nei utilizuoti. Susisiekiite su Hoffmann Group klientų aptarnavimo tarnyba.

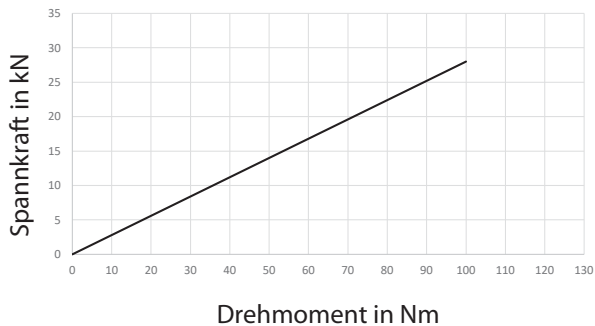
12. Techniniai duomenys

12.1. CENTRUOJANTIS SPAUSTUVAS

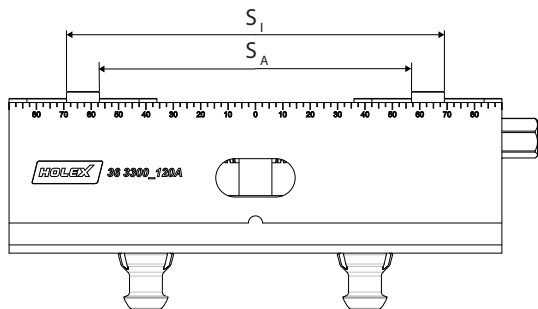
☞ Matmenis A, B ir C žr. Įrenginio apžvalga.

Pavadinimas	120A
Plotis A mm	120
Ilgis B mm	180
Aukštis C mm	59
Svoris kg	7,6
Užspaudimo jėga maks. kN	28
Sukimo momentas maks. Nm	100

12.2. UŽSPAUDIMO JĖGOS DIAGRAMA



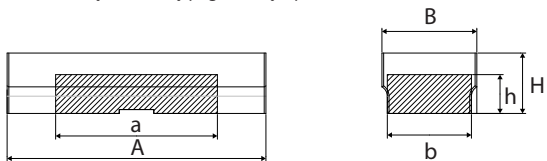
12.3. UŽSPAUDIMO PLOČIAI BE UŽDEDAMŲ LŪPŲ



Pavadinimas	Vertė
Išorinė įtampa S_A , mm	42-114
Vidinė įtampa S_1 , mm	66-138

12.4. MINKŠTI KEIČIAMŲ KUMŠTELIAI

Neapdirbkite minkštų kumštelių, pagamintų iš plieno arba aliuminio.



Mažesnis maksimalus užspaudimo momentas ir užspaudimo jėga taikomi uždedamiems aliuminio kumšteliams.

Pavadinimas	Vertė
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Didžiausia aliuminio uždedamų lūpų užspaudimo jėga kN	20
Didžiausia aliuminio uždedamų lūpų užspaudimo jėga Nm	70

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

Inhoudsopgave

1.	Algemene aanwijzingen	39
2.	Apparaatoverzicht	39
3.	Veiligheid	39
3.1.	Basisveiligheidsinstructies	39
3.2.	Beoogd gebruik	39
3.3.	Onjuist gebruik	39
3.4.	Persoonlijke beschermingsmiddelen	39
3.5.	Verplichtingen van de exploitant	39
3.6.	Persoonlijke kwalificatie	39
3.7.	Veiligheidsvoorzieningen	39
4.	Transport	39
5.	Montage	39
5.1.	Montage op GARANT automatiseringsconsole XP80Z	39
5.2.	Opzetbekken monteren	40
6.	Werkstuk opspannen	40
7.	Onderhoud	40
7.1.	Onderhoudswerkzaamheden	40
7.2.	Spindel invetten	40
7.3.	Geleidingen invetten	40
8.	Reservedelen	40
9.	Reiniging	40
10.	Opslag	40
11.	Afvoer	40
12.	Technische gegevens	41
12.1.	Centrische machineklem	41
12.2.	Spankrachtdiagram	41
12.3.	Spanwijdtes zonder opzetbekken	41
12.4.	Zachte opzetbekken	41

1. Algemene aanwijzingen



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

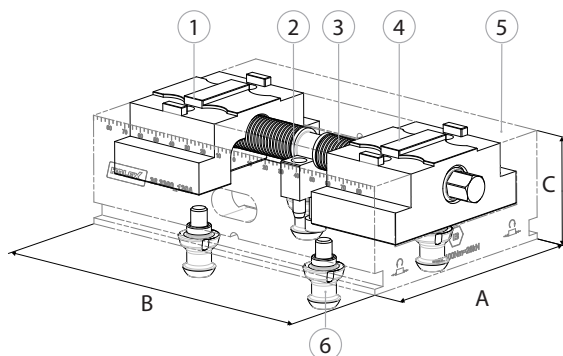
Waarschuwingssymbolen	Betekenis
GEVAAR	Duidt een gevaar aan, dat de dood of zwaar letsel tot gevolg heeft als het niet wordt voorkomen.
WAARSCHUWING	Duidt een gevaar aan, dat de dood of zwaar letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
LET OP	Duidt een gevaar aan, dat materiële schade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

QR-code aanvullende productinformatie



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Apparaatoverzicht



1 Spindelmoer rechtse draad	6 Spanpen
2 Spindellager	A Breedte
3 Spindel	B Lengte
4 Spindelmoer linkse draad	C Hoogte
5 Basisdeel	

3. Veiligheid

3.1. BASISVEILIGHEIDSINSTRUCTIES



GEVAAR

Hangende last

Gevaar voor beknelling van het lichaam en afzonderlijke ledematen door onjuist opgenomen en onbeveiligde lasten.

- ▶ Alleen op een vlakke en vaste ondergrond gebruiken.
- ▶ Lasten alleen onder toezicht bewegen, de last neerzetten bij het verlaten van de werkplek.
- ▶ Bij het optillen en neerzetten niet onder de last grijpen.
- ▶ Tijdens het optillen, transporteren en neerzetten niet onder de last verblijven.
- ▶ Opgenomen last gelijkmatig over beide vorken verdelen.
- ▶ Zwaartepunt van de last in acht nemen.
- ▶ Last tegen vallen beveiligen.
- ▶ Maximale draagvermogens in acht nemen.
- ▶ Geen instabiele, niet vastgezette lasten opnemen.



WAARSCHUWING

Gevaar voor beknelling

Gevaar voor beknelling door onjuiste hantering.

- ▶ Geschikte veiligheidsuitrusting gebruiken.

LET OP

Ingespannen werkstuk

Materiële schade door over- en onderschrijden van draaimoment en spankracht.

- ▶ Werkstuk niet beschadigen door te hoge spankracht.
- ▶ Werkstuk mag niet wegglijden of door te lage spankracht eruit vallen.

3.2. BEOOGD GEBRUIK

- Spanmiddel voor montage in machine die voor freesbewerking is ontworpen.
- Voor het spannen van werkstukken in onbewerkte en gedeeltelijk bewerkte toestand.

- Aanpassing aan werkstukgeometrie mogelijk door verschillende uitvoeringen en opzetbekken.
- Alleen bij reglementaire montage en volledig functioneren veiligheidsvoorzieningen van de machine gebruiken.

3.3. ONJUIST GEBRUIK

- Centrische machineklem niet voor draaibewerking gebruiken.
- Geen montage van componenten die niet voldoen aan de specificaties.
- Niet zelf ombouwen.
- Niet gebruiken in omgevingen met explosiegevaar.

3.4. PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN

Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid en ongevallenpreventie in acht nemen. Beschermende kleding zoals voetbescherming en veiligheidshandschoenen overeenkomstig de betreffende werkzaamheid en de te verwachten risico's kiezen en beschikbaar stellen.

3.5. 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.
- Geïnstrueerd en geschoold worden m.b.t. het gebruik van de centrische machineklem.
- Centrische machineklem met voldoende verlichting opstellen en gebruiken.

3.6. PERSOONLIJKE KWALIFICATIE

Ervoor zorgen dat alle hieronder genoemde werkzaamheden alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd vakpersoneel:

Geïnstrueerde persoon	Personen die aan de hand van deze gebruiksaanwijzing worden geïnstrueerd en die worden geschoold voor de desbetreffende activiteiten bij het apparaat.
Specialist voor mechanica	Personen met kwalificatie / opleiding op het gebied van mechanica volgens de nationaal geldende voorschriften.

Werkzaamheid	Geïnstrueerde persoon	Specialist voor mechanica
Gebruiken	x	x
Storing zoeken	-	x
Storing verhelpen	-	x
Instellen, uitrusten	-	x
Onderhouden	-	x
Buiten werking stellen	-	x

3.7. VEILIGHEIDSVOORZIENINGEN

Veiligheidsvoorzieningen op de machine waarin het spanmiddel is ingebouwd, vóór elk gebruik controleren op goede werking. Machine beveiligen tegen onbedoeld opnieuw inschakelen. Op deskundige montage van het spanmiddel letten.

- Veiligheidsvoorzieningen alleen verwijderen nadat de machine volledig tot stilstand is gekomen.
- Bij dreigend gevaar of ongeval NOODSTOP op de machine bedienen.
- Bij alle reinigings-, onderhouds- en reparatiewerkzaamheden moet de machine zich in NOODSTOP bevinden.

4. Transport

Centrische machineklem trillingsvrij hanteren. Een transportmiddel gebruiken dat voldoende gedimensioneerd is.

5. Montage

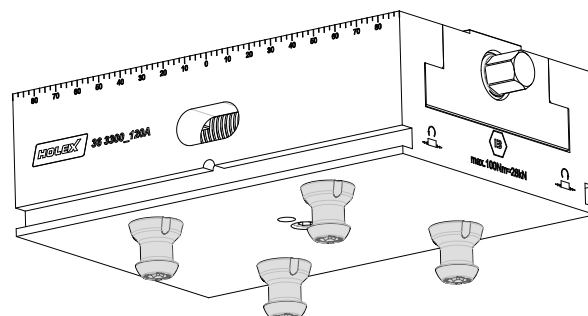


Specialist voor mechanica

5.1. MONTAGE OP GARANT AUTOMATISERINGSCONSOLE XP80Z



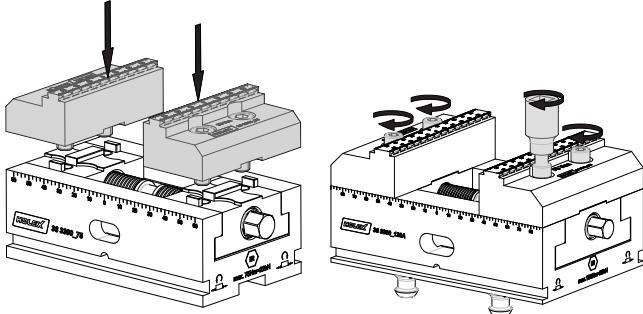
Dopsleutel, externe zeskant SW 6, klembout ZC maat 90, momentsleutel, reinigingsdoek.



1. Onderkant van centrische machineklem en bovenkant van spanpen reinigen.
2. Spanpen ZC maat 90 met draaimoment 17 Nm in centrische machineklem schroeven.
3. Controleren of de spanpen vlak ligt. Als de spanpen niet vlak op het basisdeel ligt, moet u de stiftap van de spanpen handmatig inkorten.

5.2. OPZETBEKKEN MONTEREN

Bijvulbek, 4 schroeven DIN912-M10x30-10,9 of ISO4762-M10x30-10,9, dopsleutel, inbussleutel SW 8, momentsleutel, reinigingsdoek.



- ✓ Gebruik alleen de voorgeschreven schroeven om de bek van de bevestiging vast te zetten.
 - ✓ De opzetbekken kunnen aan beide zijden worden gebruikt.
1. Aansluitingen van centrische machineklem en opzetbekken reinigen.
 2. Opzetbekken op de spindelmoer steken.
 3. Breng de bevestigingsschroeven DIN912-M10x30-10,9 of ISO4762-M10x30-10,9 aan.
 4. Haal de bevestigingsbouten aan met een koppel van 70 Nm.
 5. Voor de demontage de bevestigingsschroeven losdraaien en de bekken van de spindelmoer trekken.

6. Werkstuk opspannen

LET OP

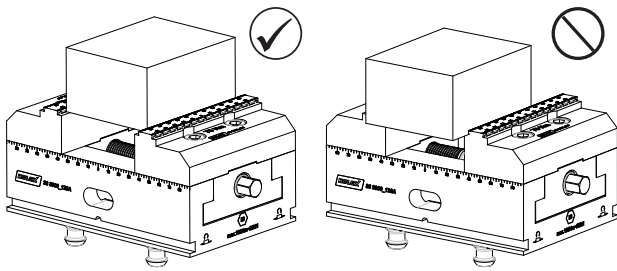
Ingespannen werkstuk

Materiële schade door over- en onderschrijden van draaimoment en spankracht.

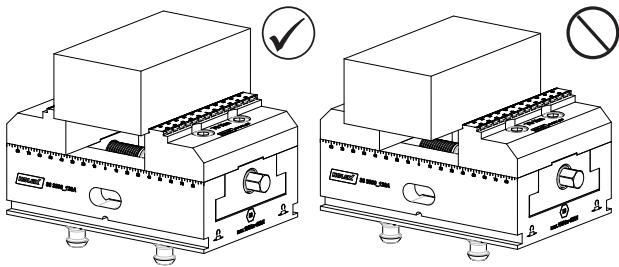
- ▶ Werkstuk niet beschadigen door te hoge spankracht.
- ▶ Werkstuk mag niet wegglijden of door te lage spankracht eruit vallen.

Momentsleutel met 1/2 inch ratel, inbussleutel 1/2 inch met SW 13.

1. Opzetbekken met behulp van schaalverdeling aan zijkant ruw voorpositioneren.
2. Werkstuk symmetrisch tussen opzetbekken leggen.
3. Door middel van momentsleutel met gewenst spanmoment spannen.



Werkstukken die smaller dan of net zo breed als opzetbekken zijn, symmetrisch in centrische machineklem spannen.



Werkstukken die breder dan opzetbekken zijn, symmetrisch over gehele bekkende in centrische machineklem spannen.

7. Onderhoud

Specialist voor mechanica



7.1. ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

Enetvrije centrische machineklem heeft een spankrachtverlies van ca. 50%.

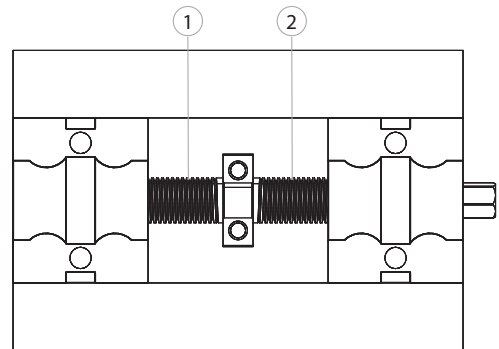
Interval	Maatregel	Hoofdstuk
50 h	Spindel invetten	Spindel invetten
50 h	Geleidingen invetten	Geleidingen invetten
Vóór begin van elke ploegendienst	Centrische machineklem op uitwendig herkenbare schade, gebreken en functionaliteit controleren. Randen en geleidingen op slijtageverschijnselen controleren. Bij verontreiniging reinigen.	

Tab. 1: Onderhoudswerkzaamheden

Voor inspectie en onderhoud zijn er geen speciale werkzaamheden nodig.

7.2. SPINDEL INVETTEN

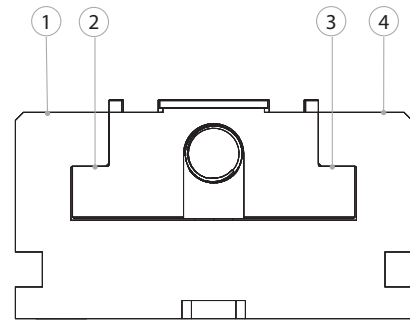
Reinigingsdoek, machinevet, kwast



1. Spindel reinigen.
2. Machinevet met kwast op spindel positie 1 en 2 aanbrengen.
3. Spindelmoeren door draaien van de spindel over gehele spanbereik vooruit en achteruit bewegen.

7.3. GELEIDINGEN INVETTEN

Reinigingsdoek, machinevet, kwast



1. Geleidingen reinigen.
2. Machinevet met kwast op geleidingen (zie positie 1 tot 4) aanbrengen.
3. Spindelmoeren door draaien van de spindel over gehele spanbereik vooruit en achteruit bewegen.

8. Reservedelen

Alleen originele reservedelen en slijtdelen gebruiken.

9. Reiniging

Geen chemische, alcoholische, schuurmiddel- of oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen gebruiken. Centrische machineklem niet met perslucht reinigen. Centrische machineklem met reinigingsdoek reinigen. Veiligheidsbril dragen.

10. Opslag

Basisdeel en uitstekende componenten niet beschadigen bij het neerzetten van de centrische machineklem. Ondergrond van hout, rubber of kunststof gebruiken. Vóór langere opslag, de centrische machineklem grondig reinigen en conserveren (zie Spindel invetten en Geleidingen invetten) en met afdekking tegen stof en grove vervuiling beschermen.

11. Afvoer

Nationale en regionale milieubeschermings- en afvalverwerkingsvoorschriften voor correcte afvoer of recycling in acht nemen. Metalen, niet-metalen, composieten en hulpstoffen naar type scheiden en op een milieuvriendelijke manier afvoeren. Hergebruik verdient de voorkeur boven afvoer. Klantenservice Hoffmann Group contacteren.

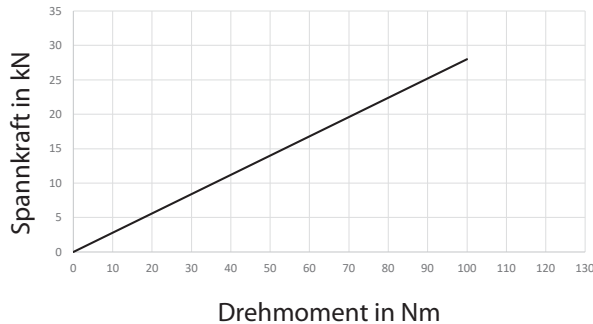
12. Technische gegevens

12.1. CENTRISCHE MACHINEKLEM

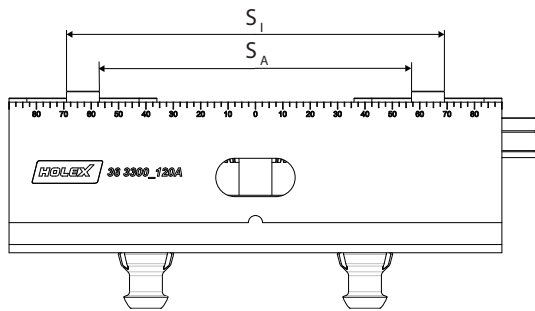
Afmetingen A, B en C zie Apparaatoverzicht.

Aanduiding	120A
Breedte A mm	120
Lengte B mm	180
Hoogte C mm	59
Gewicht kg	7,6
Spankracht max. kN	28
Draaimoment max. Nm	100

12.2. SPANKRACHTDIAGRAM



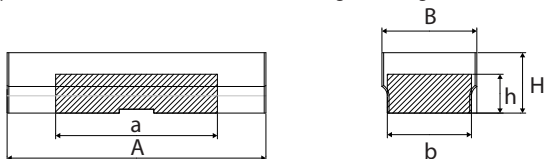
12.3. SPANWIJDTES ZONDER OPZETBEKKEN



Aanduiding	Waarde
Buitenspanning S_A mm	42 – 114
Binnenspanning S_1 mm	66 – 138

12.4. ZACHTE OPZETBEKKEN

Zachte opzetbekken, van staal of aluminium, niet in gearceerd gebied bewerken.



Voor opzetaluminiumbekken geldt een gereduceerd maximaal spanmoment en gereduceerde maximale spankracht.

Aanduiding	Waarde
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Spankracht maximaal voor aluminium-opzetbekken kN	20
Spanmoment maximaal voor aluminium-opzetbekken Nm	70

Innholdsfortegnelse

1.	Generelle merknader	43
2.	Apparatoversikt	43
3.	Sikkerhet	43
3.1.	Grunnleggende sikkerhetshenvisninger	43
3.2.	Korrekt bruk	43
3.3.	Ikke-korrekt bruk	43
3.4.	Personlig verneutstyr	43
3.5.	Operatørens plikter	43
3.6.	Personkvalifikasjon	43
3.7.	Beskyttelsesinnretninger	43
4.	Transport	43
5.	Montering	43
5.1.	Montering på GARANT automasjonskonsoll XP80Z	43
5.2.	Montere utskiftbare bakker	43
6.	Stram arbeidsstykke	44
7.	Vedlikehold	44
7.1.	Vedlikeholdsaktiviteter	44
7.2.	Smør spindel med fett	44
7.3.	Smør føringer med fett	44
8.	Reservedeler	44
9.	Rengjøring	44
10.	Lagring	44
11.	Avfallsbehandling	44
12.	Tekniske data	44
12.1.	Senterstrammer	44
12.2.	Strammekraftdiagram	45
12.3.	Strammebredder uten utskiftbare bakker	45
12.4.	Myke utskiftbare bakker	45

1. Generelle merknader



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

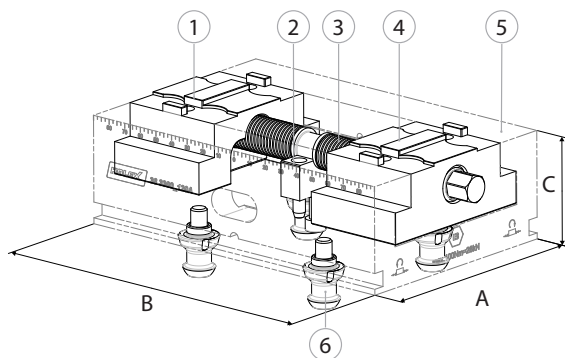
Varselsymboler	Betydning
FARE	Kjennemerker en fare som vil føre til død eller alvorlige personskader dersom den ikke unngås.
ADVARSEL	Kjennemerker en fare som kan føre til død eller alvorlige personskader dersom den ikke unngås.
LES DETTE	Kjennemerker en fare som kan føre til materielle skader dersom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

QR-kode til videre produktinformasjon



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Apparatoversikt



1 Spindelmutter høyregjenger	6 Strammebolter
2 Spindellager	A Bredde
3 Spindel	B Lengde
4 Spindelmutter venstregjenger	C Høyde
5 Grunnelement	

3. Sikkerhet

3.1. GRUNNLEGGENDE SIKKERHETSHENVISNINGER

FARE

Hengende last

- Klemfare for kropp og enkelte legemsdeler ved feil festet og usikret last.
- ▶ Må bare brukes på jevnt, fast underlag.
 - ▶ Last skal bare bevegtes under oppsyn. Sett ned lasten når arbeidsplassen forlates.
 - ▶ Ikke grip under lasten når den heves og senkes.
 - ▶ Ikke opphold deg under lasten når den heves, transporteres og senkes.
 - ▶ Fordel last som er tatt opp jevnt på de to gaflene.
 - ▶ Vær oppmerksom på lastens tyngdepunkt.
 - ▶ Lasten skal sikres mot å kunne falle ned.
 - ▶ Overhold maks. bæreevne.
 - ▶ Ikke ta opp ustabil, usikret last.

ADVARSEL

Klemfare

- Klemfare ved ukynlig håndtering.
- ▶ Bruk egnet verneutstyr.

LES DETTE

Festet arbeidsstykke

- Materielle skader ved over- eller underskridelse av dreiemoment og strammekraft.
- ▶ Ikke skad arbeidsstykket på grunn av for stor strammekraft.
 - ▶ Arbeidsstykket skal ikke gli eller falle ut fordi at strammekraften er for dårlig.

3.2. KORREKT BRUK

- Strammemiddel for montering i maskinen, som er utformet for fresebehandling.
- For stramming av arbeidsstykker i rå tilstand eller delbehandlede arbeidsstykker.
- Tilpasning til arbeidsstykkets geometri mulig ved hjelp av ulike utførelser og utskiftbare bakker.
- Maskinen skal kun brukes hvis den er riktig montert og alle sikkerhets- og beskyttelsesinnretninger fungerer.

3.3. IKKE-KORREKT BRUK

- Ikke bruk senterstrammeren for dreiebehandling.
- Ikke monter komponenter som ikke tilsvarer spesifikasjonene.
- Ikke utfør egenmektige konstruksjonsendringer.
- Skal ikke brukes i områder med eksplosjonsfare.

