

Bedienungsanleitung
User manual
Manuel d'utilisation
Manuale dell'utente
Manual del usuario



Holex NC-Schraubstock
Holex NC vice
Étau CN Horex
Morsa NC Horex
Holex Tornillo de banco NC

36 0535 130

HOLEX®

Quality by Hoffmann Group

DE

EN

FR

IT

ES



INHALT

Spannkraftvoreinstellung.....4

Spannung des Werkstückes.....4

Lösen der Spannung.....4

Spannsituation5

Reinigungshinweis5

DE

EN

FR

IT

ES

Spannkraftvoreinstellung

Die Spannkraft kann in 5 Stufen eingestellt werden. Die gelbe Punktmarkierung wird dazu parallel zu einer der fünf Spannstufen (0 – 4) ausgerichtet. Zur Verstellung kann die Hülse mit der gelben Markierung verstellt werden. Der Schraubstock erlaubt ausschließlich eine sichere Spannung in fünf (0 bis 4) definierten Spannstufen.



Die Einstellung muss unbedingt vor dem Spannvorgang vorgenommen werden. Eine Verstellung der Spannkraftstufe im gespannten Zustand kann zu Schäden am Produkt führen.

→	4	3	2	1	0
KN	50	38	27	15	4

Spannung des Werkstückes

1. Durch kurbeln wird die bewegliche Backe an das Werkstück herangefahren. Wenn sich die Backe und das Werkstück berühren stoppen.
2. Abschließend wird die eingestellte Spannkraft erreicht indem bis zum Endanschlag die Kurbel im Uhrzeigersinn gedreht wird. Der Schraubstock bringt dann die eingestellte Spannkraft durch den Kraftverstärker auf.



Ein Überziehen oder Einwirken durch z.B. Hammerschläge kann zu Beschädigungen am Schraubstock führen.

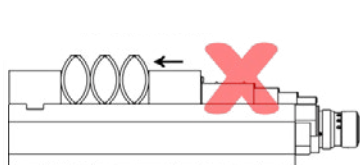
Lösen der Spannung

1. Durch Kurbeln entgegen des Uhrzeigersinns löst sich die Spannkraft sukzessive.

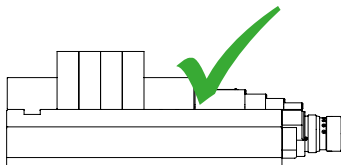


Die Spannung soll vollständig aufgelöst werden, damit die Kupplung vor dem nächsten Spannvorgang in die Ausgangsstellung gelangt. Nur so kann beim nächsten Spannvorgang die eingestellte Spannkraftstufe sicher erreicht werden.

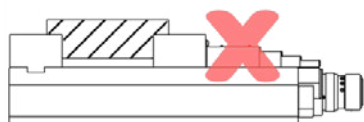
Spannsituation



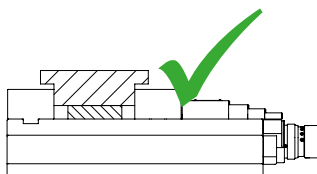
Federn und flexible Materialien
nicht empfohlen



Stabile Materialien empfohlen



Spannung ohne Parallelunterlagen
nicht empfohlen



Spannung korrekt mit
Parallelunterlagen

Reinigungshinweis

Der Schraubstock sollte mit einem Besen gereinigt werden. Die Verwendung von Druckluft kann dazu führen, dass Späne in die Spindel gelangen. Diese kann einen Folgeschaden verursachen.

Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
Haberlandstraße 55
D-81241 München
Deutschland
+49 89 8391-0
info@hoffmann-group.com



Contents

Clamping force pre-setting8

Clamping the workpiece.....8

Releasing the clamping force8

Clamping situation9

Cleaning instructions9

DE

EN

FR

IT

ES

Clamping force pre-setting

The clamping force can be set to any of 5 steps. This is done by aligning the yellow dot mark parallel to one of the five clamping steps (0 – 4). The sleeve with the yellow dot is moved to the desired step. The vice permits reliable clamping exclusively in five defined steps (0 to 4).



It is essential that the setting is performed before the clamping operation. Changing the clamping force step whilst the vice is clamped can cause damage to the product.

→	4	3	2	1	0
KN	50	38	27	15	4

Clamping the workpiece

1. Turn the crank to move the moveable jaw up to the workpiece. Stop when the jaw touches the workpiece.
2. The set clamping force is then achieved by turning the crank clockwise to the end stop. The vice applies the set clamping force by actuating the power intensifier.



Overtightening or applying external forces, for instance by striking with a hammer, can damage the vice.

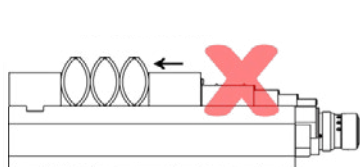
Releasing the clamping force

1. Turning the crank anticlockwise gradually releases the clamping force.

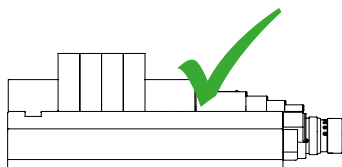


Take care to fully release the clamping force, so that the clutch has returned to its home position before the next clamping operation. This is essential to ensure that the set clamping force step will be achieved at the next clamping operation.