3.4. PERSONLIG VERNEUTSTYR

Overhold nasjonale og regionale forskrifter om sikkerhet og arbeidsvern. Velg og hold klar verneklær som f.eks. vernesko og vernehansker i samsvar med det aktuelle arbeidet og de risikoer som kan forventes.

3.5. 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.
- Innføring og opplæring i håndtering av senterstrammeren.
- Sett opp og bruk senterstrammeren bare når belysningen er god nok.

3.6. PERSONKVALIFIKASJON

Forsikre deg om at arbeidene som er oppført under, kun utføres av kvalifisert fagpersonale:

Opplært person	Personer som har fått en innføring ved hjelp av denne instruksjonsboken og har fått opplæring i de aktuelle aktivitetene på apparatet.
Faglært mekaniker	Personer med kvalifisering/utdanning på området for mekanikk iht. nasjonale forskrifter.

Aktivitet	Opplært person	Faglært mekaniker
Betjening	x	x
Søk etter feil	-	x
Fjern feil	-	x
Innretting, rigging	-	x
Vedlikehold	-	x
Ta ut av drift	-	x

3.7. BESKYTTELSESINNRETNINGER

Funksjonen til beskyttelsesinnretninger på maskinen, hvor strammemiddelet er montert, må kontrolleres før hver bruk. Sikre maskinen så den ikke kan kobles inn igjen i vanvare. Pass på at strammemiddelet monteres på en fagmessig måte.

- Beskyttelsesinnretningene må først fjernes når maskinen står helt stille.
- Når en fare eller en ulykke truer, betjener du NØDSTOPP på maskinen.
- Ved alle rengjørings-, vedlikeholds- og reparasjonsarbeider må maskinen være i NØDSTOPP.

4. Transport

Hånder senterstrammeren vibrasjonsfritt. Bruk et transportmiddel som er stort nok.

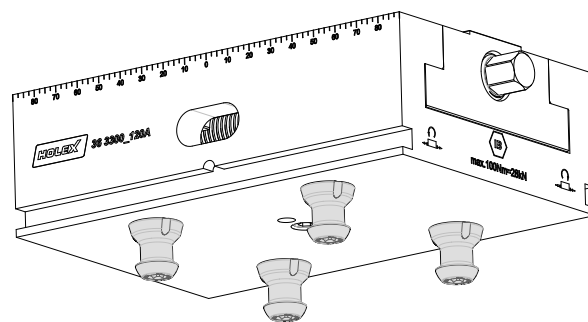
5. Montering



Faglært mekaniker

5.1. MONTERING PÅ GARANT AUTOMASJONSKONSOLL XP80Z

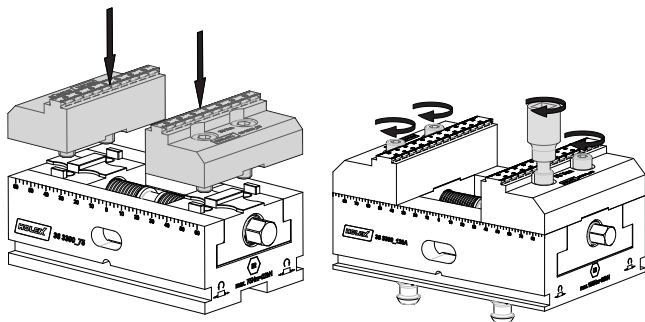
- ▶ Pipenøkkel, ekstern sekskant SW 6, klembolt ZC størrelse 90, momentnøkkel, rengjøringsklut.



1. Rengjør undersiden av senterstrammeren og oversiden av strammebolten.
2. Skru strammebolten i ZC-størrelse 90 inn i senterstrammeren med et moment på 17 Nm.
3. Kontroller kontaktflaten på strammeboltene. Hvis strammebolten ikke ligger flatt på sokkelen, forkorter du settskruen på strammebolten manuelt.

5.2. MONTERE UTSKIFTBARE BAKKER

- ▶ Etterfylle kjever, 4 skruer DIN912-M10x30-10,9 eller ISO4762-M10x30-10,9, sekskantpipenøkkel, SW 8, momentnøkkel, pussekklut.



- ✓ Bruk bare de angitte skruene til å feste tilkjevne.
- ✓ De utskiftbare bakkene kan brukes på begge sider.
- 1. Rengjør grensesnittene for senterstrammeren og den utskiftbare bakken.
- 2. Sett de utskiftbare bakkene inn på spindelmutteren.
- 3. Sett inn festeskrue DIN912-M10x30-10,9 eller ISO4762-M10x30-10,9.
- 4. Trekk til festeskrue med et moment på 70 Nm.
- 5. For å demontere løses festeskrue og bakken trekkes av spindelmutteren.

6. Stram arbeidsstykke

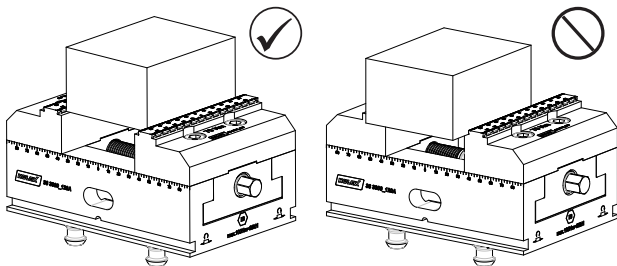
LES DETTE

Festet arbeidsstykke

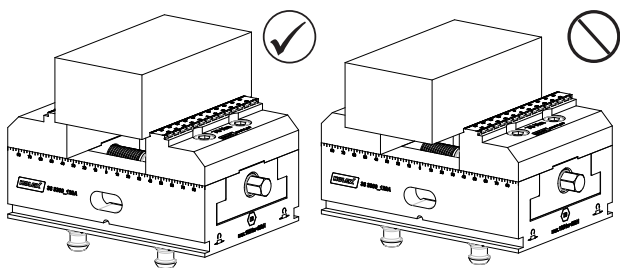
- ▶ Materielle skader ved over- eller underskridelse av dreiemoment og strammekraft.
- ▶ Ikke skad arbeidsstykket på grunn av for stor strammekraft.
- ▶ Arbeidsstykket skal ikke gli eller falle ut fordi strammekraften er for dårlig.

Momentnøkkel med 1/2 tommers skralle, sokkelinnsats 1/2 tommers sekskantet sokkel med SW 13.

1. Forhåndsposisjoner utskiftbar bakke grovt ved hjelp av sideskalering.
2. Legg inn arbeidsstykket symmetrisk mellom de utskiftbare bakkene.
3. Stram med ønsket strammemoment ved hjelp av momentnøkkel.



Arbeidsstykker som er smalere enn eller like brede som de utskiftbare bakkene, må strammes symmetrisk i senterstrammeren.



Arbeidsstykker som er bredere enn de utskiftbare bakkene, må strammes symmetrisk til samme bakkebredde i senterstrammeren.

7. Vedlikehold



Faglært mekaniker

7.1. VEDLIKEHOLDSAKTIVITETER

En fettfri senterstrammer har et strammekrafttap på ca. 50 %.

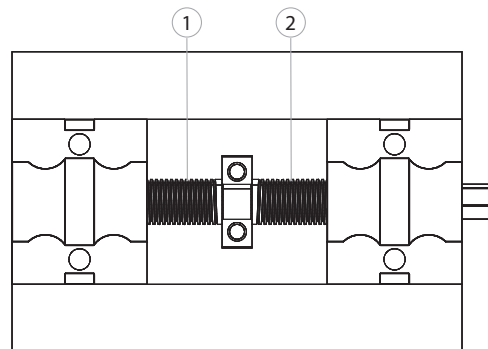
Intervall	Tiltak	Kapittel
50 timer	Smør spindel med fett	Smør spindel med fett
50 timer	Smør føringer med fett	Smør føringer med fett
Før starten på hvert skift	Kontroller senterstrammeren med tanke på utvendige, synlige skader, feil og funksjon. Kontroller kanter og føringer for å se om de er slitt. Fjern smuss.	

Tab. 1: Vedlikeholdsaktiviteter

For Inspeksjon og Reparasjon er det ikke nødvendig med spesielle aktiviteter.

7.2. SMØR SPINDEL MED FETT

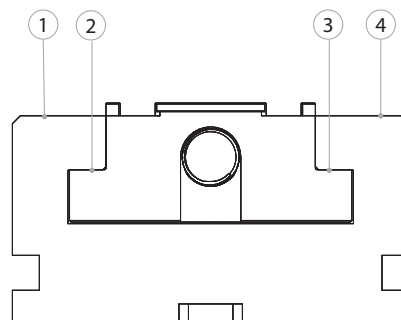
Rengjøringsklut, maskinfett, pensel



1. Rengjør spindelen.
2. Påfør maskinfett på spindelen posisjon 1 og 2 med en pensel.
3. Beveg spindelmutrene fram og tilbake over hele strammeområdet ved å dreie spindelen.

7.3. SMØR FØRINGER MED FETT

Rengjøringsklut, maskinfett, pensel



1. Rengjør føringer.
2. Påfør maskinfett på føringer se posisjon 1 til 4 med en pensel.
3. Beveg spindelmutrene fram og tilbake over hele strammeområdet ved å dreie spindelen.

8. Reservedeler

Bruk kun originale reserve- og slidedeler.

9. Rengjøring

Ikke bruk kjemiske, alkoholholdige, slipende eller løsemiddelholdige rengjøringsmidler. Ikke rengjør senterstrammeren med trykkluft. Rengjør senterstrammeren med en rengjøringsklut. Bruk vernebriller.

10. Lagring

Ikke skad grunnelement og komponenter som stikker opp når du setter ned senterstrammeren. Bruk et underlag av tre, gummi eller kunststoff. Før langvarig lagring må senterstrammeren rengjøres grundig og konserveres (se Smør spindel med fett og Smør føringer med fett) og beskyttet mot støv og grov smuss med en presenning.

11. Avfallsbehandling

Overhold nasjonale og regionale forskrifter om miljøvern og avfallshåndtering og kasser eller resirkuler på forskriftsmessig måte. Metaller, metalloider, komposittmaterialer og tilsetningsstoffer må sorteres etter type og kasseres på en miljøvennlig måte. Gjenbruk foretrekkes for kassering. Kontakt kundeservice i Hoffmann Group.

12. Tekniske data

12.1. SENTERSTRAMMER

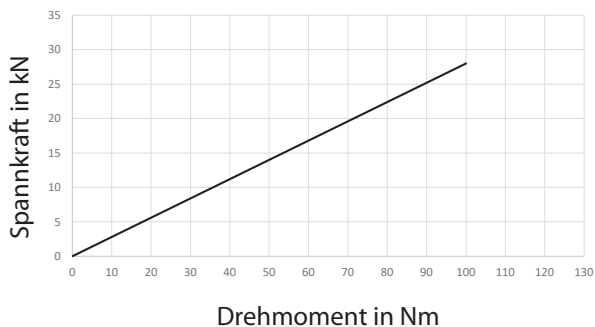


Mål A, B og C, se Apparatoversikt.

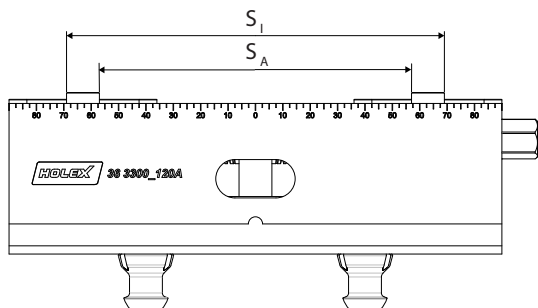
Betegnelse	120 A
Bredde A mm	120
Lengde B mm	180
Høyde C mm	59
Vekt kg	7,6
Strammekraft maks. kN	28

Betegnelsen	120 A
Dreiemoment maks. Nm	100

12.2. STRAMMEKRAFTDIAGRAM



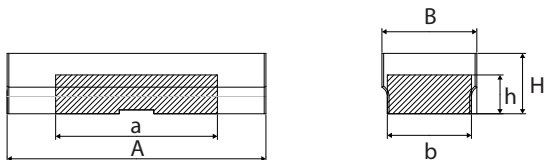
12.3. STRAMMEBREDDER UTEN UTSKIFTBARE BAKKER



Betegnelsen	Verdi
Utvendig stramning S_A mm	42 - 114
Innvendig stramning S_I mm	66 - 138

12.4. MYKE UTSKIFTBARE BAKKER

Myke utskiftbare bakker, av stål eller aluminium, må ikke behandles i det skraverte området.



For utskiftbare aluminiumsbakker gjelder et redusert maksimalt strammemoment og en redusert maksimal strammekraft.

Betegnelsen	Verdi
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maksimal strammekraft for utskiftbare bakker av aluminium kN	20
Maksimalt strammemoment for utskiftbare bakker av aluminium Nm	70




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

Spis treści

1. Informacje ogólne	47
2. Przegląd części urządzenia	47
3. Bezpieczeństwo	47
3.1. Podstawowe instrukcje bezpieczeństwa	47
3.2. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	47
3.3. Niewłaściwe użytkowanie	47
3.4. Środki ochrony indywidualnej	47
3.5. Obowiązki użytkownika	47
3.6. Kwalifikacje pracowników	47
3.7. Urządzenia ochronne	47
4. Transport	47
5. Montaż	47
5.1. Montaż na konsoli automatycznej GARANT XP80Z	47
5.2. Montaż szczęk nasadowych	48
6. Obrabiane elementy – mocowanie	48
7. Konserwacja	48
7.1. Prace konserwacyjne	48
7.2. Smarowanie wrzeciona	48
7.3. Smarowanie prowadnic	48
8. Części zamienne	49
9. Czyszczenie	49
10. Magazynowanie	49
11. Utylizacja	49
12. Dane techniczne	49
12.1. Imadło centrujące	49
12.2. Wykres siły mocowania	49
12.3. Rozstaw bez szczęk nasadowych	49
12.4. Miękkie szczęki nasadowe	49

1. Informacje ogólne

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

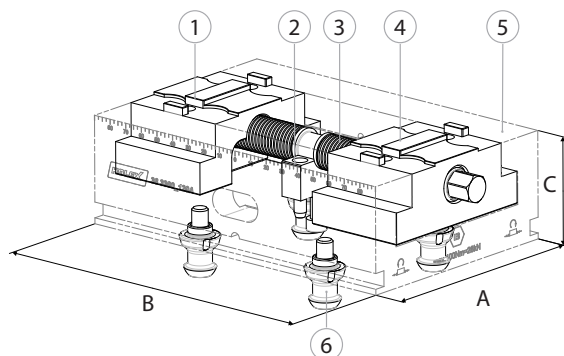
Symbole ostrzegawcze	Znaczenie
 NIEBEZPIECZEŃSTWO	Informuje o zagrożeniu, które spowoduje śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
 OSTRZEŻENIE	Informuje o zagrożeniu, które może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
NOTYFIKACJA	Informuje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

Kod QR z dodatkowymi informacjami o produkcie



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Przegląd części urządzenia



1 Nakrętka wrzecionowa, gwint prawoskrętny	6 Sworznień mocujący
2 Łożysko wrzecionowe	A Szerokość
3 Wrzeciono	B Długość
4 Nakrętka wrzecionowa, gwint lewoskrętny	C Wysokość
5 Korpus	

3. Bezpieczeństwo

3.1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wiszący ładunek

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia ciała i jego części przez nieprawidłowo zamocowanie i niezabezpieczone ładunki.

- ▶ Użytkować wyłącznie na równym i stałym podłożu.
- ▶ Ładunki przemieszczać wyłącznie pod nadzorem; w razie opuszczenia stanowiska pracy odstawić.
- ▶ Podczas podnoszenia i opuszczania nie sięgać pod ładunek.
- ▶ Podczas podnoszenia, transportu i opuszczania nie sięgać pod ładunek.
- ▶ Zamocowany ładunek rozdzielić równomiernie na oboje wideł wózka.
- ▶ Uwzględnić punkt ciężkości ładunku.
- ▶ Zabezpieczyć ładunek przed upadkiem.
- ▶ Uwzględnić maksymalną nośność.
- ▶ Nie mocować niestabilnego i niezabezpieczonego ładunku.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia spowodowane niewłaściwym użyciem.

- ▶ Użyć odpowiedniego środka ochrony.

NOTYFIKACJA

Zamocowany obrabiany element

Szkody materialne spowodowane przekroczeniem lub spadkiem poniżej limitu momentu obrotowego i siły napinającej.

- ▶ Nie dopuścić do uszkodzenia obrabianego elementu wskutek działania zbyt dużej siły napinającej.
- ▶ Obrabiany element nie może się przesuwać ani wypaść wskutek zbyt niskiej siły napinającej.

3.2. UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

- Element mocujący do montażu w maszynie zaprojektowanej z myślą o obróbce frezarskiej.
- Do mocowania nieobrobionych bądź częściowo obrobionych elementów.
- Możliwość dopasowania do geometrii obrabianego detalu dzięki różnym wersjom oraz szczękom nasadowym.
- Stosować wyłącznie w przypadku, gdy montaż przeprowadzono w prawidłowy sposób, a urządzenia zabezpieczające i ochronne maszyny są w pełni sprawne.

3.3. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE

- Nie stosować imadła centrującego do obróbki tokarskiej.
- Nie montować komponentów, które nie spełniają wymogów specyfikacji.
- Nie dokonywać żadnych samodzielnych modyfikacji.
- Nie używać w obszarach zagrożonym wybuchem.

3.4. ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom. Należy dobrać i udostępnić odzież ochronną, taką jak ochrona stóp i rękawice ochronne, stosownie do rodzaju wykonywanej czynności oraz do rodzajów ryzyka oczekiwanego podczas jej wykonywania.

3.5. OBOWIĄZKI UŻYTKOWNIKA

Użytkownik musi zagwarantować, że osoby wykonujące prace przy produkcji 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.
- Są poinstruowane i przeszkolone w zakresie obsługi imadła centrującego.
- Ustawiają i eksploatują imadło centrujące wyłącznie przy wystarczającym oświetleniu.

3.6. KWALIFIKACJE PRACOWNIKÓW

Upewnić się, że wszystkie niżej wymienione prace będą wykonywać wyłącznie pracownicy wykwalifikowani:

Osoba poinstruowana	Osoby, które zostały poinstruowane w oparciu o niniejszą instrukcję obsługi oraz przeszły szkolenie na urządzeniu w zakresie danej czynności.
Wykwalifikowany mechanik	Osoby posiadające kwalifikacje / wykształcenie w dziedzinie mechaniki zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju użytkowania.

Czynność	Osoba poinstruowana	Wykwalifikowany mechanik
Eksploatacja	x	x
Wyszukiwanie usterki	-	x
Usuwanie usterki	-	x
Ustawianie, przezbieranie	-	x
Konserwacja	-	x
Wyłączanie z eksploatacji	-	x

3.7. URZĄDZENIA OCHRONNE

Przed każdym użyciem należy skontrolować sprawne działanie urządzeń ochronnych maszyny, w której jest zamontowany element mocujący. Zabezpieczyć maszynę przed przypadkowym uruchomieniem. Element mocujący musi być prawidłowo zamocowany.

- Urządzenia ochronne należy usuwać wyłącznie po całkowitym zatrzymaniu maszyny.
- W razie niebezpieczeństwa lub wypadku aktywować przycisk zatrzymania awaryjnego maszyny.
- Podczas czyszczenia, konserwacji i napraw maszyna musi znajdować się w stanie zatrzymania awaryjnego.

4. Transport

Z imadłami centrującymi należy postępować w sposób wolny od wstrząsów. Stosować środki transportu o odpowiedniej wielkości.

5. Montaż

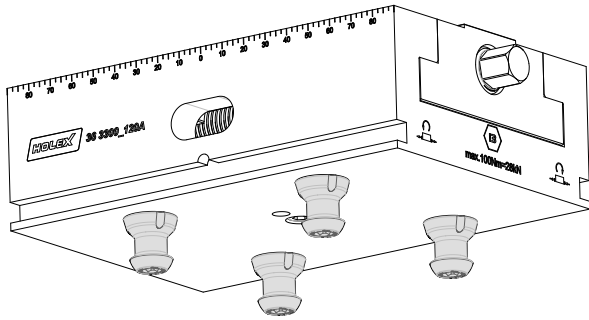


Wykwalifikowany mechanik

5.1. MONTAŻ NA KONSOLI AUTOMATYCZNEJ GARANT XP80Z



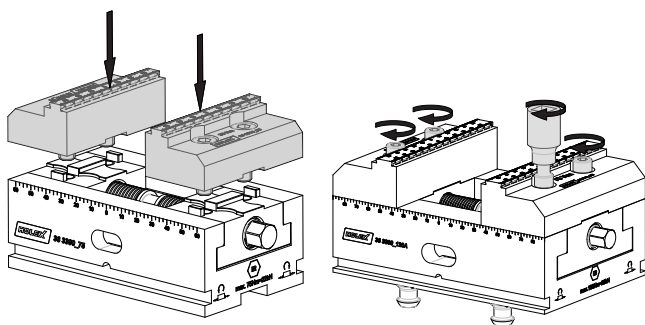
Klucz nasadowy, zewnętrzny sześciokątny SW 6, śruba zaciskowa ZC rozmiar 90, klucz dynamometryczny, ciecierzki do czyszczenia.



1. Oczyszczyć spód imadła centrującego i wierzch sworznia mocującego.
2. Przykręcić sworznie mocujący ZC rozmiar 90 w imadle centrującym z momentem obrotowym 17 Nm.
3. Sprawdzić płaskie ułożenie sworzni mocujących. Jeśli sworznie mocujący nie przylega płasko do korpusu, należy ręcznie skrócić jego wkręt bez ła.

5.2. MONTAŻ SZCZĘK NASADOWYCH

⚠ Szczęki do uzupełniania, 4 śruby DIN912-M10x30-10.9 lub ISO4762-M10x30-10.9, klucz nasadowy, sześciokątny SW 8, klucz dynamometryczny, cierczki do czyszczenia.



- ✓ Do zabezpieczenia szczęk mocujących należy używać wyłącznie określonych śrub.
 - ✓ Szczęki nasadowe można stosować obustronnie.
1. Oczyszczyć złącza imadła centrującego i szczęk nasadowych.
 2. Nałożyć szczęki nasadowe na nakrętkę wrzecionową.
 3. Wkręcić śruby mocujące DIN912-M10x30-10.9 lub ISO4762-M10x30-10.9.
 4. Dokręcić śruby mocujące momentem 70 Nm.
 5. W celu demontażu odkręcić śruby mocujące i zdjąć szczęki z nakrętki wrzecionowej.

6. Obrabiane elementy – mocowanie

NOTYFIKACJA

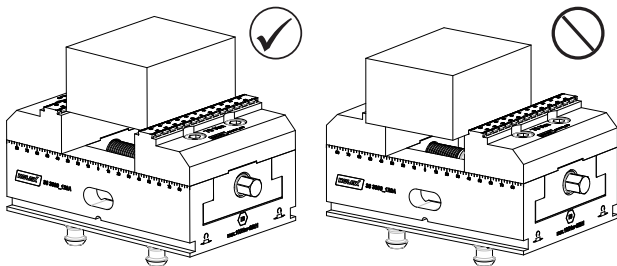
Zamocowany obrabiany element

Szkody materialne spowodowane przekroczeniem lub spadkiem poniżej limitu momentu obrotowego i siły napinającej.

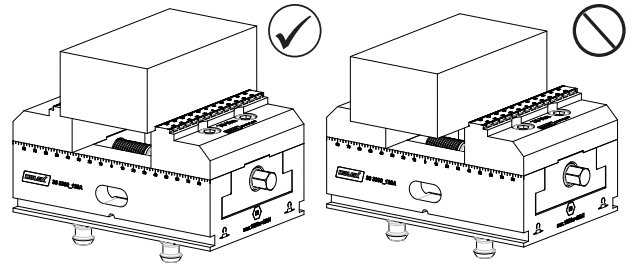
- ▶ Nie dopuścić do uszkodzenia obrabianego elementu wskutek działania zbyt dużej siły napinającej.
- ▶ Obrabiany element nie może się przesunąć ani wypaść wskutek zbyt niskiej siły napinającej.

⚠ Klucz dynamometryczny z zapadką 1/2 cala, nasadka sześciokątna 1/2 cala z SW 13.

1. Posługując się umieszczoną z boku skalą wypozycjonować wstępnie szczęki nasadowe.
2. Umieścić obrabiany element symetrycznie pomiędzy szczękami nasadowymi.
3. Za pomocą klucza dynamometrycznego dokręcić z odpowiednim momentem mocowania.



Obrabiane elementy, które są węższe od szczęk nasadowych lub mają taką samą szerokość, należy mocować w imadle symetrycznie.



Obrabiane elementy, które są szersze od szczęk nasadowych, należy mocować w imadle symetrycznie na całej szerokości szczęki.

7. Konserwacja



Wykwalifikowany mechanik

7.1. PRACE KONSERWACYJNE



Nienasmarowane imadła centrujące charakteryzują się utratą siły mocowania rzędu ok. 50%.

Częstotliwość	Działanie	Rozdział
50 h	Smarowanie wrzecion	Smarowanie wrzeciona
50 h	Smarowanie prowadnic	Smarowanie prowadnic
Przed każdą zmianą	Skontrolować imadło centrujące pod kątem widocznych uszkodzeń zewnętrznych, wad i prawidłowego działania. Sprawdzić krawędzie i prowadnice pod kątem śladów zużycia. Usunąć ewentualne zanieczyszczenia.	

Tab. 1: Prace konserwacyjne

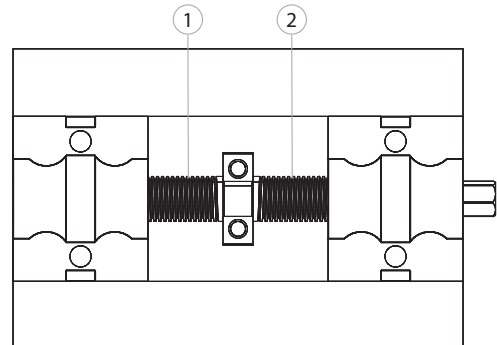


Inspekcje i naprawy nie wymagają żadnych specjalnych czynności.

7.2. SMAROWANIE WRZECIONA



Ścierczka do czyszczenia, smar do maszyn, pędzel

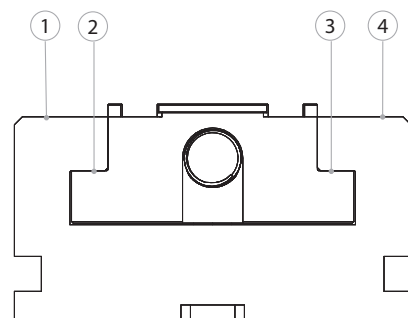


1. Oczyszczyć wrzeciono.
2. Korzystając z pędzla, nanieść smar do maszyn na wrzeciono w położeniu 1 i 2.
3. Obracając wrzeciono, przesuwać nakrętki wrzecionowe tam i z powrotem na całym zakresie mocowania.

7.3. SMAROWANIE PROWADNIC



Ścierczka do czyszczenia, smar do maszyn, pędzel



1. Oczyszczyć prowadnice.
2. Nanieść pędzlem smar do maszyn na prowadnice – patrz położenie od 1 do 4.
3. Obracając wrzeciono, przesuwać nakrętki wrzecionowe tam i z powrotem na całym zakresie mocowania.

8. Części zamienne

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne.

9. Czyszczenie

Nie stosować chemicznych środków czyszczących zawierających alkohol, materiałów ściernych ani rozpuszczalników. Do czyszczenia imadła centrującego nie używać sprężonego powietrza. Imadła centrujące należy czyścić ściereczką do czyszczenia. Nosić okulary ochronne.

10. Magazynowanie


Odstawiając imadło centrujące nie dopuścić do uszkodzenia korpusu ani wystających elementów. Stosować podkładki z drewna, gumy lub tworzywa sztucznego. Przed dłuższym magazynowaniem dokładnie oczyścić i zakonserwować imadło centrujące (patrz Smarowanie wrzeciona i Smarowanie prowadnic) oraz zabezpieczyć je plandeką przed pyłem i większymi zanieczyszczeniami.

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. Ponowne wykorzystanie ma priorytet przed utylizacją. Skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Hoffmann Group.

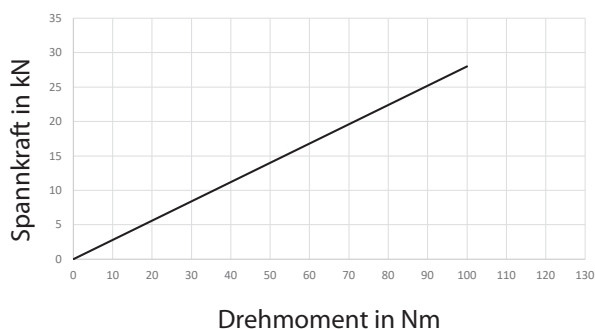
12. Dane techniczne

12.1. IMADŁO CENTRUJĄCE

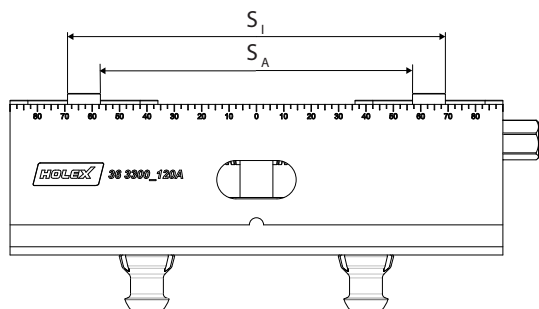
 Wymiary A, B i C, patrz Przegląd części urządzenia.

Nazwa	120A
Szerokość A mm	120
Długość B mm	180
Wysokość C mm	59
Masa kg	7,6
Maks. siła napinająca kN	28
Maks. moment obrotowy Nm	100

12.2. WYKRES SIŁY MOCOWANIA



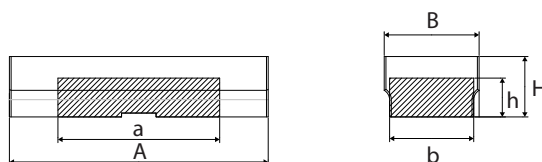
12.3. ROZSTAW BEZ SZCZĘK NASADOWYCH



Nazwa	Wartość
Mocowanie zewnętrzne S_A mm	42–114
Mocowanie wewnętrzne S_1 mm	66–138

12.4. MIĘKKIE SZCZĘKI NASADOWE

Miękkie szczęki nasadowe, ze stali lub aluminium, nie poddawać obróbce w kresowanym obszarze.



W przypadku szczęk nasadowych obowiązuje ograniczony maksymalny moment mocowania oraz ograniczona maksymalna siła napinająca.

Nazwa	Wartość
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maksymalna siła napinająca do aluminiowych szczęk nasadowych kN	20
Maksymalny moment mocowania do aluminiowych szczęk nasadowych Nm	70

Índice

1.	Indicações gerais	51
2.	Vista geral do aparelho	51
3.	Segurança	51
3.1.	Indicações básicas de segurança	51
3.2.	Utilização adequada	51
3.3.	Utilização indevida	51
3.4.	Equipamento de proteção individual	51
3.5.	Deveres da entidade exploradora	51
3.6.	Qualificação do pessoal	51
3.7.	Dispositivos de proteção	51
4.	Transporte	51
5.	Montagem	51
5.1.	Montagem na consola de automação GARANT XP80Z	51
5.2.	Montar os mordentes superiores	52
6.	Apertar a peça	52
7.	Manutenção	52
7.1.	Atividades de manutenção	52
7.2.	Lubrificar o fuso	52
7.3.	Lubrificar as guias	52
8.	Peças sobressalentes	53
9.	Limpeza	53
10.	Armazenamento	53
11.	Eliminação	53
12.	Dados técnicos	53
12.1.	Torno autocentrante	53
12.2.	Diagrama da força de tensão	53
12.3.	Larguras de aperto sem mordentes superiores	53
12.4.	Mordentes superiores macios	53

1. Indicações gerais

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

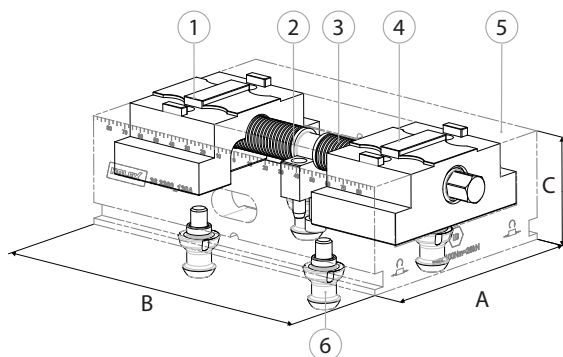
Símbolos de aviso	Significado
PERIGO	Identifica um perigo que causa a morte ou ferimentos graves se não for evitado.
AVISO	Identifica um perigo que pode causar a morte ou ferimentos graves se não for evitado.
AVISO	Identifica um perigo que pode causar danos materiais se não for evitado.
	Identifica dicas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

Código QR mais informações sobre o produto



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Vista geral do aparelho



1	Porca do fuso Rosca direita	6	Pino de aperto
2	Rolamento do fuso	A	Largura
3	Fuso	B	Comprimento
4	Porca do fuso rosca esquerda	C	Altura
5	Corpo principal		

3. Segurança

3.1. INDICAÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA

PERIGO

Carga suspensa

Perigo de esmagamento do corpo e dos membros por cargas incorretamente sustentadas e sem fixação.

- ▶ Utilizar apenas em superfície plana e sólida.
- ▶ Movimentar as cargas apenas sob supervisão, depositar a carga ao sair do local de trabalho.
- ▶ Ao içar e ao pousar, não segurar na carga por baixo.
- ▶ Ao içar, transportar e pousar, não permanecer sob a carga.
- ▶ A carga sustentada deve ser distribuída uniformemente pelos dois garfos.
- ▶ Ter em atenção o centro de gravidade da carga.
- ▶ Proteger a carga contra queda.
- ▶ Respeitar as capacidades de carga máximas.
- ▶ Não sustentar cargas instáveis e sem fixação.

ATENÇÃO

Perigo de esmagamento

Perigo de esmagamento devido a manuseamento incorreto.

- ▶ Usar equipamento de proteção adequado.

AVISO

Peça apertada

Danos materiais caso o binário e a força de tensão sejam ultrapassados ou não sejam alcançados.

- ▶ Não danificar a peça devido a uma força de tensão excessiva.
- ▶ A peça não se pode deslocar nem cair devido a força de tensão insuficiente.

3.2. UTILIZAÇÃO ADEQUADA

- Dispositivo de aperto para montagem em máquina, concebido para processamento de fresagem.
- Para apertar peças em estado bruto ou parcialmente processadas.

- Possibilidade de ajuste à geometria da peça com configurações e mordentes superiores diferentes.
- Utilizar apenas se a montagem tiver sido corretamente efetuada e se os dispositivos de segurança e proteção da máquina estiverem plenamente funcionais.

3.3. UTILIZAÇÃO INDEVIDA

- Não utilizar o torno autocentrante para trabalhos de torneamento.
- Não montar componentes que não cumpram as especificações.
- Não realizar conversões por conta própria.
- Não utilizar em áreas potencialmente explosivas.

3.4. EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL

Observar as disposições nacionais e regionais em matéria de segurança e prevenção de acidentes. Selecionar e disponibilizar o vestuário de proteção, como proteção para os pés e luvas de proteção, de acordo com a respetiva atividade e os riscos esperados.

3.5. 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.
- Receber instrução e formação sobre o manuseamento do torno autocentrante.
- Instalar e operar o torno autocentrante apenas em locais com iluminação suficiente.

3.6. QUALIFICAÇÃO DO PESSOAL

Garantir que todos os trabalhos mencionados em seguida são realizados apenas por pessoal especializado qualificado:

Pessoa instruída	Pessoas que são instruídas de acordo com este manual de instruções e formadas para a respetiva atividade no aparelho.
Mecânicos	Pessoas com qualificação/formação no campo da engenharia mecânica, de acordo com os regulamentos nacionais.

Atividade	Pessoa instruída	Mecânicos
Operar	x	x
Localizar falha	-	x
Eliminar falha	-	x
Instalar, equipar	-	x
Realizar manutenção	-	x
Colocar fora de serviço	-	x

3.7. DISPOSITIVOS DE PROTEÇÃO

Verificar os dispositivos de proteção na máquina onde está instalado o dispositivo de aperto. Proteger a máquina contra religação inadvertida. Ter atenção à montagem correta do dispositivo de aperto.

- Remover os dispositivos de proteção apenas depois da paragem completa da máquina.
- Ativar a PARAGEM DE EMERGÊNCIA em caso de perigo ou acidente iminente.
- Para todos os trabalhos de limpeza, manutenção e reparação, a máquina tem de se encontrar em PARAGEM DE EMERGÊNCIA.

4. Transporte

Manusear o torno autocentrante sem o sujeitar a vibrações. Utilizar meios de transporte de dimensões suficientes.

5. Montagem

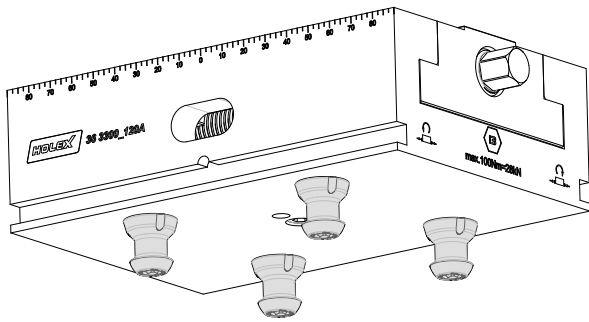


Mecânicos

5.1. MONTAGEM NA CONSOLA DE AUTOMAÇÃO GARANT XP80Z



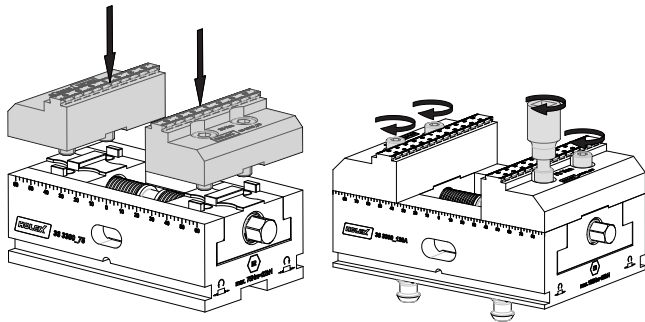
Chave de caixa, chave sextavada SW 6, parafuso de fixação ZC tamanho 90, chave dinamométrica, pano de limpeza.



1. Limpar a parte inferior do torno autocentrante e a parte superior do pino de aperto.
2. Aperte o pino de aperto ZC tamanho 90 com um binário de 17 Nm no torno autocentrante.
3. Verifique o contacto com a face dos pinos de aperto. Se o pino de aperto não estiver plano com o corpo principal, encurtar manualmente o parafuso sem cabeça do pino de aperto.

5.2. MONTAR OS MORDENTES SUPERIORES

Atestar mandíbulas, 4 parafusos DIN912-M10x30-10,9 ou ISO4762-M10x30-10,9, chave de caixa sextavada, SW 8, chave dinamométrica, pano de limpeza.



- ✓ Utilize apenas os parafusos especificados para fixar as garras de fixação.
 - ✓ Podem ser usados ambos os lados dos mordentes superiores.
1. Limpar as interfaces do torno autocentrante e dos mordentes superiores.
 2. Inserir os mordentes superiores na porca do fuso.
 3. Introduza os parafusos de fixação DIN912-M10x30-10,9 ou ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Aperte os parafusos de fixação com um binário de 70 Nm.
 5. Para desmontar, desaperte os parafusos de fixação e remover os mordentes da porca do fuso.

6. Apertar a peça

AVISO

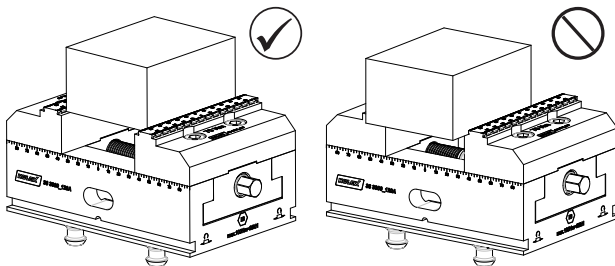
Peça apertada

Danos materiais caso o binário e a força de tensão sejam ultrapassados ou não sejam alcançados.

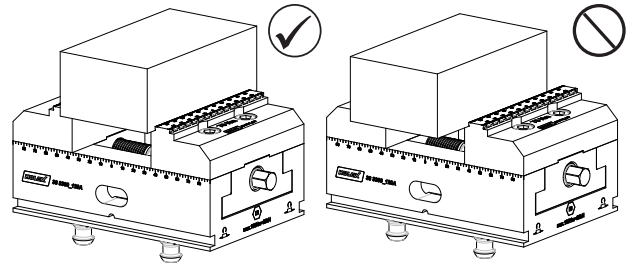
- ▶ Não danificar a peça devido a uma força de tensão excessiva.
- ▶ A peça não se pode deslocar nem cair devido a força de tensão insuficiente.

Chave dinamométrica com roquete de 1/2 polegadas, encaixe de caixa de 1/2 polegadas com chave de fendas SW 13.

1. Posicionar aproximadamente os mordentes superiores com a ajuda da escala lateral.
2. Colocar a peça entre os mordentes superiores de forma simétrica.
3. Com a chave dinamométrica, apertar com o binário de aperto desejado.



Apertar as peças que sejam mais estreitas ou que tenham a mesma largura que os mordentes superiores de forma simétrica no torno autocentrante.



Apertar as peças que sejam mais largas que os mordentes superiores de forma simétrica em toda a largura do mordente do torno autocentrante.

7. Manutenção



Mecânicos

7.1. ATIVIDADES DE MANUTENÇÃO



Um torno autocentrante sem lubrificante tem uma perda de força de tensão de aprox. 50%.

Intervalo	Medida	Capítulo
50 h	Lubrificar o fuso	Lubrificar o fuso
50 h	Lubrificar as guias	Lubrificar as guias
Antes do início de cada turno	Verificar a existência de danos e falhas visíveis exteriormente e a funcionalidade do torno autocentrante. Verificar as arestas e guias quanto a sinais de desgaste. Limpar em caso de sujidade.	

Tab. 1: Atividades de manutenção

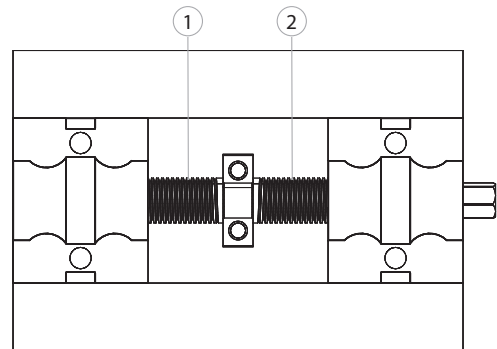


Para **inspeção e reparação** não são necessárias quaisquer atividades especiais.

7.2. LUBRIFICAR O FUSO



Pano para limpeza, lubrificante para máquinas, pincel

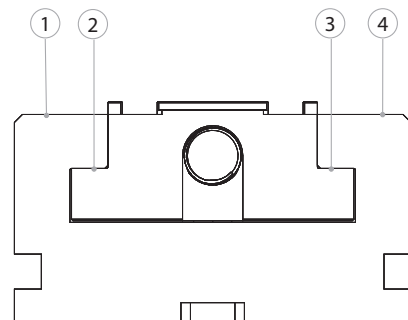


1. Limpar o fuso.
2. Aplicar lubrificante para máquinas com o pincel nas posições 1 e 2 do fuso.
3. Rodando o fuso, movimentar as porcas do fuso para a frente e para trás ao longo de toda a área de aperto.

7.3. LUBRIFICAR AS GUIAS



Pano para limpeza, lubrificante para máquinas, pincel



1. Limpar as guias.
2. Aplicar lubrificante para máquinas com o pincel nas guias, ver posições 1 a 4.
3. Rodando o fuso, movimentar as porcas do fuso para a frente e para trás ao longo de toda a área de aperto.

8. Peças sobressalentes

Utilizar apenas peças sobressalentes e de desgaste originais.

9. Limpeza

Não usar produtos de limpeza químicos, alcoólicos, abrasivos ou que contenham solventes. Não limpar o torno autocentrante com ar comprimido. Limpar o torno autocentrante com um pano para limpeza. Usar óculos de proteção.

10. Armazenamento

Não danificar o corpo principal e os componentes salientes ao depositar o torno autocentrante. Utilizar uma base de madeira, borracha ou plástico. Antes de um armazenamento prolongado, limpar muito bem e lubrificar o torno autocentrante (ver Lubrificar o fuso e Lubrificar as guias) e protegê-lo do pó e da sujidade maior com uma lona.

11. Eliminação

Observar os regulamentos nacionais e regionais de proteção ambiental e eliminação para a eliminação ou a reciclagem adequada. Separar metais, não metais, compósitos e materiais auxiliares por tipo e eliminá-los de forma ambientalmente correta. Deve dar-se preferência a uma reciclagem em vez de uma eliminação. Contactar o serviço ao cliente Hoffmann Group.

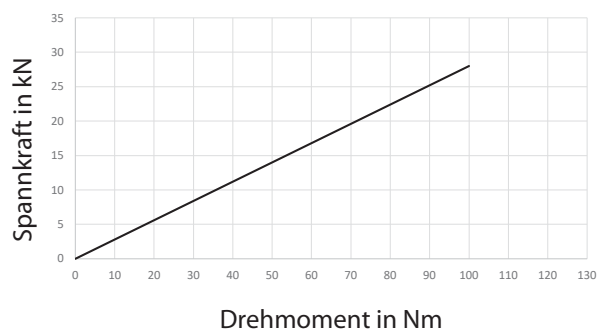
12. Dados técnicos

12.1. TORNO AUTOCENTRANTE

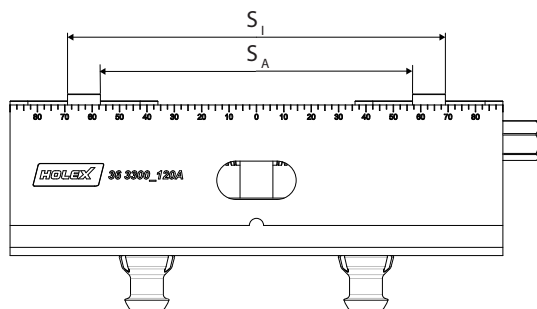
Dimensões A, B e C, ver Vista geral do aparelho.

Designação	120A
Largura A mm	120
Comprimento B mm	180
Altura C mm	59
Peso kg	7,6
Força de aperto máx. kN	28
Binário máx. Nm	100

12.2. DIAGRAMA DA FORÇA DE TENSÃO



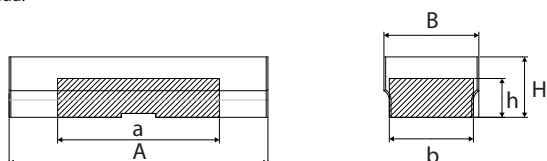
12.3. LARGURAS DE APERTO SEM MORDENTES SUPERIORES



Designação	Valor
Aperto externo S_A mm	42 - 114
Aperto interno S_1 mm	66 - 138

12.4. MORDENTES SUPERIORES MACIOS

Não maquinar os mordentes superiores macios, de aço ou alumínio, na área sombreada.



Para mordentes superiores de alumínio aplica-se um binário de aperto reduzido e uma força de tensão máxima reduzida.