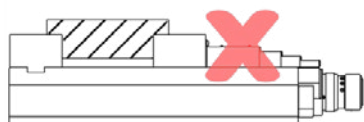
Clamping situation



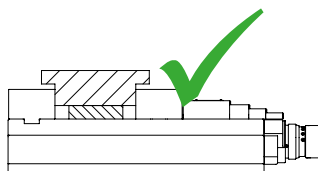
Not recommended for resilient and flexible materials



Recommended for stable materials



Not recommended for clamping without parallel underlays



Recommended for clamping with parallel underlays

Cleaning instructions

The vice should be cleaned using a brush. Avoid using compressed air, which may drive chips into the spindle. This can lead to consequential damage.

Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge

Haberlandstraße 55

D-81241 Munich

Germany

+49 89 8391-0

info@hoffmann-group.com



SOMMAIRE

Prérélage de la force de serrage12

Serrage de la pièce12

Desserrage12

Conditions de serrage13

Conseils de nettoyage13

DE

EN

FR

IT

ES

Préréglage de la force de serrage

Il est possible de régler la force de serrage sur 5 niveaux. À cette fin, le point de repère jaune est aligné parallèlement sur l'un des cinq niveaux de serrage (0 – 4). Pour le réglage, la douille peut être ajustée avec le repère jaune. L'étau permet exclusivement un serrage sûr dans les cinq (0 à 4) niveaux de serrage définis.



Le réglage doit impérativement être effectué avant le serrage.
Un réglage du niveau de serrage à l'état serré risque d'endommager le produit.

→	4	3	2	1	0
KN	50	38	27	15	4

Serrage de la pièce

1. Les mors mobiles sont amenés contre la pièce à l'aide de la manivelle. Arrêter dès que les mors entrent en contact avec la pièce.
2. Enfin, tourner la manivelle dans le sens horaire jusqu'en butée pour atteindre la force de serrage réglée. L'étau applique alors la force de serrage réglée à l'aide de l'amplificateur de puissance.



Un serrage excessif ou une intervention, par exemple avec des coups de marteau, peut endommager l'étau.

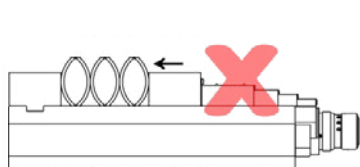
Desserrage

1. Tourner la manivelle dans le sens antihoraire pour relâcher progressivement la force de serrage.

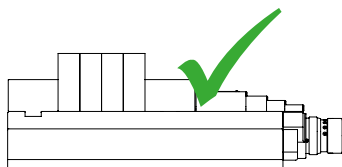


Le serrage doit être complètement relâché, afin que le coupleur puisse atteindre la position initiale avant le prochain serrage. Seule cette méthode permet d'atteindre en toute sécurité le niveau de serrage réglé pour le prochain serrage.

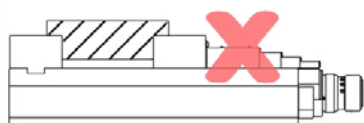
Conditions de serrage



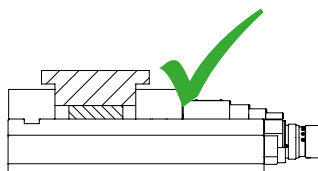
Ressorts et matériaux flexibles
non recommandé



Matériaux stables recommandés



Serrage sans cales parallèles
non recommandé



Serrage correct avec
des cales parallèles

Conseils de nettoyage

L'étau doit être nettoyé à l'aide d'un balai. En cas d'utilisation d'air comprimé, des copeaux peuvent parvenir dans la vis, ce qui peut entraîner des dégâts.

Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
Haberlandstraße 55
D-81241 Munich
Allemagne
+49 89 8391-0
info@hoffmann-group.com



CONTENUTO

Preimpostazione della forza di serraggio16

Serraggio del pezzo16

Allentare il serraggio16

Situazione di serraggio17

Istruzioni di pulizia17

DE

EN

FR

IT

ES

Preimpostazione della forza di serraggio

La forza di serraggio può essere regolata su 5 livelli. Il contrassegno giallo viene quindi allineato in modo parallelo a uno dei 5 livelli di serraggio (0 – 4). Per effettuare la regolazione è possibile regolare la bussola con il contrassegno giallo. La morsa garantisce un serraggio completamente sicuro nei 5 livelli (da 0 a 4) definiti.



L'impostazione deve essere eseguita prima dell'operazione di serraggio. Effettuare una regolazione del livello della forza di serraggio durante il serraggio può danneggiare il prodotto.