Designação	Valor
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Força de aperto máxima para mordentes superiores de alumínio kN	20
Momento de aperto máximo para mordentes superiores de alumínio Nm	70

Cuprins

1.	Indicații generale	55
2.	Prezentare generală a dispozitivului.....	55
3.	Siguranță.....	55
3.1.	Instrucțiuni fundamentale de siguranță.....	55
3.2.	Utilizare conform destinației	55
3.3.	Utilizare necorespunzătoare.....	55
3.4.	Echipamentul de protecție personală	55
3.5.	Obligațiile beneficiarului.....	55
3.6.	Calificarea personalului	55
3.7.	Echipamente de protecție.....	55
4.	Transportul	55
5.	Montajul.....	55
5.1.	Montarea pe consola de automatizare GARANT XP80Z	55
5.2.	Montați bacurile moi	56
6.	Prinderea piesei.....	56
7.	Întreținere	56
7.1.	Activități de întreținere.....	56
7.2.	Ungerea axului.....	56
7.3.	Ungerea ghidajelor	56
8.	Piese de schimb	57
9.	Curățarea	57
10.	Depozitarea	57
11.	Eliminarea deșeurilor.....	57
12.	Date tehnice.....	57
12.1.	Menghină cu fixare centrică.....	57
12.2.	Diagrama forței de strângere	57
12.3.	Lărgimea prinderii fără bacuri moi.....	57
12.4.	Bacuri detașabile moi	57

1. Indicații generale



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

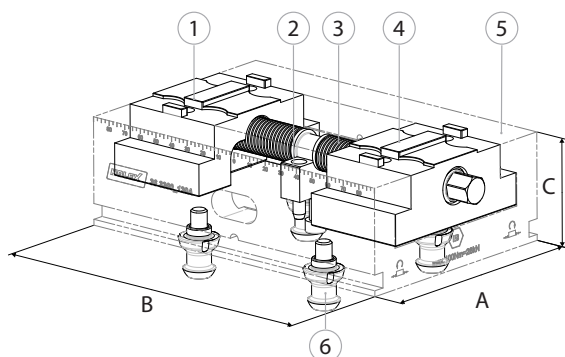
Simboluri de avertizare	Semnificație
PERICOL	Marchează un pericol care provoacă decesul sau vătămare corporală gravă, dacă nu este evitat.
AVERTISMENT	Marchează un pericol care poate provoca decesul sau vătămare corporală gravă, dacă nu este evitat.
INDICAȚIE	Marchează un pericol care poate provoca pagube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

Cod QR pentru a afla mai multe informații despre produs



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Prezentare generală a dispozitivului



1 Piulițele axului cu filet pe dreapta	6 Bolț de pretensionare
2 Rulmentul axului	A Lățime
3 Ax	B Lungime
4 Piulițele axului cu filet pe stânga	C Înălțime
5 Corpul de bază	

3. Siguranță

3.1. INSTRUCȚIUNI FUNDAMENTALE DE SIGURANȚĂ

PERICOL

Sarcină suspendată

Pericol de strivire a corpului și a membrilor individuale din cauza sarcinilor ridicate incorect și neasigurate.

- ▶ Utilizați doar pe o suprafață plană și rezistentă.
- ▶ Deplasați încărcăturile doar dacă sunt supravegheate, iar la părăsirea locului de lucru, puneți încărcătura jos.
- ▶ Nu pătrundeți sub sarcină atunci când ridicați și prindeți.
- ▶ Nu stați sub sarcină în timpul ridicării, transportului și așezării.
- ▶ Distribuți sarcina uniform pe ambele furci.
- ▶ Aveți în vedere centrul de greutate al sarcinii.
- ▶ Asigurați sarcina împotriva căderii.
- ▶ Respectați capacitatea portantă maximă.
- ▶ Nu ridicați sarcini instabile, neasigurate.

AVERTISMENT

Pericol de strivire

Pericol de strivire din cauza manipulării necorespunzătoare.

- ▶ Utilizați echipament de protecție adecvat.

INDICAȚIE

Piesa de prelucrat, fixată

Distrugerii ca urmare a depășirii sau a unei valori prea mici a momentului de rotație și a forței de strângere.

- ▶ Prin aplicarea unei forțe de strângere prea mari, piesa de prelucrat nu trebuie distrusă.
- ▶ Nu este permis ca piesa să alunece sau să cadă ca urmare a forței de strângere prea mici.

3.2. UTILIZARE CONFORM DESTINAȚIEI

- Element de prindere pentru montaj pe mașină concepută pentru prelucrarea prin frezare.

- Pentru prinderea pieselor de prelucrat în stare brută sau parțial prelucrate.
- Adaptarea la geometria piesei de prelucrat este posibilă datorită diferitelor versiuni și bacurilor moi.
- Folosiți-l numai dacă este montat corespunzător și dacă echipamentele de siguranță și de protecție ale mașinii sunt complet funcționale.

3.3. UTILIZARE NECORESUNZĂTOARE

- Menghina cu fixare centrică nu se folosește pentru prelucrarea prin strunjire.
- Nu montați componente care nu corespund specificațiilor.
- Nu efectuați nicio modificare neautorizată.
- Nu utilizați în atmosfere potențial explozive.

3.4. ECHIPAMENTUL DE PROTECȚIE PERSONALĂ

Respectați reglementările naționale și regionale privind siguranța și prevenirea accidentelor. Selectați și furnizați îmbrăcăminte de protecție precum element de protejare a picioarelor și mănuși de protecție în funcție de activitatea respectivă și de riscurile preconizate.

3.5. 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.
- Să fie instruit și calificat în manipularea menghinei cu fixare centrică.
- Se instalează și se exploatează menghina cu fixare centrică doar dacă iluminatul este suficient.

3.6. CALIFICAREA PERSONALULUI

Asigurați-vă că toate lucrările enumerate mai jos sunt efectuate numai de către personal specializat calificat:

Persoană cu instructaj	Persoană instruită pe baza prezentului manual de utilizare și cu practică la dispozitiv pentru respectiva activitate.
Mecanic calificat	Persoană cu calificare / instruire în domeniul mecanic, în conformitate cu reglementările aplicabile la nivel național.

Activitate	Persoană cu instructaj	Mecanic calificat
Operare	x	x
Căutare defecțiuni	-	x
Remediere defecțiuni	-	x
Instalare, pregătire	-	x
Așteptare	-	x
Scoatere din funcțiune	-	x

3.7. ECHIPAMENTE DE PROTECȚIE

Înainte de fiecare utilizare, verificați dacă echipamentele de protecție ale mașinii în care este încorporat elementul de prindere sunt funcționale. Asigurați mașina împotriva repornirii accidentale. Aveți grijă să montați corect elementul de prindere.

- Îndepărtați echipamentele de protecție numai după oprirea completă a mașinii.
- Dacă există un pericol iminent sau se produce un accident, apăsați butonul de OPRIRE DE URGENȚĂ al mașinii.
- La toate lucrările de curățare, întreținere și reparație, mașina trebuie să se afle în starea de OPRIRE DE URGENȚĂ.

4. Transportul

Manipulați menghina cu fixare centrică fără vibrații. Utilizați un mijloc de transport dimensionat suficient.

5. Montajul

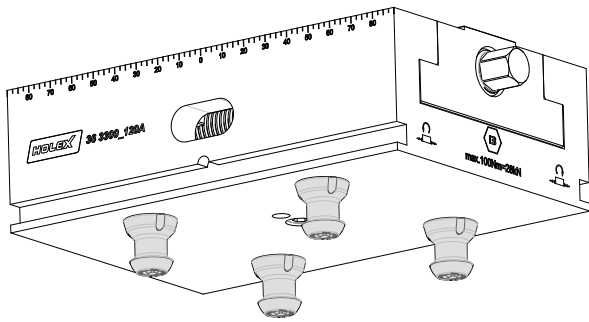


Mecanic calificat

5.1. MONTAREA PE CONSOLA DE AUTOMATIZARE GARANT XP80Z



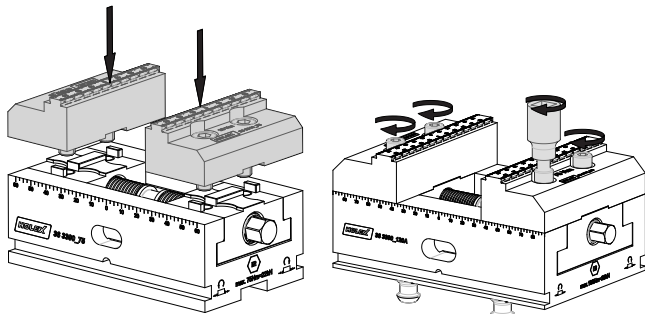
Cheie tubulară, hexagon extern SW 6, șurub de fixare ZC dimensiune 90, cheie dinamometrică, lavetă de curățare.



1. Curățați partea inferioară a menghinei cu fixare centrată și partea superioară a bolțului de pretensionare.
2. Înșurubați bolțul de pretensionare ZC mărimea 90 cu un moment de rotație de 17 Nm în menghina cu fixare centrată.
3. Verificați planeitatea bolțului de pretensionare. Dacă bolțul de pretensionare nu se așează plat pe corpul de bază, scurtați manual șurubul de fixare al bolțului de pretensionare.

5.2. MONTAȚI BACURILE MOI

Fălci de umplere, 4 șuruburi DIN912-M10x30-10,9 sau ISO4762-M10x30-10,9, cheie tubulară, priză hexagonală SW 8, cheie dinamometrică, lavetă de curățare.



- ✓ Utilizați numai șuruburile specificate pentru a fixa fălcile de prindere.
 - ✓ Bacurile moi pot fi folosite pe ambele părți.
1. Se curăță interfața menghinei cu fixare centrică și cea a bacurilor detașabile.
 2. Așezați bacurile moi pe piulița axului.
 3. Introduceți șuruburile de fixare DIN912-M10x30-10,9 sau ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Strângeți șuruburile de fixare la un cuplu de 70 Nm.
 5. Pentru a demonta, slăbiți șuruburile de fixare și trageți bacurile de pe piulița axului.

6. Prinderea piesei

INDICAȚIE

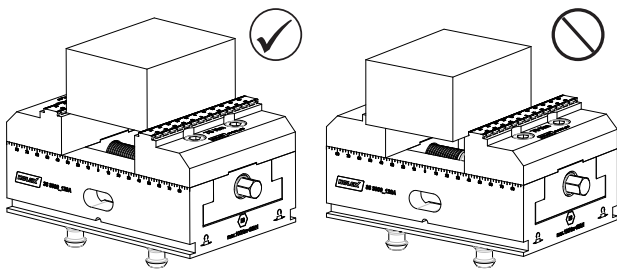
Piesa de prelucrat, fixată

Distrugerii ca urmare a depășirii sau a unei valori prea mici a momentului de rotație și a forței de strângere.

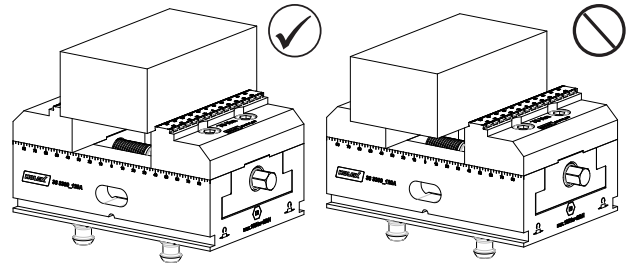
- ▶ Prin aplicarea unei forțe de strângere prea mari, piesa de prelucrat nu trebuie distrusă.
- ▶ Nu este permis ca piesa să alunece sau să cadă ca urmare a forței de strângere prea mici.

cheie dinamometrică cu clichet de 1/2 inch, inserție cheie tubulară, soclu hexagonal de 1/2 inch cu SW 13.

1. Bacurile detașabile se poziționează aproximativ în prealabil cu ajutorul scalei laterale.
2. Introduceți piesa de prelucrat simetric între bacurile detașabile.
3. Se strânge cu momentul de strângere dorit, cu ajutorul unei chei dinamometrice.



Piesele care sunt mai înguste sau la fel de late ca bacurile detașabile se prind simetric în menghina cu fixare centrică.



Strângeți simetric piesele de prelucrat care sunt mai largi decât bacurile moi pe toată lățimea bacurilor în menghina cu fixare centrică.

7. Întreținere



Mecanic calificat

7.1. ACTIVITĂȚI DE ÎNȚEȚINERE



O menghină cu fixare centrică nelubrifiată are o pierdere a forței de prindere de cca 50%.

Interval	Măsură	Capitolul
50 h	Ungerea axului	Ungerea axului
50 h	Ungerea ghidajelor	Ungerea ghidajelor
Înainte de fiecare schimb	Se efectuează verificarea capacității de funcționare a menghinei cu fixare centrică și dacă aceasta prezintă la exterior distrugerii ori defecte. Se verifică dacă muchiile și ghidajele prezintă urme de uzură. Se curăță în caz de murdărire.	

Tab. 1: Activități de întreținere

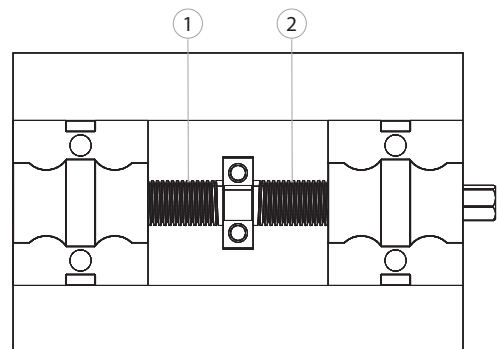


Nu sunt necesare activități speciale pentru **inspecție** sau pentru **mentenanță**.

7.2. UNGEREA AXULUI



Lavetă de curățare, unsoare pentru mașini, pensulă

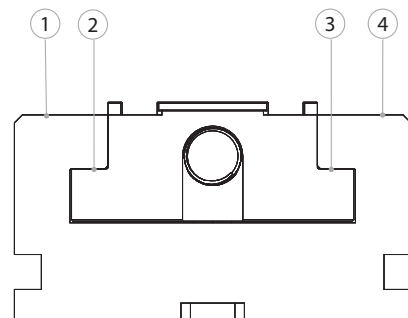


1. Se curăță axul.
2. Cu ajutorul pensulei, se aplică pe ax unsoarea pentru mașină, pe pozițiile 1 și 2.
3. Piulițele axului se mișcă înainte și înapoi pe întregul domeniu de strângere, prin învârtirea axului.

7.3. UNGEREA GHIDAJELOR



Lavetă de curățare, unsoare pentru mașini, pensulă



1. Se curăță ghidajele.
2. Cu ajutorul pensulei, se aplică pe ghidaje unsoarea pentru mașină, a se vedea pozițiile de la 1 la 4.

3. Piulițele axului se mișcă înainte și înapoi pe întregul domeniu de strângere, prin învârtirea axului.

8. Piese de schimb

Folosii numai piese de schimb și de uzură originale.

9. Curățarea

Nu utilizați substanță de curățare chimică, alcoolică, cu material abraziv sau pe bază de solvenți. Nu curățați menghina cu fixare centrică cu aer comprimat. Menghina cu fixare centrică se curăță cu o lavetă de curățare. Purtați ochelari de protecție.

10. Depozitarea

La amplasarea menghinei cu fixare centrică, nu trebuie deteriorate corpul de bază și nici componentele proeminente. Se folosește suport de bază din lemn, cauciuc sau plastic. Înaintea unei depozitări de lungă durată, menghina cu fixare centrică se va curăța bine și se va conserva (a se vedea Ungerea axului și Ungerea ghidajelor), protejându-se cu o prelată împotriva prafului și a murdăriei.

11. Eliminarea deșeurilor

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. Este preferată reciclarea în locul eliminării ca deșeu. Contactați Serviciul pentru clienți al Hoffmann Group.

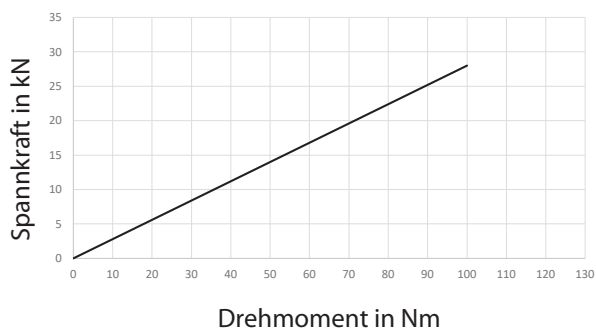
12. Date tehnice

12.1. MENGHINĂ CU FIXARE CENTRICĂ

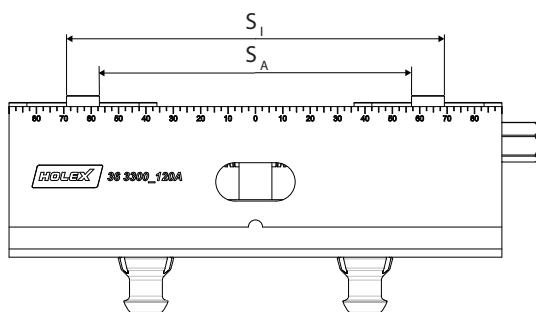
Mărimile A, B și C vezi Prezentare generală a dispozitivului.

Denumire	120A
Lățime A mm	120
Lungime B mm	180
Înălțime C mm	59
Greutate kg	7,6
Forța de strângere max. kN	28
Moment de rotație max. Nm	100

12.2. DIAGRAMA FORȚEI DE STRÂNGERE



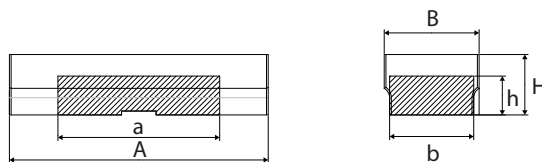
12.3. LĂRGIMEA PRINDERII FĂRĂ BACURI MOI



Denumire	Valoare
Prindere exterioră S_A mm	42 - 114
Prindere interioară S_1 mm	66 - 138

12.4. BACURI DETAȘABILE MOI

Bacurile detașabile moi din oțel sau aluminiu nu se prelucrează automat în zona caroiată.



Pentru bacurile detașabile din aluminiu se aplică un moment maxim redus de strângere și o forță maximă redusă de strângere.

Denumire	Valoare
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Forță maximă de prindere pentru bacurile moi din aluminiu kN	20
Cuplul maxim de prindere pentru bacurile moi din aluminiu Nm	70

Innehållsförteckning

1.	Allmänna anvisningar	59
2.	Översikt över apparaten	59
3.	Säkerhet	59
3.1.	Grundläggande säkerhetsföreskrifter	59
3.2.	Avsedd användning	59
3.3.	Felaktig användning	59
3.4.	Personlig skyddsutrustning	59
3.5.	Driftföretagets skyldigheter	59
3.6.	Personalens kvalifikationer	59
3.7.	Skyddsanordningar	59
4.	Transport	59
5.	Montering	59
5.1.	Montering på GARANT automationskonsol XP80Z	59
5.2.	Montering av överbackarna	60
6.	Fastspänning av arbetsstycket	60
7.	Service	60
7.1.	Servicearbeten	60
7.2.	Smörja spindeln med fett	60
7.3.	Smörja styrningarna med fett	60
8.	Reservdelar	60
9.	Rengöring	60
10.	Förvaring	60
11.	Avfallshantering	60
12.	Tekniska data	61
12.1.	Centrisk spännanordning	61
12.2.	Spännkraftdiagram	61
12.3.	Spännvidder utan överbackar	61
12.4.	Mjuka överbackar	61

1. Allmänna anvisningar



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

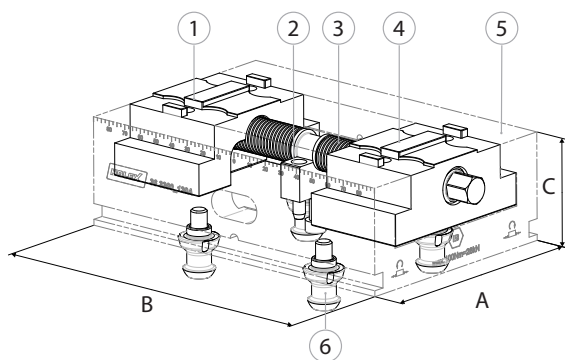
Varningssymboler	Innebörd
FARA	Anger en risk som medför dödsfall eller svåra kroppsskador om den inte undanröjs.
VARNING	Anger en risk som kan medföra dödsfall eller svåra kroppsskador om den inte undanröjs.
OBS	Anger en risk som kan medföra saksador om den inte undanröjs.
	Anger användbara tips och anvisningar samt information för en effektiv och felfri drift.

QR-kod ytterligare produktinformation



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Översikt över apparaten



1 Spindelmutter högergånga	6 Spännbult
2 Spindellager	A Bredd
3 Spindel	B Längd
4 Spindelmutter vänstergånga	C Höjd
5 Stomme	

3. Säkerhet

3.1. GRUNDLÄGGANDE SÄKERHETSFORESKRIFTER

FARA

Hängande last

Risk för klämskador å "kroppen och på enskilda extremiteter på grund av felaktigt fästa och icke säkrade laster.

- ▶ Använd endast på ett fast och rent underlag.
- ▶ Förflytta laster bara om du har uppsikt över dem. Sätt ned dem om du lämnar arbetsplatsen.
- ▶ Håll inte händerna under lasten vid lyft och nedsänkning.
- ▶ Uppehåll dig inte under lasten vid lyft, transport och nedsänkning.
- ▶ Fördela lyftet likformigt på de båda gaffeltänderna.
- ▶ Ta hänsyn till lastens tyngdpunkt.
- ▶ Säkra lasten mot att falla ned.
- ▶ Observera maximala bärförmågor.
- ▶ Lyft inte instabil, osäkrad last.

VARNING

Risk för klämskador

Risk för klämskador på grund av osakkunnig hantering.

- ▶ Använd lämplig skyddsutrustning.

OBS!

Fastspänt arbetsstycke

Risk för saksador på grund av att vridmoment och spännkraft över- eller underskrids.

- ▶ Skada inte arbetsstycket genom för stor spännkraft.
- ▶ Arbetsstycket får inte kunna glida eller falla ut på grund av för liten spännkraft.

3.2. AVSEDD ANVÄNDNING

- Spännanordning för montering i fräsmaskiner.
- För fastspänning av arbetsstycken i ursprungligt skick eller delvis bearbetade arbetsstycken.

- Anpassning till arbetsstyckgeometrin kan göras genom olika utföranden samt genom överbackar.
- Använd medbringaren bara om monteringen har skett enligt anvisningarna och maskinens säkerhets- och skyddsanordningar är fullt funktionsdugliga.

3.3. FELAKTIG ANVÄNDNING

- Använd inte centriska spännanordningar för roterande arbete.
- Montera inga komponenter som inte uppfyller specifikationerna.
- Utför inga egenmäktiga ombyggnader.
- Använd inte i områden med explosionsrisk.

3.4. PERSONLIG SKYDDSUTRUSTNING

Beakta nationella och regionala föreskrifter för säkerhet och olycksförebyggande åtgärder. Välj och tillhandahålla skyddskläder som fotskydd och skyddshandskar i enlighet med respektive uppgift och förväntade risker.

3.5. 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.
- Instruktion och utbildning i handhavandet av den centriska spännanordningen.
- Sörj för tillräcklig belysning vid uppställning och användning av den centriska spännanordningen.

3.6. PERSONALENS KVALIFIKATIONER

Kontrollera att alla arbeten som anges nedan endast utförs av behörig personal:

Person med kännedom	Personer som i enlighet med den här bruksanvisningen har erhållit instruktion och utbildning för aktuell verksamhet vid apparaten.	
Mekaniker	Person med kvalifikation / utbildning inom mekanikområdet enligt nationellt gällande bestämmelser.	

Verksamhet	Instruerad person	Mekaniker
Drift	x	x
Felsökning	-	x
Felavhjälpning	-	x
Uppställning, utrustning	-	x
Underhåll	-	x
Urdrifttagning	-	x

3.7. SKYDDSANORDNINGAR

Kontrollera före varje användning att skyddsanordningarna på den maskin där spännanordningen är inbyggd är funktionsdugliga. Säkra maskinen mot oavsiktlig återstart. Var noga med att spännanordningen blir fackmässigt monterad.

- Ta inte bort skyddsanordningar förrän maskinen står helt stilla.
- Tryck på maskinens NÖDSTOPP om fara eller risk för olycksfall hotar.
- Vid alla rengörings-, service- och reparationsarbeten måste maskinen befinna sig i NÖDSTOPP-läge.

4. Transport

Skakningsfri hantering av centrisk spännback. Använd transportutrustning med tillräckliga dimensioner.

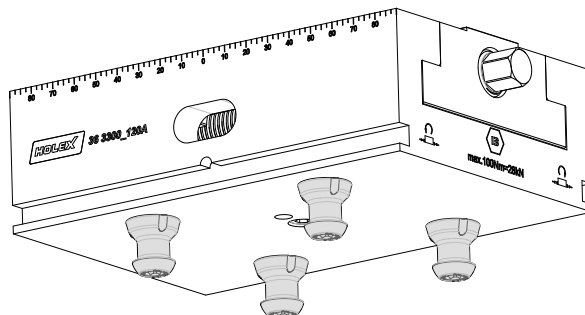
5. Montering



Mekaniker

5.1. MONTERING PÅ GARANT AUTOMATIONSKONSOL XP80Z


- Hylsnyckel, extern hexagon SW 6, spännbult ZC storlek 90, momentnyckel, rengöringsduk.

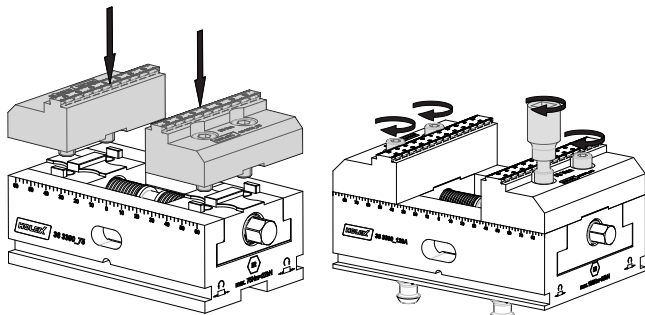


1. Rengör centreringsspännbackens undersida och dragtappens ovansida.
2. Skruva fast dragtapp ZC storlek 90 med ett vridmoment på 17 Nm i centreringsspännbacken.

3. Kontrollera dragtappens ytkontakt. Om dragtappen inte sitter plant mot stommen, förkorta dragtappens stoppskruv manuellt.

5.2. MONTERING AV ÖVERBACKARNA

 Toppbackar, 4 skruvar DIN912-M10x30-10,9 eller ISO4762-M10x30-10,9, hylsnyckel, insexnyckel SW 8, momentnyckel, rengöringsduk.



- ✓ Använd endast de angivna skruvarna för att säkra fästkäftarna.
 - ✓ Överbackarna kan användas på båda sidor.
1. Rengör gränssnitten mellan den centriska spännanordningen och överbackarna.
 2. Stock överbackarna på spindelmuttern.
 3. Sätt in fästskruvarna DIN912-M10x30-10,9 eller ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Dra åt fästskruvarna med vridmoment 70 Nm.
 5. Demontera genom att lossa fästskruvarna och dra av backarna från spindelmuttern.

6. Fastspänning av arbetsstycket

OBS!

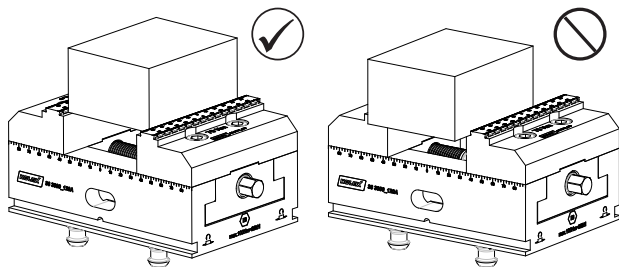
Fastspänt arbetsstycke

Risk för saksador på grund av att vridmoment och spännkraft över- eller underskrids.

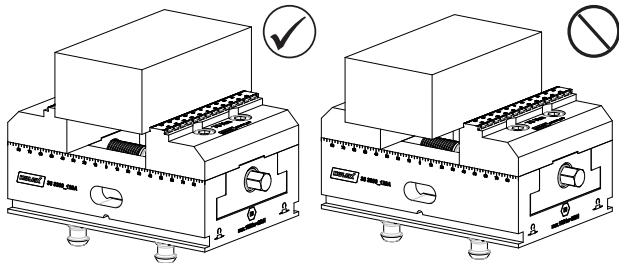
- ▶ Skada inte arbetsstycket genom för stor spännkraft.
- ▶ Arbetsstycket får inte kunna glida eller falla ut på grund av för liten spännkraft.

 momentnyckel med 1/2 tums spärrnyckel, hylsnyckelinsats extern sexkant 1/2 tum med SW 13.

1. Förpositionera överbackarna med hjälp av skalorna på sidan.
2. Lägg in arbetsstycket symmetriskt mellan överbackarna.
3. Spänn fast med önskat spännmoment med momentnyckeln.



Arbetsstycken som är smalare än eller lika breda som överbackarna måste spännas fast symmetriskt i den centriska spännanordningen.



Spänn fast arbetsstycken som är bredare än överbackar symmetriskt på hela backbredden i den centriska spännbacken.

7. Service

 Mekaniker

7.1. SERVICEARBETEN

 En fettfri centrisk spännanordning har 50 % lägre spännkraft.

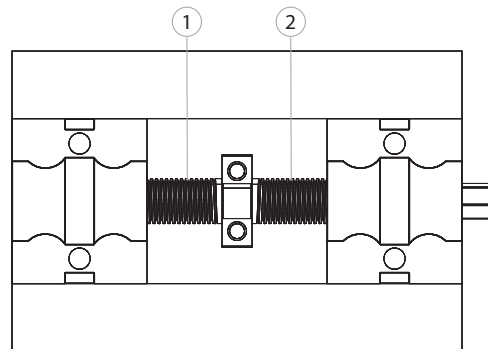
Intervall	Åtgärd	Kapitel
50 h	Smörja spindeln med fett	Smörja spindeln med fett
50 h	Smörja styrningarna med fett	Smörja styrningarna med fett
Före början av varje skift	Kontrollera att den centriska spännanordningen inte har några synliga skador eller brister och att den fungerar korrekt. Kontrollera att kanter och styrningar inte visar tecken på slitage. Rengör vid nedsmutsning.	

Tab. 1: Servicearbeten

 Vid **inspektioner** och **reparationer** krävs inga speciella arbetssteg.

7.2. SMÖRJA SPINDELN MED FETT

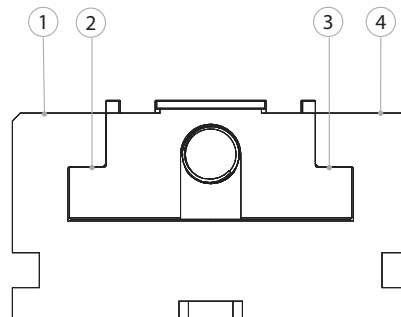
 Rengöringsduk, maskinfett, borste



1. Rengör spindeln.
2. Använd en pensel och applicera maskinfett på spindeln position 1 och 2.
3. Flytta spindelmuttrarna fram och tillbaka över hela spännområdet genom att vrida spindeln.

7.3. SMÖRJA STYRINGARNA MED FETT

 Rengöringsduk, maskinfett, borste



1. Rengöring av styrningar.
2. Använd en pensel och applicera maskinfett på styrningarna, se position 1 till 4.
3. Flytta spindelmuttrarna fram och tillbaka över hela spännområdet genom att vrida spindeln.

8. Reservdelar

Använd enbart originalreserv- och sltdelar.

9. Rengöring

Använd inte kemiska, alkoholhaltiga, slipmedels- eller lösningsmedelhaltiga rengöringsmedel. Rengör inte den centriska spännbacken med tryckluft. Rengör den centriska spännanordningen med en rengöringsduk. Använd skyddsglasögon.

10. Förvaring

Se till att basskenan och utskjutande komponenter inte skadas när den centriska spännanordningen ställs ned. Använd underlägg av trä, gummi eller plast. Rengör och konservera den centriska spännanordningen innan den ställs undan för en längre förvaring (se Smörja spindeln med fett och Smörja styrningarna med fett) och skydda den mot damm och grov smuts med en presenning.

11. Avfallshandling

Följ nationella och regionala miljöskydds- och avfallsbestämmelser för fackmässig avfallshandling eller återvinning. Separera metaller, icke-metaller, kompositter och hjälpmaterial och omhänderta dem miljömässigt korrekt. Återvinning är att föredra framför avfallshandling. Kontakta Hoffmann Groups kundtjänst.

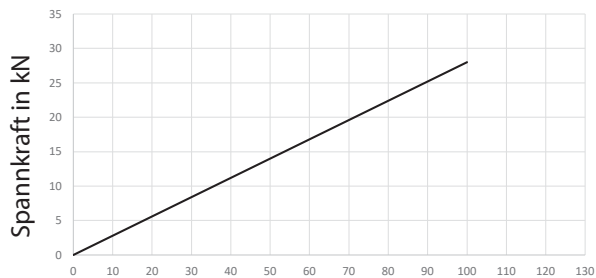
12. Tekniska data

12.1. CENTRISK SPÄNNANORDNING

Mått A, B och C se Översikt över apparaten.

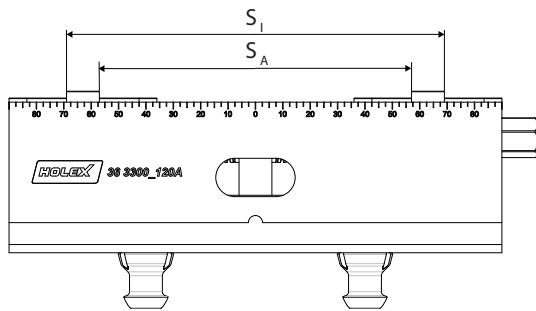
Beteckning	120 A
Bredd A mm	120
Längd B mm	180
Höjd C mm	59
Vikt i kg	7,6
Största spännkraft kN	28
Största vridmoment Nm	100

12.2. SPÄNNKRAFTDIAGRAM



Drehmoment in Nm

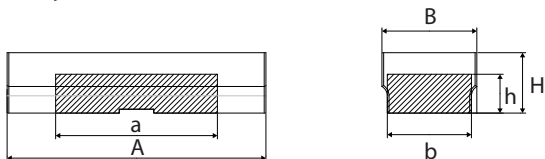
12.3. SPÄNNVIDDER UTAN ÖVERBACKAR



Beteckning	Värde
Utvändig fastspänning S_A mm	42 - 114
Invändig fastspänning S_I mm	66 - 138

12.4. MJUKA ÖVERBACKAR

Bearbeta inte mjuka överbackar av stål eller aluminium i det streckade området.



För överbackar av aluminium gäller ett reducerat max. spännmoment och en reducerad max. spännkraft.

Beteckning	Värde
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Största spännkraft för överbackar av aluminium kN	20
Största spännmoment för överbackar av aluminium Nm	70

Obsah

1.	Všeobecné pokyny	63
2.	Prehľad zariadenia	63
3.	Bezpečnosť.....	63
3.1.	Základné bezpečnostné pokyny	63
3.2.	Zamýšľané použitie	63
3.3.	Používanie v rozpore s určením	63
3.4.	Osobné ochranné vybavenie.....	63
3.5.	Povinnosti obsluhy.....	63
3.6.	Kvalifikácia osôb.....	63
3.7.	Ochranné zariadenia.....	63
4.	Preprava.....	63
5.	Montáž	63
5.1.	Montáž na automatizačnú konzolu GARANT XP80Z	63
5.2.	Montáž nadstavbových čelustí	64
6.	Upnutie obročku	64
7.	Údržba	64
7.1.	Činnosti údržby.....	64
7.2.	Namastenie vretena.....	64
7.3.	Namastenie vedení	64
8.	Náhradné diely	64
9.	Čistenie.....	64
10.	Skladovanie	64
11.	Likvidácia	64
12.	Technické údaje.....	64
12.1.	Strediaci zverák.....	64
12.2.	Diagram upínacej sily	65
12.3.	Rozpätie bez nadstavbových čelustí.....	65
12.4.	Mäkká nastavbová čelusť.....	65

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.

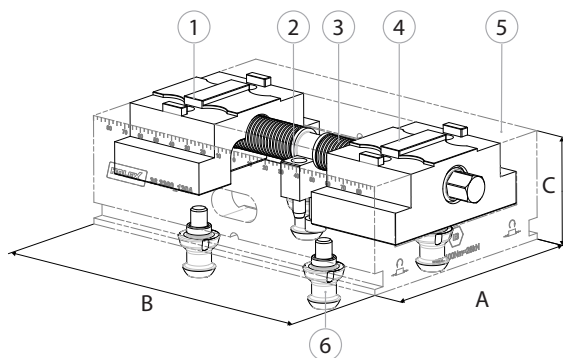
Výstražné symboly	Význam
NEBEZPEČENSTVO	Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, bude mať za následok smrť alebo vážne zranenie.
VAROVANIE	Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže spôsobiť smrť alebo vážne zranenie.
OZNÁMENIE	Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni,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

QR kód pre ďalšie informácie o výrobku



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Prehľad zariadenia



1	Matica vretena s pravým závitom	6	Upínací čap
2	Vretenové ložisko	A	Šírka
3	Vreteno	B	Dĺžka
4	Matica vretena s ľavým závitom	C	Výška
5	Základné teleso		

3. Bezpečnosť

3.1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

NEBEZPEČENSTVO

Visiace bremeno

Nebezpečenstvo pomliaždenia tela a jednotlivých končatín nesprávnym uchopením a nezaistením bremena.

- Používajte len na rovnom a pevnom povrchu.
- Bremenami sa smie pohybovať iba pod dohľadom, pri opustení pracoviska je potrebné zložiť bremeno.
- Pri zdvíhaní a pokladaní nesiahajte pod bremeno.
- Počas zdvíhania, prepravy a pokladania sa nezdržiavajte pod bremenom.
- Váhu uchopeného bremena rovnomerne rozložte na oboch vidliciach.
- Zohľadnite ťažisko bremena.
- Bremeno zaistite proti spadnutiu.
- Treba dodržiavať maximálne nosnosti.
- Neuchopujte nestabilné a nezaistené bremeno.

VAROVANIE

Nebezpečenstvo pomliaždenia

Nebezpečenstvo pomliaždenia v dôsledku neodbornej manipulácie.

- Použite vhodné ochranné vybavenie.

OZNÁMENIE

Upnutý obrobok

Majetkové škody v dôsledku prekročenia alebo nedosiahnutia krútiaceho momentu a upínacej sily.

- Obrobok sa nesmie poškodiť príliš veľkou upínacou silou.
- Obrobok nesmie vyklznúť alebo vypadnúť v dôsledku nedostatočnej upínacej sily.

3.2. ZAMÝŠĽANÉ POUŽITIE

- Upínacie zariadenie na montáž do stroja určeného na frézovanie.
- Na upínanie obrobkov v surovom stave alebo čiastočne opracovaných obrobkov.

- Prispôbenie rozmerom obrobku je možné vďaka rôznym vyhotoveniam a tiež nastavovným čelustiam.
- Stroj sa smie používať len vtedy, keď je správne namontovaný a bezpečnostné a ochranné zariadenia sú plne funkčné.

3.3. POUŽÍVANIE V ROZPORE S URČENÍM

- Strediaci zverák sa nesmie nepoužívať na sústruženie.
- Nesmú sa montovať komponenty, ktoré nie sú v súlade so špecifikáciami.
- Nevykonávajte žiadne neoprávnené úpravy.
- Nepoužívajte svietidlo v oblasti s rizikom výbuchu.

3.4. OSOBNÉ OCHRANNÉ VYBAVENIE

Treba dodržiavať národné a regionálne predpisy súvisiace s bezpečnosťou a prevenciou úrazov. Vyberajte a pripravte si ochranný odev, ako ochranu nôh a ochranné rukavice, podľa príslušnej činnosti a očakávaných rizík.

3.5. 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.
- Musí byť zaškolená v používaní strediaceho zveráka.
- Strediaci zverák sa smie nastavovať a prevádzkovať len pri dostatočnom osvetlení.

3.6. KVALIFIKÁCIA OSÔB

Zabezpečte, aby všetky práce uvedené ďalej v texte vykonával iba kvalifikovaný odborný personál:

Poučená osoba	Osoby, ktoré sú na základe tohto návodu na obsluhu poučené a vyškolené pre príslušnú činnosť na zariadení.	
Mechanik	Osoby s kvalifikáciou/vzdelaním v oblasti mechaniky podľa národných platných predpisov.	

Činnosť	Poučená osoba	Mechanik
Prevádzka	x	x
Vyhľadávanie porúch	-	x
Odstraňovanie porúch	-	x
Nastavenie, zmena	-	x
Údržba	-	x
Vyradenie z prevádzky	-	x

3.7. OCHRANNÉ ZARIADENIA

Pred každým použitím sa musí skontrolovať správna funkcia ochranných zariadení na stroji, v ktorom je integrované upínacie zariadenie. Je nutné zabezpečiť stroj proti neúmyselnému opätovnému zapnutiu. Je nutné dbať na správnu montáž upínacieho zariadenia.

- Ochranné zariadenia sa smú odstraňovať až po úplnom zastavení stroja.
- V prípade hroziaceho nebezpečenstva alebo úrazu je nutné stlačiť tlačidlo NÚDZOVÉ ZASTAVENIE na stroji.
- Pri všetkých čistiaciach, údržbových prácach a opravách musí byť stroj v stave NÚDZOVÉHO ZASTAVENIA.

4. Preprava

Strediaci zverák nesmie byť vystavený vibráciám pri používaní. Používať sa smú dostatočne dimenzované dopravné prostriedky.

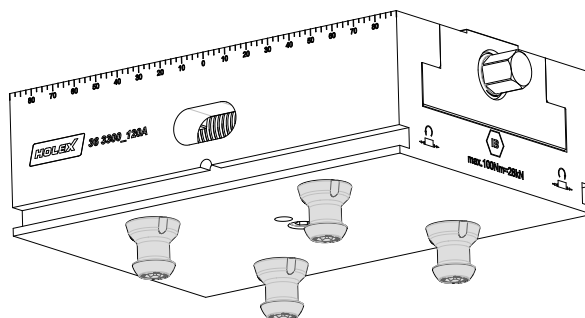
5. Montáž



Mechanik

5.1. MONTÁŽ NA AUTOMATIZAČNÚ KONZOLU GARANT XP80Z


- Zakladací kľúč, vonkajší šesťhran SW 6, upínacia skrutka ZC, veľkosť 90, momentový kľúč, čistiaca utierka.

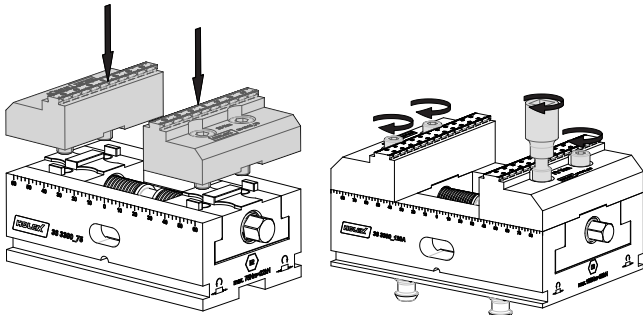


1. Očistite spodnú stranu strediaceho zveráka a hornú stranu upínacieho čapu.

- Upínací čap ZC vef. 90 zaskrutkujte do strediacieho zveráka krútiacim momentom 17 Nm.
- Skontrolujte rovné dosadenie upínacích čapov. Ak upínací čap neprilieha rovno na základné telo, skráťte ručne nastavovaciu skrutku upínacieho čapu.

5.2. MONTÁŽ NADSTAVBOVÝCH ČELUSTÍ

 Horné čeluste, 4 skrutky DIN912-M10x30-10.9 alebo ISO4762-M10x30-10.9, šesťhranný základací kľúč, SW 8, momentový kľúč, čistiaca utierka.



- ✓ Na zaistenie čelustí adaptéra používajte len špecifikované skrutky.
 - ✓ Nadstavbové čeluste môžu byť používané obojstranne.
- Vyčistiť rozhrania strediacieho zveráka a nadstavbových čelustí.
 - Nadstavbové čeluste zasuňte na maticu vretena.
 - Vložte upevňovacie skrutky DIN912-M10x30-10.9 alebo ISO4762-M10x30-10.9.
 - Dotiahnite upevňovacie skrutky krútiacim momentom 70 Nm.
 - Pri demontáži uvoľnite upevňovacie skrutky a čeluste vyťahnite z matice vretena.


6. Upnutie obrobku

OZNÁMENIE

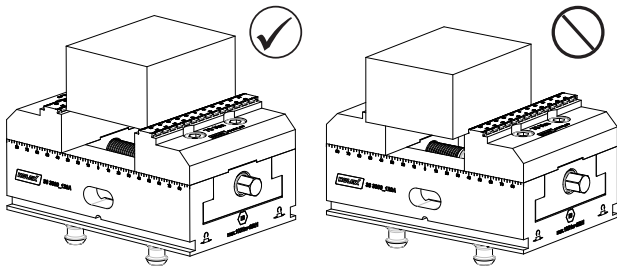
Upnutý obrobok

Majetkové škody v dôsledku prekročenia alebo nedosiahnutia krútiaceho momentu a upínacej sily.

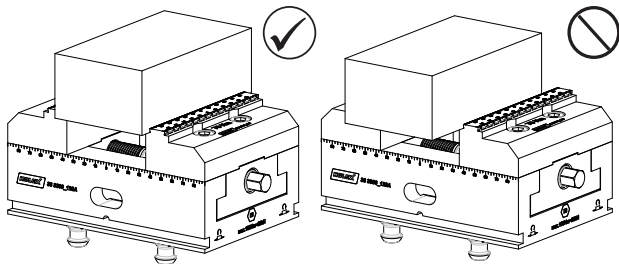
- Obrobok sa nesmie poškodiť príliš veľkou upínacou silou.
- Obrobok nesmie vyklíznúť alebo vypadnúť v dôsledku nedostatočnej upínacej sily.

 Momentový kľúč s račňou 1/2/4", základacia vložka 1/2/4" so šesťhrannou hlavou so SW 13.

- Nadstavbové čeluste umiestniť do približnej polohy pomocou bočného škálovania.
- Vložiť obrobok symetricky medzi nadstavbové čeluste.
- Upnúť pomocou momentového kľúča požadovaným upínacim momentom.



Obrobky, ktoré sú užšie alebo rovnako široké ako nadstavbové čeluste, sa upínajú symetricky do strediacieho zveráka.



Obrobky, ktoré sú širšie ako nadstavbové čeluste, sa upínajú do strediacieho zveráka symetricky po celej šírke čelustí.

7. Údržba


 Mechanik

7.1. ČINNOSTI ÚDRŽBY


 Strediaci zverák bez maziva vykazuje stratu upínacej sily približne 50 %.

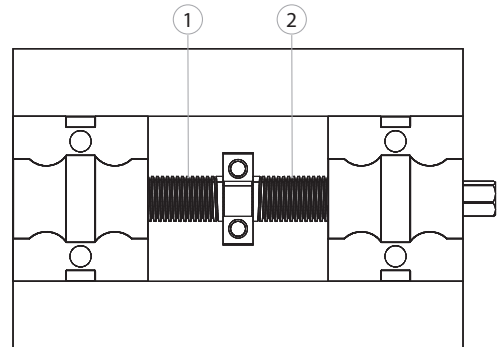
Interval	Riešenie	Kapitola
50 hod.	Namastenie vretena	Namastenie vretena
50 hod.	Namastenie vedení	Namastenie vedení
Pred začiatkom každej zmeny	Skontrolovať, či nie je strediaci zverák zvonka viditeľne poškodený, či nemá chyby a či je funkčný. Skontrolovať, či hrany a vedenia nevykazujú známky opotrebenia. V prípade znečistenia vyčistiť.	

Tab. 1: Činnosti údržby

 Pre **revíziu a servis** nie sú potrebné žiadne špeciálne činnosti.


7.2. NAMASTENIE VRETENA

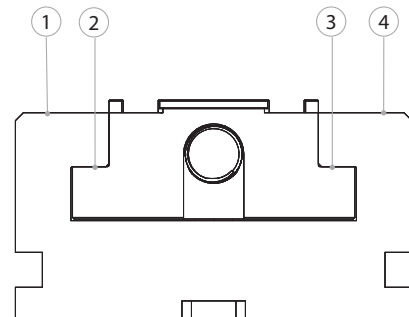
 Handra na čistenie, strojové mazivo, štetec



- Vyčistiť vreteno.
- Na polohu vretena 1 a 2 sa štetcom naniesie strojové mazivo.
- Otáčaním vretena sa pohybuje maticami vretena tam a späť v celom rozsahu upínania.

7.3. NAMASTENIE VEDENÍ

 Handra na čistenie, strojové mazivo, štetec



- Vyčistiť vedenia.
- Naniesť strojové mazivo pomocou štetca na vedenia pozri polohu 1 až 4.
- Otáčaním vretena sa pohybuje maticami vretena tam a späť v celom rozsahu upínania.

8. Náhradné diely

Používajte len originálne náhradné a spotrebné diely.

9. Čistenie

Nepoužívajte chemické čistiace prostriedky ani čistiace prostriedky obsahujúce brúsne materiály, alkohol alebo rozpúšťadlá. Strediaci zverák nečistite stlačeným vzduchom. Vyčistiť strediaci zverák čistiacou utierkou. Noste ochranné okuliare.

10. Skladovanie

Pri odkladaní strediacieho zveráka sa nesmie poškodiť základné telo a vyčnívajúce komponenty. Je nutné použiť drevený, gumový alebo plastový podstavec. Strediaci zverák sa musí pred dlhším skladovaním dôkladne očistiť a zakonzervovať (pozri Namastenie vretena a Namastenie vedení) a chrániť plachtou pred prachom a hrubými nečistotami.

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. Recyklácia je vhodnejšia ako likvidácia. Kontaktujte zákaznícku službu Hoffmann Group.

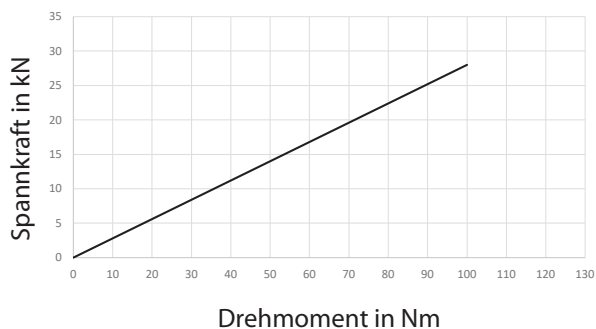
12. Technické údaje

12.1. STREDIACI ZVERÁK

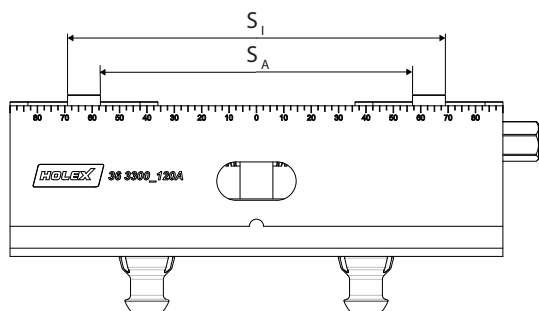
 Rozmery A, B a C pozri Prehľad zariadenia.

Označenie	120A
Šírka A mm	120
Dĺžka B mm	180
Výška C mm	59
Hmotnosť v kg	7,6
Max. upínacia sila v kN	28
Max. ťahovací moment v Nm	100

12.2. DIAGRAM UPÍNACEJ SILY



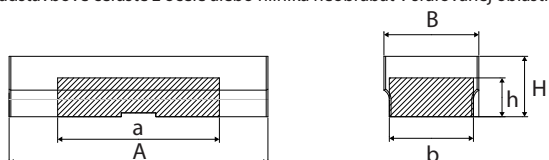
12.3. ROZPÄTIE BEZ NADSTAVBOVÝCH ČELUSTÍ



Označenie	Hodnota
Vonkajšie upnutie S_A mm	42 – 114
Vnútorne upnutie S_I mm	66 - 138

12.4. MÄKKÁ NASTAVBOVÁ ČELUSŤ

Mäkké nastavbové čeluste z ocele alebo hliníka neobrábať v šrafovej oblasti.



Na hliníkové nastavbové čeluste sa vzťahuje znížený maximálny upínací moment a znížená maximálna upínacia sila.

Označenie	Hodnota
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Max. upínacia sila pre hliníkové nastavbové čeluste kN	20
Max. ťahovací moment pre hliníkové nastavbové čeluste Nm	70

Kazalo

1.	Splošna navodila	67
2.	Pregled naprave	67
3.	Varnost	67
3.1.	Osnovni varnostni napotki	67
3.2.	Namen uporabe	67
3.3.	Napačna uporaba	67
3.4.	Osebna zaščitna oprema	67
3.5.	Dolžnosti upravljavca	67
3.6.	Usposobljenost oseb	67
3.7.	Zaščitne naprave	67
4.	Transport	67
5.	Montaža	67
5.1.	Montaža na konzolo za avtomatizacijo GARANT XP80Z	67
5.2.	Montaža čeljustnih nastavkov	68
6.	Vpenjanje obdelovanca	68
7.	Vzdrževanje	68
7.1.	Vzdrževalna dela	68
7.2.	Mazanje vretena	68
7.3.	Mazanje vodil	68
8.	Nadomestni deli	68
9.	Čiščenje	68
10.	Shranjevanje	68
11.	Odstranjevanje	68
12.	Tehnični podatki	68
12.1.	Centrični primež	68
12.2.	Diagram vpenjalne sile	69
12.3.	Vpenjalne širine brez čeljustnih nastavkov	69
12.4.	Mehki čeljustni nastavki	69

1. Splošna navodila

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

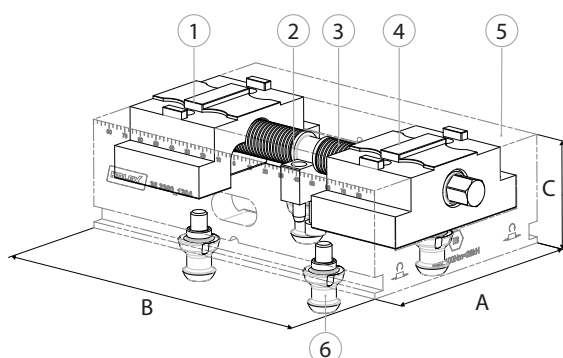
Opozorilni simboli	Pomen
NEVARNOST	Označuje nevarnost, ki privede do smrti ali resne poškodbe, če je ne preprečite.
OPOZORILO	Označuje nevarnost, ki lahko privede do smrti ali resne poškodbe, če je ne preprečite.
OBVESTILO	Označuje nevarnost, ki lahko privede do materialne škode, če je ne preprečite.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

Koda QR za dodatne informacije o izdelku



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Pregled naprave



1	Matica za vreteno z desnim navojem	6	Vpenjalni čep
2	Ležaj vretena	A	Širina
3	Vreteno	B	Dolžina
4	Matica za vreteno z navojem v levo	C	Višina
5	Osnovno telo		

3. Varnost

3.1. OSNOVNI VARNOSTNI NAPOTKI

NEVARNOST

Viseče breme

Nevarnost zmečkanja telesa in posameznih udov zaradi nepravilno dvignjenega in nepritrjenega bremena.

- ▶ Uporabljajte samo na ravni, trdni podlagi.
- ▶ Bremena premikajte samo pod nadzorom, ob zapustitvi delovnega mesta breme snemite.
- ▶ Pri dvigovanju in odlaganju ne segajte pod breme.
- ▶ Med dvigovanjem, transportom in odlaganjem ne stojte pod bremenom.
- ▶ Tovor enakomerno porazdelite na obe vilici.
- ▶ Upoštevajte težišče tovora.
- ▶ Tovor zavarujte pred padcem.
- ▶ Upoštevajte maksimalne nosilnosti.
- ▶ Ne nalagajte nestabilnega, nezavarovanega tovora.

OPOZORILO

Nevarnost zmečkanin

Nevarnost zmečkanin zaradi nepravilnega ravnanja.

- ▶ Uporabljajte primerno zaščitno opremo.

OBVESTILO

Vpet obdelovanec

Materialna škoda zaradi prekoračenja ali nedoseženja vrtilnega momenta in vpenjalne sile.

- ▶ Ne poškodujte obdelovanca zaradi prevelike vpenjalne sile.
- ▶ Obdelovanec ne sme drseti ali izpasti zaradi premajhne vpenjalne sile.

3.2. NAMEN UPORABE

- Vpenjalno sredstvo za montažo v stroju, zasnovanem za rezkanje.
- Za vpenjanje neobdelanih ali delno obdelanih obdelovancev.

- Prilaganje geometriji obdelovanca je možno zaradi različnih izvedb in čeljustnih nastavkov.
- Uporabljajte le pri brezhibni montaži in če so zaščitne naprave in varnostne priprave stroja popolnoma delujoče.

3.3. NAPAČNA UPORABA

- Centričnega primeža ne uporabljajte za struženje.
- Ne montirajte komponent, ki ne ustrezajo specifikacijam.
- Predelave niso dovoljene.
- Ne uporabljajte v potencialno eksplozivnih okoljih.

3.4. OSEBNA ZAŠČITNA OPREMA

Upoštevajte nacionalne in regionalne predpise o varnosti in preprečevanju nesreč. Izberite in zagotovite zaščitna oblačila, kot so zaščitna za noge in zaščitne rokavice, glede na posamezno dejavnost in pričakovana tveganja.

3.5. DOLŽNOSTI UPRAVLJAVCA

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

- nacionalne in regionalne predpise za varnost, preprečevanje nezgod in predpise za varstvo okolja.
- Ne montirajte, nameščajte ali zaganjajte poškodovanih izdelkov.
- Zagotovljena mora biti potrebna zaščitna oprema.
- Podučenosť in usposobljenost za uporabo centričnega primeža.
- Centrični primež postavite in uporabljajte samo pri zadostni osvetlitvi.

3.6. USPOSOBLJENOST OSEB

Vsa naslednja dela lahko opravlja le usposobljeno osebje:

Poučena oseba	Osebe, ki so podučene v skladu s temi navodili za uporabo in usposobljene za izvajanje zadevne dejavnosti na napravi.
Strokovnjak za mehanska dela	Osebe s kvalifikacijo/izobrazbo na področju mehanike v skladu z veljavnimi nacionalnimi predpisi.

Dejavnost	Poučena oseba	Strokovnjak za mehanska dela
Uporaba	x	x
Iskanje motnje	-	x
Odprava motnje	-	x
Nastavitev, opremljanje	-	x
Vzdrževanje	-	x
Odstranitev iz uporabe	-	x

3.7. ZAŠČITNE NAPRAVE

Pred vsako uporabo preverite, ali zaščitne naprave na stroju, v katerem je vgrajeno vpenjalo, pravilno delujejo. Zavarujte stroj pred nenamernim ponovnim vklopom. Pazite na pravilno montažo vpenjala.

- Zaščitne naprave odstranite samo po tem, ko ste stroj ustavili in popolnoma miruje.
- V primeru nevarnosti ali nesreče pritisnite stikalo za izklop v sili na stroju.
- Pri vseh čistilnih, vzdrževalnih in popravilnih delih mora biti stroj izklopljen s stikalom za izklop v sili.

4. Transport

Ravnajte s centričnim primežem brez tresljev. Uporabite dovolj dimenzionirano transportno sredstvo.

5. Montaža

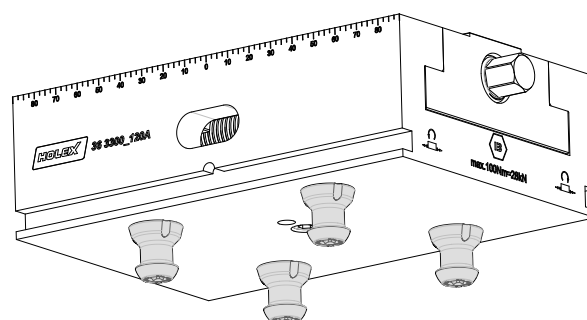


Strokovnjak za mehanska dela

5.1. MONTAŽA NA KONZOLU ZA AVTOMATIZACIJO GARANT XP80Z



Nasadni ključ, zunanji šestrobo SW 6, vpenjalni vijak ZC velikosti 90, momentni ključ, čistilna krpa.



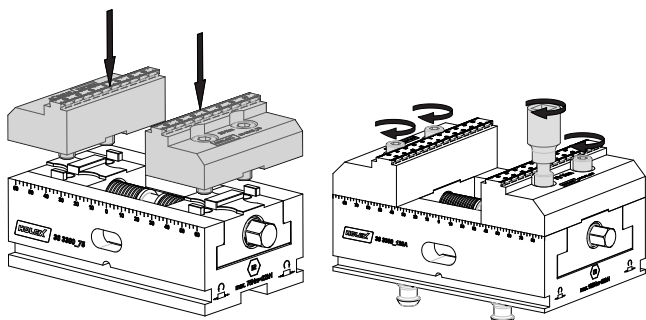
1. Očistite spodnjo stran centričnega primeža in zgornjo stran vpenjalnega čepa.

HOLEX Avtomatizacija osrednjih vpenjalnih klešč

- Privijte vpenjalni čep ZC velikosti 90 v centrični primež z zateznim momentom 17 Nm.
- Preverite naleganje vpenjalnega čepa. Če vpenjalni vijak ne nalega ravo na osnovno telo, ročno skrajšajte vijak brez glave vpenjalnega čepa.

5.2. MONTAŽA ČELJUSTNIH NASTAVKOV

↳ Izravnalne čeljusti, 4 vijaki DIN912-M10x30-10,9 ali ISO4762-M10x30-10,9, nasadni ključ, šesterokotna vtičnica SW 8, momentni ključ, čistilna krpa.



- ✓ Za pritrditev čeljusti priključka uporabite samo navedene vijake.
 - ✓ Čeljustne nastavke lahko uporabljate na obeh straneh.
- Očistite stična mesta centričnega primeža in čeljustnega nastavka.
 - Natakните čeljustne nastavke na matico za vreteno.
 - Vstavite pritrdilne vijake DIN912-M10x30-10,9 ali ISO4762-M10x30-10,9.
 - Pritrdilne vijake privijte z zateznim momentom 70 Nm.
 - Za demontažo odvijte pritrdilne vijake in potegnite čeljusti z matice za vreteno.

6. Vpenjanje obdelovanca

OBVESTILO

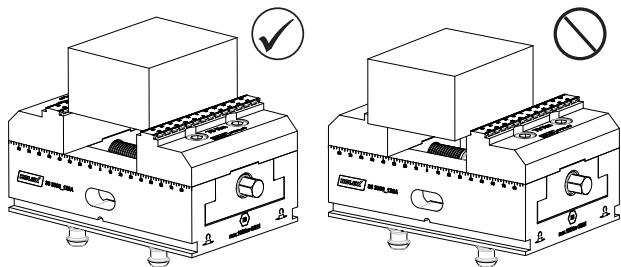
Vpet obdelovanec

Materialna škoda zaradi prekoračenja ali nedoseženja vrtilnega momenta in vpenjalne sile.

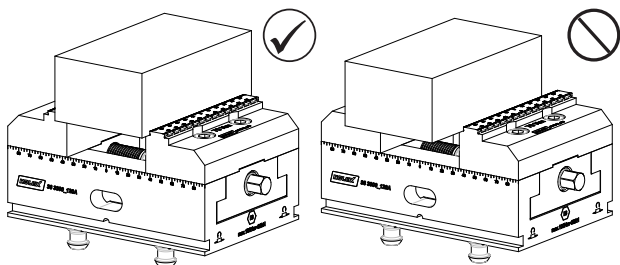
- ▶ Ne poškodujte obdelovanca zaradi prevelike vpenjalne sile.
- ▶ Obdelovanec ne sme drseti ali izpasti zaradi premajhne vpenjalne sile.

↳ momentni ključ z 1/2-palčno račno, nasadni ključ zunanji šesterokotnik 1/2 palca z SW 13.

- Izvedite približno predhodno namestitve čeljustnih nastavkov s pomočjo stranske skale.
- Obdelovanec simetrično vstavite med čeljustne nastavke.
- Vpnite z momentnim ključem z želenim vrtilnim momentom.



Obdelovanec, ki so ožji ali enako široki kot čeljustni nastavki, simetrično vpnite v centrični primež.



Obdelovanec, ki so ožji ali enako široki kot čeljustni nastavki, vpnite simetrično v centrični primež po celotni širini čeljusti.

7. Vzdrževanje

↳ Strokovnjak za mehanska dela



7.1. VZDRŽEVALNA DELA

↳ Izguba vpenjalne sile pri nenamazanem centričnem primežu je približno 50 %.

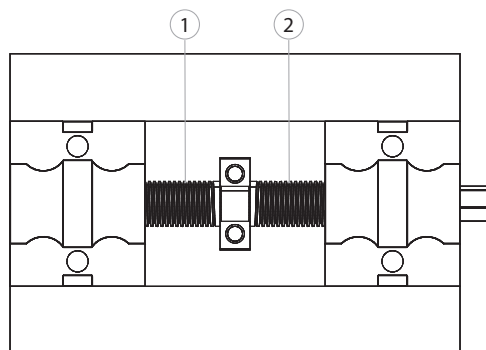
Interval	Ukrep	Poglavje
50 h	Mazanje vretena	Mazanje vretena
50 h	Mazanje vodil	Mazanje vodil
Pred začetkom vsake izmene	Vizualno preverite morebitne poškodbe, pomanjkljivosti in delovanje centričnega primeža. Preverite, ali so na robovih in vodilih znaki obrabe. V primeru umazanije očistite.	

Tab. 1: Vzdrževalna dela

↳ Za **preglede** in **popravila** niso potrebni posebni postopki.

7.2. MAZANJE VREtenA

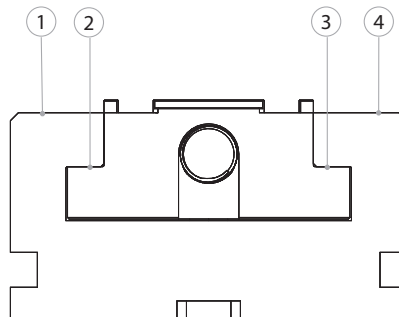
↳ Čistilna krpa, strojna mast, čopič



- Očistite vreteno.
- Mast za stroje s čopičem nanesite na položaja 1 in 2 na vretenu.
- Zavrtite vreteno, da matice za vreteno privijte in odvijte po celotni vpenjalni dolžini.

7.3. MAZANJE VODIL

↳ Čistilna krpa, strojna mast, čopič



- Očistite vodila.
- Mast za stroje s čopičem nanesite na položaja 1 in 4.
- Zavrtite vreteno, da matice za vreteno privijte in odvijte po celotni vpenjalni dolžini.

8. Nadomestni deli

Uporabljajte samo originalne nadomestne in obrabne dele.

9. Čiščenje

Ne uporabljajte kemičnih, alkoholnih ali abrazivnih čistil ali čistil, ki vsebujejo topila. Centričnega primeža ne čistite s stisnjenim zrakom. Centrični primež očistite s čistilno krpo. Nosite zaščitna očala.

10. Shranjevanje

Pri postavljanju centričnega primeža ne poškodujte osnovnega telesa in komponent, ki segajo čez rob. Uporabite podlago iz lesa, gume ali umetne mase. Pred daljšim skladiščenjem temeljito očistite in konzervirajte centrični primež (glejte Mazanje vretena in Mazanje vodil) ter ga s ponjavo zaščitite pred umazanijo.

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. Recikliranje naj ima prednost pred odstranjevanjem. Kontaktirajte servis za stranke Hoffmann Group.

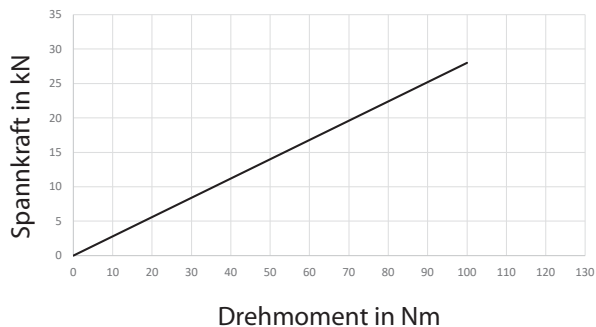
12. Tehnični podatki

12.1. CENTRIČNI PRIMEŽ

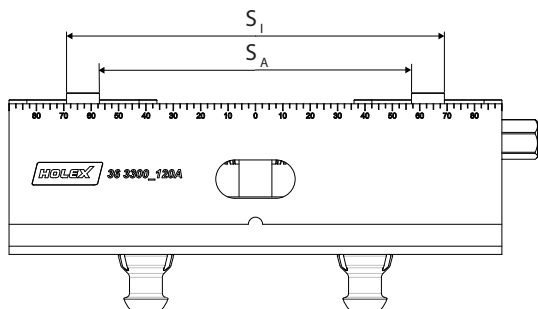
↳ Za mere A, B in C glejte Pregled naprave.

Poimenovanje	120A
Širina A mm	120
Dolžina B mm	180
Višina C mm	59
Teža kg	7,6
Maksimalna vpenjalna sila v kN	28
Maksimalni vrtilni moment v Nm	100

12.2. DIAGRAM VPENJALNE SILE



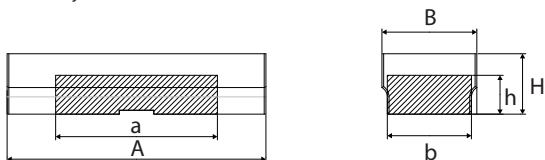
12.3. VPENJALNE ŠIRINE BREZ ČELJUSTNIH NASTAVKOV



Poimenovanje	Vrednost
Zunanje vpenjanje S_A mm	42–114
Notranje vpenjanje S_1 mm	66–138

12.4. MEHKI ČELJUSTNI NASTAVKI

Mehkih čeljustnih nastavkov iz jekla ali aluminija ni dovoljeno strojno obdelati v šrafiranem območju.



Za čeljustne nastavke iz aluminija veljata manjši maksimalni vrtilni moment in manjša maksimalna vpenjalna sila.

Oznaka	Vrednost
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maksimalna vpenjalna sila za aluminijaste čeljustne nastavke v kN	20
Maksimalna vpenjalni moment za aluminijaste čeljustne nastavke v Nm	70

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Índice

1.	Indicaciones generales	71
2.	Vista general del equipo	71
3.	Seguridad	71
3.1.	Indicaciones de seguridad básicas	71
3.2.	Uso conforme a lo previsto	71
3.3.	Utilización indebida	71
3.4.	Equipo de protección individual.....	71
3.5.	Obligaciones del usuario.....	71
3.6.	Cualificación personal.....	71
3.7.	Dispositivos de protección	71
4.	Transporte	71
5.	Montaje	71
5.1.	Montaje en la consola de automatización GARANT XP80Z.....	71
5.2.	Montar mordazas intercambiables	72
6.	Sujetar la pieza de trabajo	72
7.	Mantenimiento	72
7.1.	Tareas de mantenimiento.....	72
7.2.	Engrasar el husillo.....	72
7.3.	Engrasar las guías.....	72
8.	Piezas de repuesto	73
9.	Limpieza	73
10.	Almacenamiento	73
11.	Eliminación	73
12.	Especificaciones técnicas	73
12.1.	Tensor autocentrante.....	73
12.2.	Diagrama de fuerzas de sujeción.....	73
12.3.	Aberturas de sujeción sin mordazas intercambiables.....	73
12.4.	Mordazas intercambiables blandas	73

1. Indicaciones generales

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

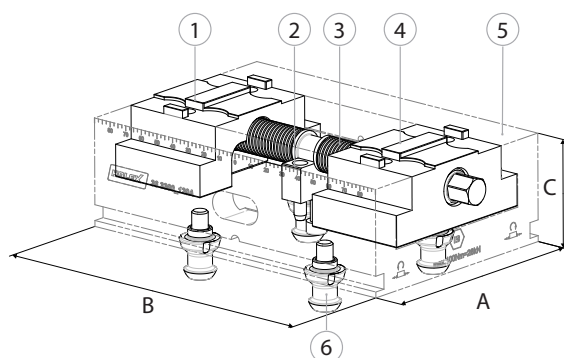
Símbolos de advertencia	Significado
PELIGRO	Identifica un peligro que ocasiona la muerte o lesiones graves si no se evita.
ADVERTENCIA	Identifica un peligro que puede ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita.
AVISO	Identifica un peligro que puede ocasionar daños materiales si no se evita.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

Más información sobre el producto en el código QR



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Vista general del equipo



1	Tuerca del husillo con rosca a la derecha	6	Perno de sujeción
2	Cojinete del husillo	A	Anchura
3	Husillo	An	Longitud
4	Tuerca del husillo con rosca a la izquierda	C	Altura
5	Cuerpo de base		

3. Seguridad

3.1. INDICACIONES DE SEGURIDAD BÁSICAS

PELIGRO

Carga suspendida

Peligro de aplastamiento del cuerpo y de las extremidades debido a cargas mal alojadas y no sujetas.

- ▶ Utilizar únicamente en superficies planas y firmes.
- ▶ Mover las cargas solo bajo vigilancia, asentar la carga al abandonar el puesto de trabajo.
- ▶ No colocar las manos debajo de la carga durante la elevación y el descenso de la misma.
- ▶ No situarse debajo de la carga durante la elevación, el transporte y el descenso de la misma.
- ▶ Distribuir la carga alojada uniformemente en las dos horquillas.
- ▶ Tener en cuenta el centro de gravedad de la carga.
- ▶ Asegurar la carga para que no se caiga.
- ▶ Tener en cuenta las capacidades de carga máximas.
- ▶ No recoger cargas inestables ni no aseguradas.

ADVERTENCIA

Peligro de aplastamiento

Peligro de aplastamiento debido a una manipulación incorrecta.

- ▶ Utilizar equipo de protección adecuado.

AVISO

Pieza de trabajo sujeta

Daños en el material por sobrepasar o quedar por debajo del par de giro y la fuerza de sujeción.

- ▶ No dañar la pieza de trabajo aplicando fuerzas de sujeción elevadas.
- ▶ La pieza de trabajo no se debe resbalar ni caer debido a una fuerza de sujeción insuficiente.

3.2. USO CONFORME A LO PREVISTO

- Instrumento de sujeción para el montaje en la máquina concebida para el fresado.
- Para sujetar piezas de trabajo en estado bruto o piezas de trabajo parcialmente mecanizadas.
- Es posible la adaptación a la geometría de la pieza de trabajo mediante diferentes ejecuciones y mordazas intercambiables.
- Utilizar la máquina solo si se ha montado de manera correcta y con dispositivos de protección y de seguridad funcionales.

3.3. UTILIZACIÓN INDEBIDA

- No utilizar el tensor autocentrante para el torneado.
- Ningún montaje de componentes que no cumplan las especificaciones.
- No realizar modificaciones no autorizadas.
- No utilizar en entornos con riesgo de explosión.

3.4. EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Tener en cuenta la normativa nacional y regional sobre seguridad y prevención de accidentes. Elegir y proporcionar ropa protectora, como protección para los pies y guantes protectores, en función de la actividad y de los riesgos previstos.

3.5. 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.
- Estar instruido y formado en el manejo del tensor autocentrante.
- Instalar y utilizar el tensor autocentrante solamente con una iluminación suficiente.

3.6. CUALIFICACIÓN PERSONAL

Hay que asegurarse de que los siguientes trabajos los realice solo un personal cualificado.

Persona instruida	Personas que estén instruidas y formadas para la actividad correspondiente en el aparato por medio de este manual de instrucciones.
Especialistas en mecánica	Personas con cualificación / formación en el campo mecánico de acuerdo con las normas nacionales vigentes.

Actividad	Persona instruida	Especialista en mecánica
Utilización	x	x
Localización de averías	-	x
Reparación de averías	-	x
Preparación, equipamiento	-	x
Mantenimiento	-	x
Puesta fuera de servicio	-	x

3.7. DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN

Antes de cada utilización, comprobar el funcionamiento de los dispositivos de protección de la máquina en la que esté montado el instrumento de sujeción. Asegurar la máquina contra reconexión inesperada. Prestar atención a que el montaje del instrumento de sujeción se realice correctamente.

- Retirar los dispositivos de protección solamente una vez la máquina se haya parado por completo.
- En caso de peligro o de accidente, accione la PARADA DE EMERGENCIA de la máquina.
- Para todos los trabajos de limpieza, mantenimiento y reparación, la máquina debe encontrarse en PARADA DE EMERGENCIA.

4. Transporte

Manipular el tensor autocentrante libre de vibraciones. Utilizar un medio de transporte de tamaño suficiente.

5. Montaje

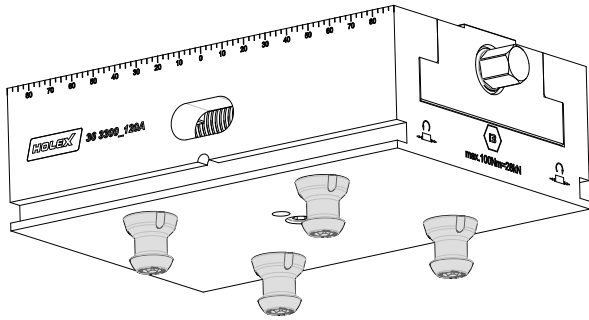


Especialistas en mecánica

5.1. MONTAJE EN LA CONSOLA DE AUTOMATIZACIÓN GARANT XP80Z



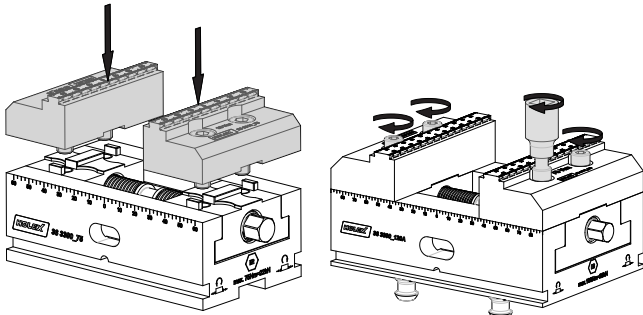
Zócalo, zócalo hexagonal SW 6, perno de sujeción ZC tamaño 90, llave de par, paño de limpieza.



1. Limpiar el lado inferior del tensor autocentrante y el lado superior del perno de sujeción.
2. Atornillar el perno de sujeción ZC tamaño 90 en el tensor autocentrante con un par de giro de 17 Nm.
3. Comprobar el soporte superficial del perno de sujeción. Si el perno de sujeción no está plano en el cuerpo de base, acortar el tornillo prisionero del perno de sujeción manualmente.

5.2. MONTAR MORDAZAS INTERCAMBIABLES

Mordazas de recarga, 4 tornillos DIN912-M10x30-10,9 o ISO4762-M10x30-10,9, llave de zócalo, zócalo hexagonal SW 8, llave de torsión, paño de limpieza.



- ✓ Utilice solo los tornillos especificados para asegurar las mordazas del accesorio.
 - ✓ Las mordazas intercambiables se pueden utilizar por los dos lados.
1. Limpiar las interfaces del tensor autocentrante y de las mordazas autocentrantes.
 2. Colocar las mordazas intercambiables sobre la tuerca del husillo.
 3. Utilice tornillos de fijación DIN912-M10x30-10,9 o ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Atornille el tornillos de fijación en su lugar con un par de 70 Nm.
 5. Para el desmontaje, aflojar los tornillos de fijación y quitar las mordazas de la tuerca del husillo.

6. Sujetar la pieza de trabajo

AVISO

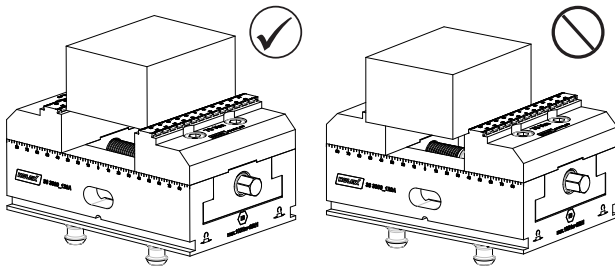
Pieza de trabajo sujeta

Daños en el material por sobrepasar o quedar por debajo del par de giro y la fuerza de sujeción.

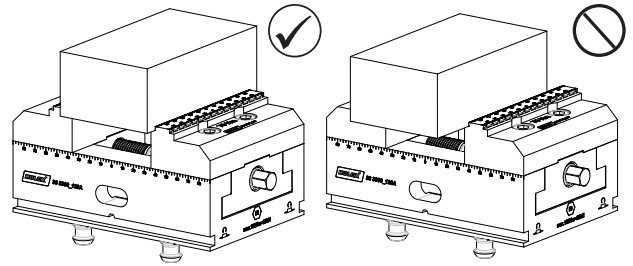
- ▶ No dañar la pieza de trabajo aplicando fuerzas de sujeción elevadas.
- ▶ La pieza de trabajo no se debe resbalar ni caer debido a una fuerza de sujeción insuficiente.

llave de torsión con trinquete de 1/2 pulgadas, inserte zócalo hexagonal de 1/2 pulgadas con SW 13.

1. Preposicionar aproximadamente las mordazas intercambiables con ayuda de una escala lateral.
2. Colocar la pieza de trabajo simétricamente entre las mordazas intercambiables.
3. Sujetar con la llave dinamoétrica con el par de apriete deseado.



Sujetar simétricamente las piezas de trabajo más delgadas o de la misma anchura que las mordazas intercambiables en el tensor autocentrante.



Sujetar las piezas de trabajo más anchas que las mordazas intercambiables simétricamente en toda la anchura de la mordaza en el tensor autocentrante.

7. Mantenimiento



Especialistas en mecánica

7.1. TAREAS DE MANTENIMIENTO



Un tensor autocentrante sin grasa tiene una pérdida de la fuerza de sujeción de aprox. el 50 %.

Intervalo	Medida	Capítulo
50 h	Engrasar el husillo	Engrasar el husillo
50 h	Engrasar las guías	Engrasar las guías
Antes de cada turno	Comprobar el tensor autocentrante por daños externos visibles, defectos y funcionamiento. Comprobar si los cantos y las guías presentan signos de desgaste. En su caso, limpiar la suciedad.	

Tab. 1: Tareas de mantenimiento

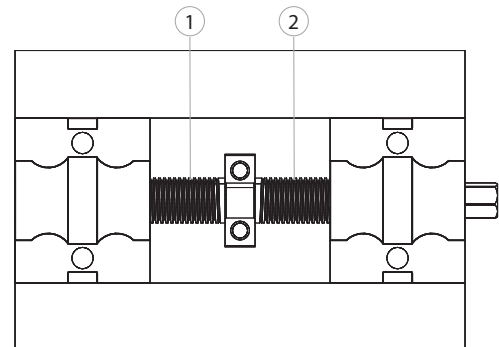


Para la **inspección** y la **reparación** no se requiere ninguna actividad especial.

7.2. ENGRASAR EL HUSILLO



Paño de limpieza, grasa para máquinas, pincel

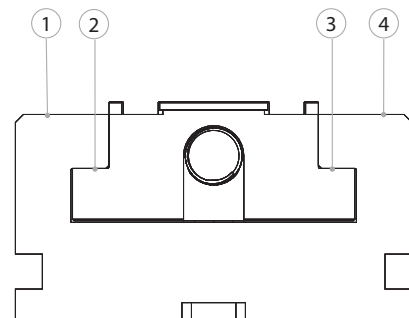


1. Limpiar el husillo.
2. Aplicar grasa para máquinas con el pincel en las posiciones 1 y 2 del husillo.
3. Mover hacia delante y hacia atrás las tuercas del husillo girando el husillo en toda la gama de sujeción.

7.3. ENGRASAR LAS GUÍAS



Paño de limpieza, grasa para máquinas, pincel



1. Limpiar las guías.
2. Aplicar grasa para máquinas con el pincel en las guías, ver las posiciones 1 a 4.
3. Mover hacia delante y hacia atrás las tuercas del husillo girando el husillo en toda la gama de sujeción.

8. Piezas de repuesto

Solo se deben utilizar piezas de recambio y sometidas al desgaste originales.

9. Limpieza

No utilizar productos de limpieza químicos, con alcohol, abrasivos o con base de disolvente. No limpiar el tensor autocentrante con aire comprimido. Limpiar el tensor autocentrante con un paño de limpieza. Llevar gafas de protección.

10. Almacenamiento

No dañar el cuerpo de base ni los componentes que sobresalen al depositar el tensor autocentrante. Utilizar una base de madera, caucho o plástico. Antes de un almacenamiento prolongado, limpiar a fondo el tensor autocentrante y conservarlo (ver Engrasar el husillo y Engrasar las guías) y protegerlo del polvo y de la suciedad con una lona.

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. Es preferible reciclar que eliminar. Contactar con el servicio de atención al cliente de Hoffmann Group.

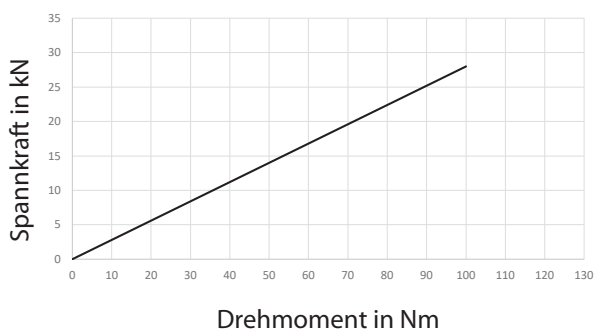
12. Especificaciones técnicas

12.1. TENSOR AUTOCENTRANTE

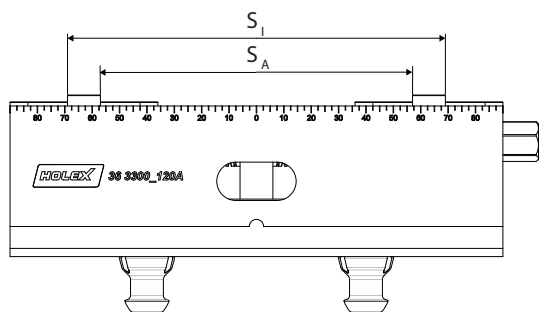
Para las dimensiones A, B y C, véase Vista general del equipo.

Designación	120A
Anchura A mm	120
Longitud B mm	180
Altura C mm	59
Peso kg	7,6
Fuerza de sujeción máx. kN	28
Par de giro máx. Nm	100

12.2. DIAGRAMA DE FUERZAS DE SUJECIÓN



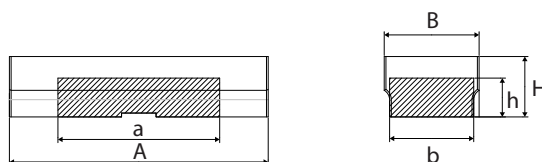
12.3. ABERTURAS DE SUJECIÓN SIN MORDAZAS INTERCAMBIABLES



Designación	Valor
Tensión exterior S_A mm	42 - 114
Tensión interior S_1 mm	66 - 138

12.4. MORDAZAS INTERCAMBIABLES BLANDAS

No modificar mordazas intercambiables blandas de acero o aluminio en el área sombreada.



Para mordazas intercambiables de aluminio, se aplica un par de sujeción máximo reducido y una fuerza de sujeción máxima reducida.

Denominación	Valor
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Fuerza de sujeción máxima para mordazas intercambiables de aluminio kN	20
Par de sujeción máximo para mordazas intercambiables de aluminio Nm	70

Obsah

1.	Obecné pokyny.....	75
2.	Přehled přístroje.....	75
3.	Bezpečnost.....	75
3.1.	Základní bezpečnostní pokyny.....	75
3.2.	Stanovené použití.....	75
3.3.	Nesprávné použití.....	75
3.4.	Osobní ochranné prostředky.....	75
3.5.	Povinnosti provozovatele.....	75
3.6.	Kvalifikace osob.....	75
3.7.	Ochranná zařízení.....	75
4.	Přeprava.....	75
5.	Montáž.....	75
5.1.	Montáž na konzolu pro automatizaci GARANT XP80Z.....	75
5.2.	Montáž nastavbových čelistí.....	76
6.	Upnutí obrobku.....	76
7.	Údržba.....	76
7.1.	Údržbové činnosti.....	76
7.2.	Mazání vřetena.....	76
7.3.	Mazání vodítek.....	76
8.	Náhradní díly.....	76
9.	Čištění.....	76
10.	Skladování.....	76
11.	Likvidace.....	76
12.	Technické údaje.....	76
12.1.	Středící svěrák.....	76
12.2.	Diagram upínací síly.....	77
12.3.	Upínací šířky bez nastavbových čelistí.....	77
12.4.	Měkké nastavbové čelisti.....	77

1. Obecné pokyny



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

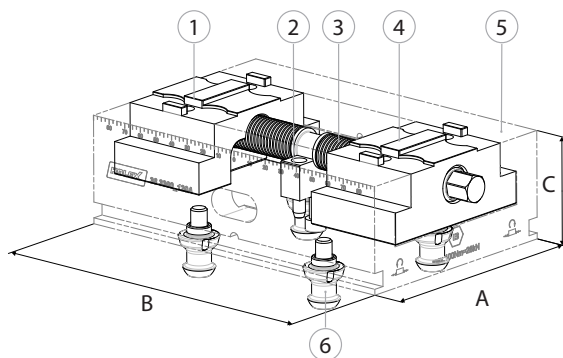
Výstražné symboly	Význam
NEBEZPEČÍ	Označuje nebezpečí, které v případě nezabránění způsobí usmrcení nebo závažná poranění.
VÝSTRAHA	Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit usmrcení nebo závažná poranění.
OZNÁMENÍ	Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit věcné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

QR kód pro další informace o výrobku



<https://hog.tools/363300-120A>

2. Přehled přístroje



1 Matice vřetena s pravým závitem	6 Upínací čep
2 Ložisko vřetena	A Šířka
3 Vřeteno	B Délka
4 Matice vřetena s levým závitem	C Výška
5 Základní těleso	

3. Bezpečnost

3.1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY



NEBEZPEČÍ

Zavěšené břemeno

Nebezpečí pohmoždění těla a jednotlivých končetin chybně umístěným a nezajištěným břemenem.

- ▶ Používejte jen na rovném a pevném podkladu.
- ▶ S břemeny pohybujte pod dozorem, při opuštění pracoviště břemeno odložte.
- ▶ Při zvedání a odkládání nesahejte pod břemeno.
- ▶ Během zvedání, přepravy a odkládání nestůjte pod břemenem.
- ▶ Naložené břemeno rovnoměrně rozdělte na obou vidlicích.
- ▶ Dbejte na těžiště břemena.
- ▶ Břemeno zajistěte proti pádu.
- ▶ Dodržujte maximální nosnosti.
- ▶ Nenakládejte nestabilní a nezajištěné břemeno.



VAROVÁNÍ

Nebezpečí zhmždění

Nebezpečí zhmždění důsledku nesprávné manipulace.

- ▶ Používejte ochranné prostředky.



OZNÁMENÍ

Upnutý obrobek

Poškození z důvodu překročení nebo podkročení kroutícího momentu a upínací síly.

- ▶ Zabraňte poškození obrobku příliš vysokou upínací silou.
- ▶ Obrobek nesmí uklouznout nebo vypadnout z důvodu příliš malé upínací síly.

3.2. STANOVENÉ POUŽITÍ

- Upínací prostředek k montáži do stroje, který je navržen pro obrábění frézováním.
- Pro upínání obrobků v surovém nebo částečně opracovaném stavu.
- Možnost přizpůsobení geometrii obrobku díky různým provedením a nástavbovým čelistem.

- Stroj používejte jen při správné montáži a při plně funkčních bezpečnostních a ochranných zařízeních stroje.

3.3. NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Používání středícího svěráku pro jiné obrábění než je soustružení.
- Nemontujte komponenty, které nevyhovují specifikaci.
- Neprovádějte žádné neoprávněné úpravy.
- Nepoužívejte v oblastech s nebezpečím výbuchu.

3.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Dodržujte národní a místní předpisy pro bezpečnost a úrazovou prevenci. Zvolte a poskytněte ochranný oblek, ochranu nohou a ochranné rukavice podle příslušné činnosti a očekávaných rizik.

3.5. 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.
- Zaškolení a vyškolení pro manipulaci se středícím svěrákem.
- Středící svěrák instalujte a provozujte s dostatečným osvětlením.

3.6. KVALIFIKACE OSOB

Zajistěte, aby všechny níže uvedené činnosti prováděl pouze kvalifikovaný odborný personál:

Vyškolená osoba	Osoby, které byly zaškoleny na základě tohoto návodu k použití a byly vyškoleny pro příslušnou činnost na zařízení.
Odborný mechanik	Osoby s kvalifikací / vyškolěním v oblasti mechaniky podle národních platných předpisů.

Činnost	Vyškolená osoba	Odborný mechanik
Provoz	x	x
Vyhledávání poruch	-	x
Odstraňování poruch	-	x
Seřizování, technická příprava	-	x
Údržba	-	x
Uvedení mimo provoz	-	x

3.7. OCHRANNÁ ZAŘÍZENÍ

Před každým použitím zkontrolujte funkčnost ochranných zařízení na stroji, do kterých je upínací prostředek instalován. Zajistěte stroj proti nezáměrnému opětovnému zapnutí. Dbejte na odbornou montáž upínacího prostředku.

- Ochranná zařízení odstraňte pouze po úplném zastavení stroje.
- V případě hroziícího nebezpečí nebo v případě úrazu stiskněte na stroji NOUZOVÉ ZASTAVĚNÍ.
- Během jakéhokoliv čištění, údržby a opravy se musí stroj nacházet v režimu NOUZOVÉHO ZASTAVĚNÍ.

4. Přeprava

Manipulujte se středícím svěrákem tak, aby nedošlo k otřesům. Používejte dostatečně dimenzované přepravní prostředky.

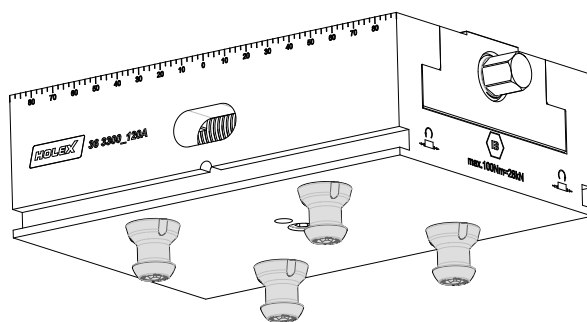
5. Montáž



Odborný mechanik


5.1. MONTÁŽ NA KONZOLU PRO AUTOMATIZACI GARANT XP80Z

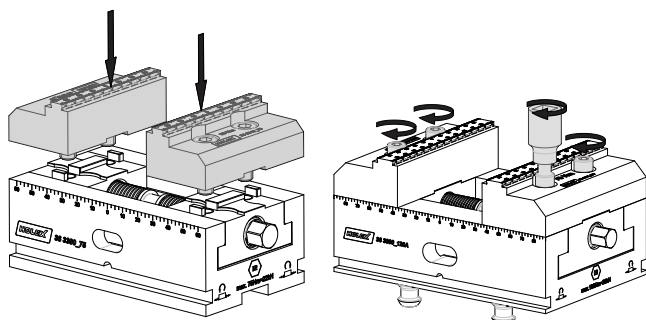
Nástavec nástrčného klíče, vnější šestihran OK 6, upínací šroub ZC vel. .90, momentový klíč, čistící utěrky.



1. Vyčistěte spodní stranu středícího svěráku a horní stranu upínacího čepu.
2. Zašroubujte upínací čep ZC velikost 90 do středícího svěráku utahovacím momentem 17 Nm.
3. Zkontrolujte, zda se upínací čep opírá rovně. Pokud se upínací čep neopírá rovně o základní těleso, ručně zkratěte závrtný šroub upínacího čepu.

5.2. MONTÁŽ NÁSTAVBOVÝCH ČELISTÍ

 Horní čelisti, 4 šrouby DIN912-M10x30-10,9 nebo ISO4762-M10x30-10,9, nástrčný klíč, vnější šestihran OK 8, momentový klíč, čisticí utěrky.



- ✓ K zajištění upínacích čelistí používejte pouze specifikované šrouby.
 - ✓ Nástavbové čelisti lze použít oboustranně.
1. Vyčistěte rozhraní středícího svěráku a nastavbových čelistí.
 2. Nasadte nastavbové čelisti na matici vřetena.
 3. Vložte upevňovací šrouby DIN912-M10x30-10,9 nebo ISO4762-M10x30-10,9.
 4. Utáhněte upevňovací šrouby utahovacím momentem kroučící moment 70 Nm.
 5. Pro demontáž povolte upevňovací šrouby a stáhněte čelisti z matice vřetena.


6. Upnutí obrobku

OZNÁMENÍ

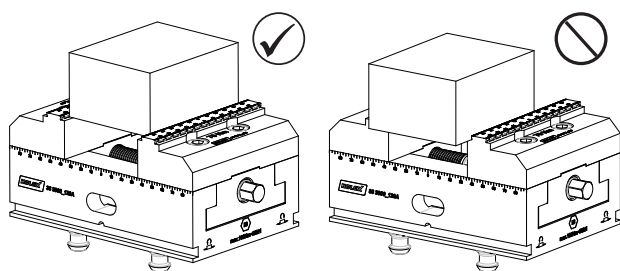
Upnutý obrobek

Poškození z důvodu překročení nebo podkročení kroučícího momentu a upínací síly.

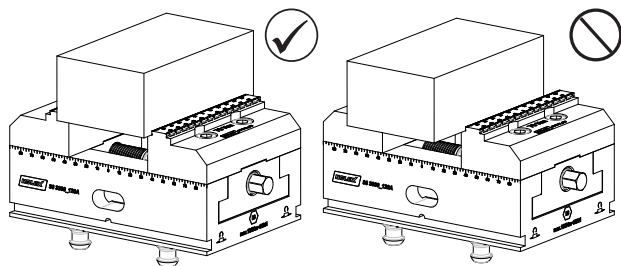
- ▶ Zabraňte poškození obrobku příliš vysokou upínací silou.
- ▶ Obrobek nesmí uklouznout nebo vypadnout z důvodu příliš malé upínací síly.

 Momentový klíč s ráčnou 1/2 palce, šestihranná nástrčka nástrčné hlavyce 1/2 palce s OK 13.

1. Pomocí boční stupnice hrubě předběžně umístěte nastavbové čelisti.
2. Obrobek symetricky vložte mezi nastavbové čelisti.
3. Upínajte pomocí momentového klíče na požadovaný upínací moment.




Obrobky, které jsou užší nebo stejně široké jako nastavbové čelisti, upněte do středícího svěráku symetricky.




Obrobky, které jsou širší než nastavbové čelisti, upněte do středícího svěráku symetricky po celé šířce čelisti.

7. Údržba

 Odborný mechanik

7.1. ÚDRŽBOVÉ ČINNOSTI

 Středící svěrák bez maziva má ztrátu upínací síly cca 50 %.


Interval	Opatření	Kapitola
50 h	Mazání vřetena	Mazání vřetena
50 h	Mazání vodítek	Mazání vodítek

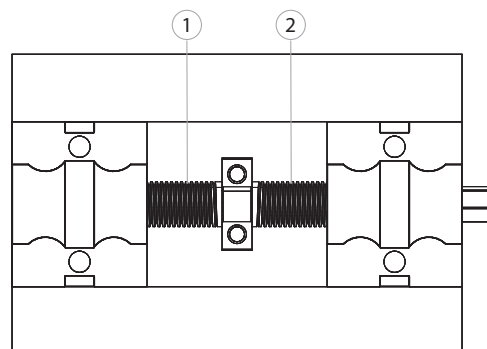
Interval	Opatření	Kapitola
Před zahájením každé směny	Zkontrolujte na středícím svěráku vnější rozpoznatelné poškození, závady a funkčnost. Zkontrolujte, zda nejsou opotřebené hrany a vedení. V případě znečištění vyčistěte.	

Tab. 1: Údržbové činnosti

 Pro inspekce a technickou údržbu nejsou nutné žádné zvláštní činnosti.


7.2. MAZÁNÍ VŘETENA

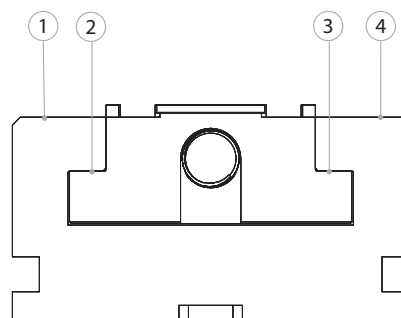
 Čisticí utěrka, strojní tuk, štětec



1. Vyčistěte vřeteno.
2. Naneste strojový tuk štětcem na vřeteno pozice 1 a 2.
3. Otáčením vřetena pohybujte maticemi vřetena tam a zpět po celé oblasti upínání.

7.3. MAZÁNÍ VODÍTEK

 Čisticí utěrka, strojní tuk, štětec



1. Vyčistěte vodítka.
2. Naneste strojový tuk štětcem na vodítka, viz pozice 1 až 4.
3. Otáčením vřetena pohybujte maticemi vřetena tam a zpět po celé oblasti upínání.

8. Náhradní díly

Používejte pouze originální náhradní a opotřebitelné díly.

9. Čištění

Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující chemické látky, alkohol, brusivo nebo rozpouštědla. Středící svěrák nečistěte stlačeným vzduchem. Vyčistěte středící svěrák čisticí utěrkou. Používejte ochranné brýle.

10. Skladování

Při odstavení zabraňte poškození základního tělesa a přesahujících součástí středícího svěráku. Použijte podklad ze dřeva, pryže nebo plastu. Před delším uložením musíte středící svěrák důkladně vyčistit a nakonzervovat (viz Mazání vřetena a Mazání vodítek) a zakrýt plachtou proti prachu a hrubým nečistotám.

11. Likvidace

Při odborné likvidaci nebo recyklaci dodržujte národní a místní předpisy na ochranu životního prostředí a likvidaci. Kovy, nekovy, pojiva a pomocné látky roztrďte podle druhů a ekologicky zlikvidujte. Dejte přednost recyklaci před likvidací. Kontaktujte zákaznický servis Hoffmann Group.

12. Technické údaje

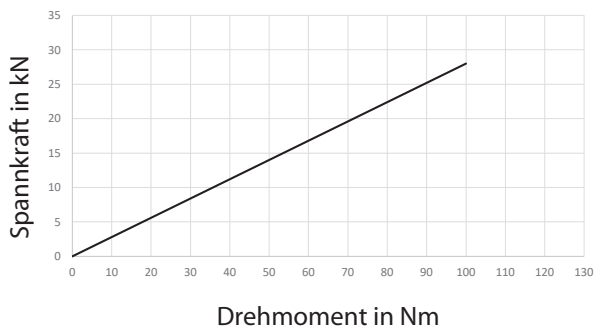
12.1. STŘEDÍCÍ SVĚRÁK

 Rozměry A, B a C viz Přehled přístroje.

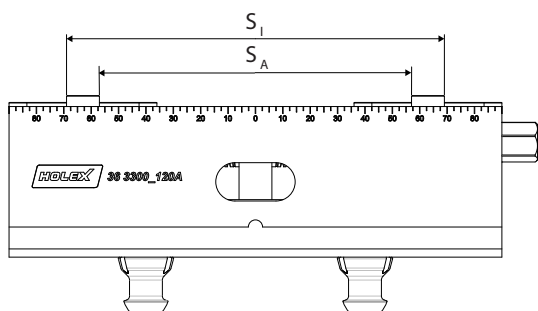
Označení	120A
Šířka A mm	120

Označení	120A
Délka B mm	180
Výška C mm	59
Hmotnost kg	7,6
Upínací síla max. kN	28
Krouticí moment max. Nm	100

12.2. DIAGRAM UPÍNACÍ SÍLY



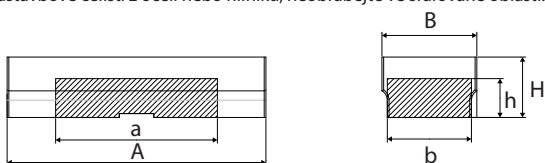
12.3. UPÍNACÍ ŠÍŘKY BEZ NÁSTAVBOVÝCH ČELISTÍ



Označení	Hodnota
Vnější upnutí S_A mm	42 - 114
Vnitřní upnutí S_1 mm	66 - 138

12.4. MĚKKÉ NÁSTAVBOVÉ ČELISTI

Měkké nástavbové čelisti z oceli nebo hliníku, neobrábějte ve šrafované oblasti.



Pro nástavbové čelisti z hliníku platí redukovaný maximální upínací moment a redukovaná maximální upínací síla.

Označení	Hodnota
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maximální upínací síla pro hliníkové nástavbové čelisti kN	20
Maximální upínací moment pro hliníkové nástavbové čelisti Nm	70

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

Tartalomjegyzék

1.	Általános tudnivalók	79
2.	A készülék áttekintése	79
3.	Biztonság	79
3.1.	Alapvető biztonsági utasítások.....	79
3.2.	Rendeltetésszerű használat.....	79
3.3.	Rendeltetésellenes használat.....	79
3.4.	Egyéni védőeszközök.....	79
3.5.	Az üzemeltető kötelességei.....	79
3.6.	Személyek képzése.....	79
3.7.	Védelmi eszközök.....	79
4.	Szállítás	79
5.	Összeszerelés	79
5.1.	Felszerelés a GARANT XP80Z automatizálási konzolra.....	79
5.2.	Rátétpofák felszerelése.....	80
6.	Munkadarab befogása	80
7.	Karbantartás	80
7.1.	Karbantartási tevékenységek.....	80
7.2.	Orsó zsírása.....	80
7.3.	Megvezető zsírása.....	80
8.	Pótalkatrészek	80
9.	Tisztítás	80
10.	Tárolás	80
11.	Ártalmatlanítás	80
12.	Műszaki adatok	80
12.1.	Központosító satu.....	80
12.2.	Szorítóerő diagram.....	81
12.3.	Befogási tartomány rátétpofák nélkül.....	81
12.4.	Puha rátétpofák.....	81

1. Általános tudnivalók



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

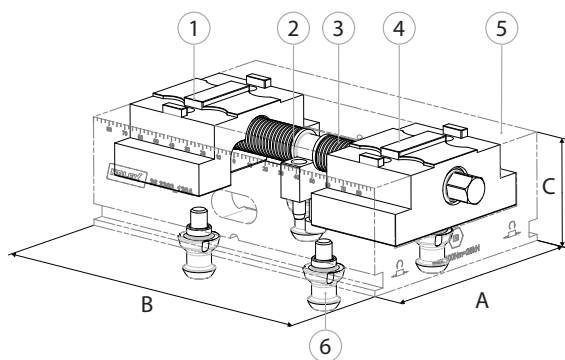
Figyelmeztető jelölések	Jelentés
VESZÉLY	Olyan veszélyt jelöl, amely halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezet, ha nem előzik meg.
FIGYELMEZTETÉS	Olyan veszélyt jelöl, amely halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezethet, ha nem előzik meg.
ÉRTESÍTÉS	Olyan veszélyt jelöl, amely a berendezés sérüléséhez vezet,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

QR kód a további termékinformációkhoz



<https://hog.tools/363300-120A>

2. A készülék áttekintése



1 Jobbmenetes orsóanya	6 Befogócsap
2 Orsócsapágó	A Szélesség
3 Orsó	B Hossz
4 Orsóanya balmenettel	C Magasság
5 Alaptest	

3. Biztonság

3.1. ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

VESZÉLY

Függő teher

A test és az egyes végtagok zúzódásának veszélye a hibásan felemelt és nem rögzített terhek következtében.

- ▶ Csak sík, szilárd felületen használja.
- ▶ A terheket csak felügyelet mellett mozgassa, a munkaterület elhagyása esetén a terhet tegye le.
- ▶ Felemeléskor és lehelyezéséskor ne nyúljon a teher alá.
- ▶ A felemeléskor, szállításkor és lehelyezéséskor ne tartózkodjanak a teher alatt.
- ▶ A felemelt terhet egyenletesen osszassa el mindkét villára.
- ▶ Vegye figyelembe a teher súlypontját.
- ▶ Biztosítsa a terhet leesés ellen.
- ▶ Vegye figyelembe a maximális teherbírásokat.
- ▶ Ne emeljen fel instabil, rögzítés nélküli terhet.

FIGYELMEZTETÉS

Zúzódásveszély

Becsípődés veszélye a szakszerűtlen használat következtében.

- ▶ Használjon arra alkalmas védőfelszerelést.

ÉRTESÍTÉS

Befogott munkadarab

Anyagi károk a nyomaték és szorítóerő el nem érése és túllépése miatt.

- ▶ Ne károsítsa a munkadarabot a túl nagy szorítóerő következtében.
- ▶ A munkadarab nem csúszhat el vagy eshet ki a túl alacsony szorítóerő következtében.

3.2. RENDELTETTÉSZERŰ HASZNÁLAT

- Befogóeszköz a maró megmunkáláshoz készült gépre történő felszereléshez.
- Nyers vagy félig megmunkált állapotú munkadarabok befogásához.
- A munkadarab geometriához való illeszkedés különböző kivitelekkel, valamint rá-tépfókával lehetséges.

- Csak szakszerű felszerelés és a gép teljesen működőképes biztonsági- és védelmi eszközei esetén használja.

3.3. RENDELTETTÉSELLENES HASZNÁLAT

- A központosító satu esztergáló megmunkáláshoz nem alkalmas.
- Ne szereljen fel olyan alkotóelemeket, melyek nem felelnek meg a specifikációknak.
- Ne végezzen önhatalmú átalakítást.
- Ne használja robbanásveszélyes területeken.

3.4. EGYÉNI VÉDŐESZKÖZÖK

A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési előírásokat vegye figyelembe. A védőruházatot, mint a lábvédelmet és a biztonsági kesztyűt a tevékenységnek és a várható veszélyeknek megfelelően kell kiválasztani és rendelkezésre bocsátani.

3.5. 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.
- A központosító satu kezelésével kapcsolatban oktatást és képzést kell biztosítani.
- A központosító satut csupán kellő megvilágítás mellett állítsa fel és működtesse.

3.6. SZEMÉLYEK KÉPESÍTÉSE

Biztosítsa, hogy az alább felsorolt munkákat csak megfelelő képzéssel rendelkező szakember hajtsa végre:

Betanított személy	Olyan személyek, akiknek a betanítása és az eszközzel végzett tevékenysége ezen kezelési útmutató alapján történik.
Mechanikai szakember	A nemzeti előírásoknak megfelelő mechanikai képesítéssel / szakképzéssel rendelkező személyek.

Tevékenység	Betanított személy	Mechanikai szakember
Üzemeltetés	x	x
Hibakeresés	-	x
Hiba elhárítása	-	x
Beállítás, átszerelés	-	x
Karbantartás	-	x
Üzemen kívül helyezés	-	x

3.7. VÉDELMI ESZKÖZÖK

Minden használat előtt ellenőrizni kell annak a gépnek a védelmi eszközeit, amelybe a befogóeszközt beszereli, hogy azok működőképesek-e. Biztosítsa a gépet ismételt bekapcsolás ellen. Ügyeljen a befogóeszköz szakszerű felszerelésére.

- A védelmi eszközöket csak a gép teljes nyugalmi helyzetében távolítsa el.
- Fenygető veszély vagy baleset esetén nyomja meg a gép VÉSZLEÁLLÍTÓ GOMBJÁT.
- Minden tisztítási, karbantartási és javítási munkáknál a gépen be kell nyomni a VÉSZLEÁLLÍTÓ GOMBOT.

4. Szállítás

A központosító satut rázkódásoktól mentesen szállítsa. Kellően méretezett szállítóeszközt használjon.

5. Összeszerelés

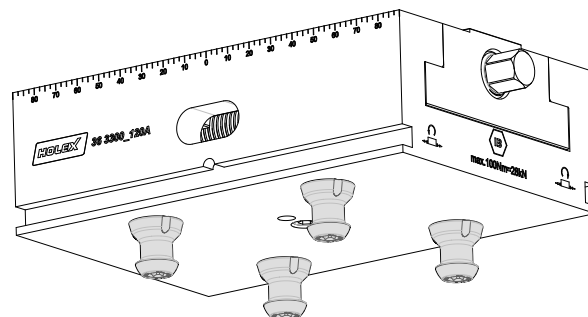


Mechanikai szakember

5.1. FELSZERELÉS A GARANT XP80Z AUTOMATIZÁLÁSI KONZOLRA



Dugókulcs, külső hatlapú SW 6, ZC méretű szorítócsavar, 90, nyomatékulcs, tisztítókendő.

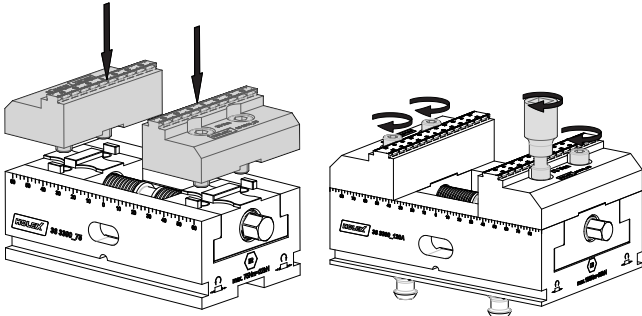


1. Tisztítsa meg a központosító satu alsó oldalát és a befogócsap felső oldalát.
2. Hajtsa be a 90-es méretű ZC befogócsapot a központosító satuba 17 Nm nyomatékkal.

- Ellenőrizze a befogócsapok sík felfekvésését. Ha a befogócsap nem fekszik fel síkban az alaptesten, kézzel rövidítse le a befogócsap hernyócsavarját.

5.2. RÁTÉPPOFÁK FELSZERELÉSE

Feltöltős pofák, 4 csavar DIN912-M10x30-10,9 vagy ISO4762-M10x30-10,9, dugókulcs, hatlapú aljzat SW 8, nyomatékkulcs, tisztítókendő.



- ✓ A rögzítőpofák rögzítéséhez csak az előírt csavaroakat használja.
 - ✓ A rátéppofák mindkét oldalon használhatóak.
- Tisztítsa meg a központosító satu és a rátéppofák kapcsolódási felületeit.
 - A rátéppofákat az orsóányára helyezze.
 - Helyezze be a DIN912-M10x30-10,9 vagy ISO4762-M10x30-10,9 rögzítőcsavaroakat.
 - Húzza meg a rögzítőcsavaroakat forgatónyomaték 70 Nm nyomatékkal.
 - A leszereléshez lazítsa meg a rögzítőcsavaroakat és a pofákat húzza le az orsóányáról.

6. Munkadarab befogása

ÉRTESÍTÉS

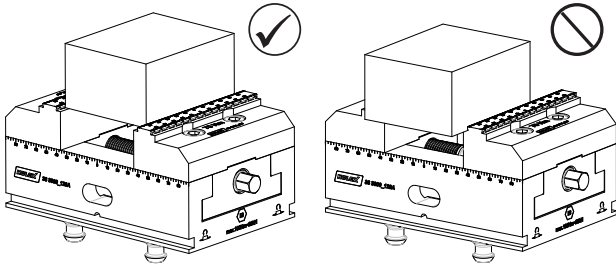
Befogott munkadarab

Anyagi károk a nyomaték és szorítóerő el nem érése és túllépése miatt.

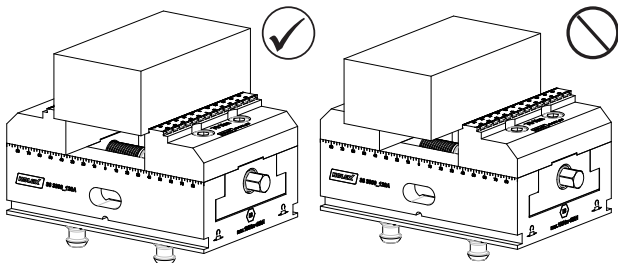
- ▶ Ne károsítsa a munkadarabot a túl nagy szorítóerő következtében.
- ▶ A munkadarab nem csúszhat el vagy eshet ki a túl alacsony szorítóerő következtében.

nyomatékkulcs 1/2 col racsnis, dugókulcs fej külső hatszög 1/2 col SW 13.

1. Pozicionálja durván a rátéppofákat az oldalsó skálázás segítségével.
2. A munkadarabot szimmetrikusan helyezze fel a rátéppofák közé.
3. A nyomatékkulcs segítségével szorítsa meg a kívánt nyomatékkal.



Azokat a munkadarabokat, melyek keskenyebbek vagy azonos szélességűek, mint a rátéppofák, szimmetrikusan fogja be a központosító satuba.



Azokat a munkadarabokat, melyek szélesebbek, mint a rátéppofák, szimmetrikusan fogja be a teljes pofaszélességen a központosító satuba.

7. Karbantartás

Mechanikai szakember

7.1. KARBANTARTÁSI TEVÉKENYSÉGEK

A zsírmentes központosító satu szorítóerő vesztesége kb. 50%.

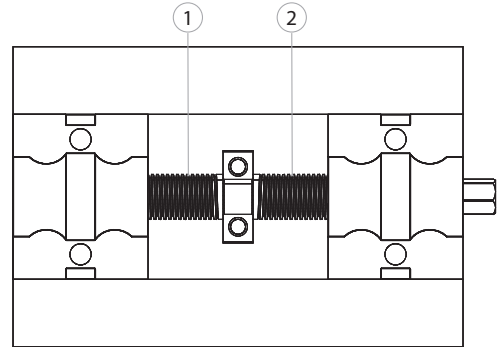
Időköz	Intézkedés	Fejezet
50 óra	Orsó zsírítása	Orsó zsírítása
50 óra	Megvezető zsírítása	Megvezető zsírítása
Minden műszak megkezdése előtt	Ellenőrizze a központosító satu a külső sérüléseket, hiányosságokat és a működőképességet. Ellenőrizze a szélek és a megvezetők kopásnyomait. Szennyeződés esetén tisztítsa meg.	

Tábl. 1: Karbantartási tevékenységek

A vizsgálatához és a helyreállításához nem szükséges speciális tevékenységek.

7.2. ORSÓ ZSÍRZÁSA

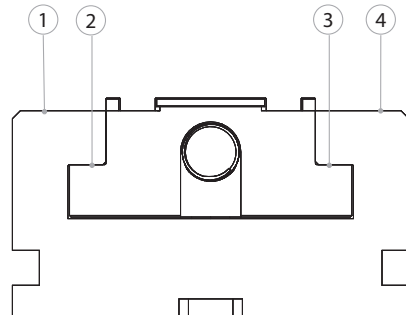
Tisztítókendő, gépszír, ecset



1. Tisztítsa meg az orsót.
2. Hordja fel a gépszírt az ecsettel az orsóra az 1. és 2. helyen.
3. Mozdassa végig az orsóányát az orsó elforgatásával a teljes befogási tartományban előre és hátra.

7.3. MEGVEZETŐ ZSÍRZÁSA

Tisztítókendő, gépszír, ecset



1. Tisztítsa meg a megvezetőt.
2. Hordja fel a gépszírt az ecsettel a megvezetőre, lásd az 1 – 4 pontokat.
3. Mozdassa végig az orsóányát az orsó elforgatásával a teljes befogási tartományban előre és hátra.

8. Pótalkatrészek

Csak eredeti pót- és kopó alkatrészeket használjon.

9. Tisztítás

Ne használjon vegyi, alkoholos, súrolószert- vagy oldószer tartalmú tisztítószereket. A központosító satu ne tisztítsa sűrített levegővel. Tisztítsa meg a központosító satu egy tisztítókendővel. Viseljen védőszemüveget.

10. Tárolás

Az alaptest és a kiálló alkotóelemek a központosító satu lehelyezésekor ne sérüljenek meg. Használjon fa, gumi vagy műanyag alátétet. Hosszabb tárolás előtt alaposan tisztítsa meg és konzerválja satu (lásd Orsó zsírítása és Megvezető zsírítása) és védje ponyvával por és durva szennyeződés ellen.

11. Ártalmatlanítás

Vegye figyelembe a szakszerű ártalmatlanításra vagy újrahasznosításra vonatkozó nemzeti és regionális környezetvédelmi és ártalmatlanítási előírásokat. A fémeket, nem fémeket, kompozit és segédanyagokat fajta szerint válogassa szét és környezetbarát módon ártalmatlanítsa. Az ártalmatlanítással szemben az újrahasznosítást kell preferálni. Forduljon a Hoffmann Group ügyfélszolgálatához.

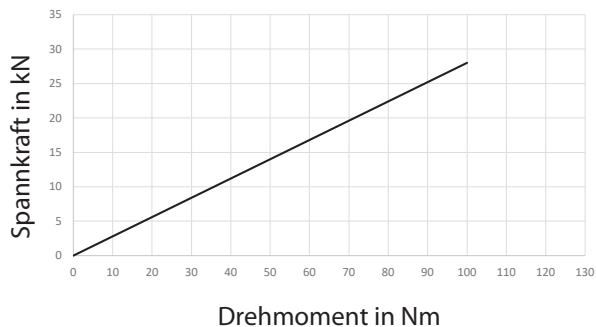
12. Műszaki adatok

12.1. KÖZPONTOSÍTÓ SATU

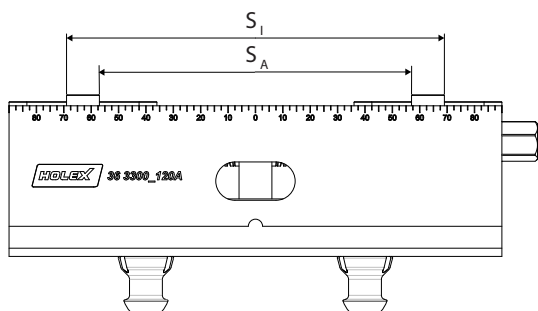
A, B és C méretet lásd A készülék áttekintése.

Megnevezés	120A
Szélesség A mm	120
Hossz B mm	180
Magasság C mm	59
Súly kg	7,6
Szorítóerő max. kN	28
Nyomaték max. Nm	100

12.2. SZORÍTÓERŐ DIAGRAM



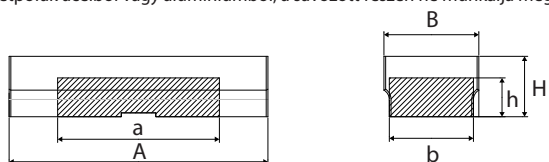
12.3. BEFOGÁSI TARTOMÁNY RÁTÉTPOFÁK NÉLKÜL



Megnevezés	Érték
Külső szorítás S_A mm	42 - 114
Belső szorítás S_1 mm	66 - 138

12.4. PUHA RÁTÉTPOFÁK

Puha rátétpofák acélból vagy alumíniumból, a sávozott részen ne munkálja meg.



Alumínium rátétpofákra alacsonyabb maximális meghúzási nyomaték és alacsonyabb maximális szorítóerő érvényes.

Megnevezés	Érték
A mm	160
B mm	60
H mm	35
a mm	120
b mm	54
h mm	25
Maximális szorítóerő alumínium rátétpofáknál	20
Maximális szorítási nyomaték alumínium rátétpofáknál	70
Nm	

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu



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

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