→	4	3	2	1	0
KN	50	38	27	15	4

Serraggio del pezzo

1. Girando la manovella, la ganasce mobile si avvicina al pezzo. Smettere di girarla quando la ganasce e il pezzo si toccano.
2. L'impostazione della forza di serraggio si ottiene infine girando la manovella in senso orario fino alla finecorsa. La morsa distribuisce poi la forza di serraggio impostata attraverso l'amplificatore di forza.



Applicare un rivestimento o dare per esempio colpi con il martello può causare danni alla morsa.

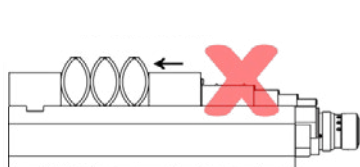
Allentare il serraggio

1. Girando la manovella in senso antiorario, la forza di serraggio verrà allentata in modo graduale.

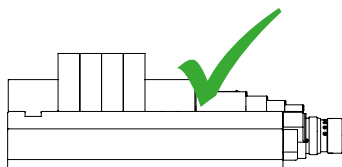


Allentare completamente il serraggio affinché il giunto raggiunga la posizione di partenza prima della prossima operazione di serraggio. Solo in questo modo si potrà sicuramente raggiungere il livello della forza di serraggio impostato nell'operazione di serraggio successiva.

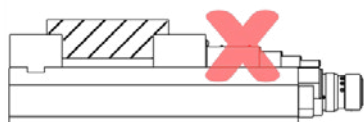
Situazione di serraggio



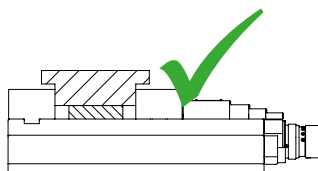
Molle e materiali flessibili
sconsigliati



Materiali stabili consigliati



Serraggio senza parallele temprate
sconsigliato



Serraggio corretto con
parallele temprate

Istruzioni di pulizia

Si consiglia di pulire la morsa con una scopa. Utilizzando l'aria compressa è possibile che entrino trucioli nel mandrino e che si verifichino quindi dei danni.

Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge

Haberlandstraße 55
D-81241 Monaco di Baviera
Germania
+49 89 8391-0
info@hoffmann-group.com



ÍNDICE

Ajuste previo de la fuerza de sujeción 20

Sujeción de la pieza de trabajo..... 20

Aflojar la sujeción..... 20

Situación de sujeción21

Indicaciones para la limpieza21

DE

EN

FR

IT

ES

Ajuste previo de la fuerza de sujeción

La fuerza de sujeción se puede ajustar en 5 niveles. Para ello, la marca del punto amarillo se coloca en paralelo a uno de los cinco niveles de sujeción (0 – 4). Para el ajuste, el manguito se puede regular con la marca amarilla. El tornillo de banco solo permite una sujeción segura en cinco (de 0 hasta 4) niveles de sujeción definidos.



El ajuste se debe realizar necesariamente antes del proceso de sujeción. Un ajuste del nivel de fuerza de sujeción en estado de tensión puede provocar daños en el producto.

→	4	3	2	1	0
KN	50	38	27	15	4

Sujeción de la pieza de trabajo

1. Girando la manivela, la boca móvil se acerca a la pieza de trabajo. Parar cuando la boca y la pieza de trabajo estén en contacto.
2. Por último, la fuerza de sujeción ajustada se consigue cuando la manivela se ha girado hasta el final en sentido horario. Entonces el tornillo de banco aplica la fuerza de sujeción ajustada mediante el aumentador de fuerza.



La sobrecarga o el efecto de, por ejemplo, golpes de martillo puede provocar daños en el tornillo de banco.

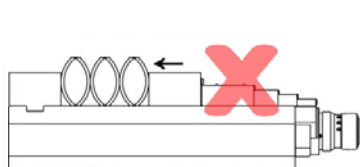
Aflojar la sujeción

1. Girando la manivela en sentido antihorario se afloja la fuerza de sujeción de forma sucesiva.

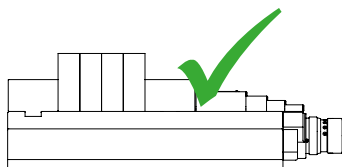


La sujeción se debe aflojar completamente para que la mordaza llegue a la posición inicial antes del próximo proceso de sujeción. Solo así se puede conseguir de forma segura el nivel de fuerza de sujeción ajustado durante el siguiente proceso de sujeción.

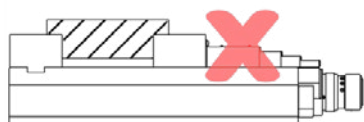
Situación de sujeción



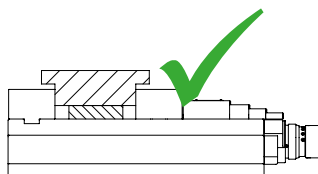
No se aconsejan materiales flexibles y con muelles



Se aconsejan materiales estables



No se aconseja una sujeción sin bases paralelas

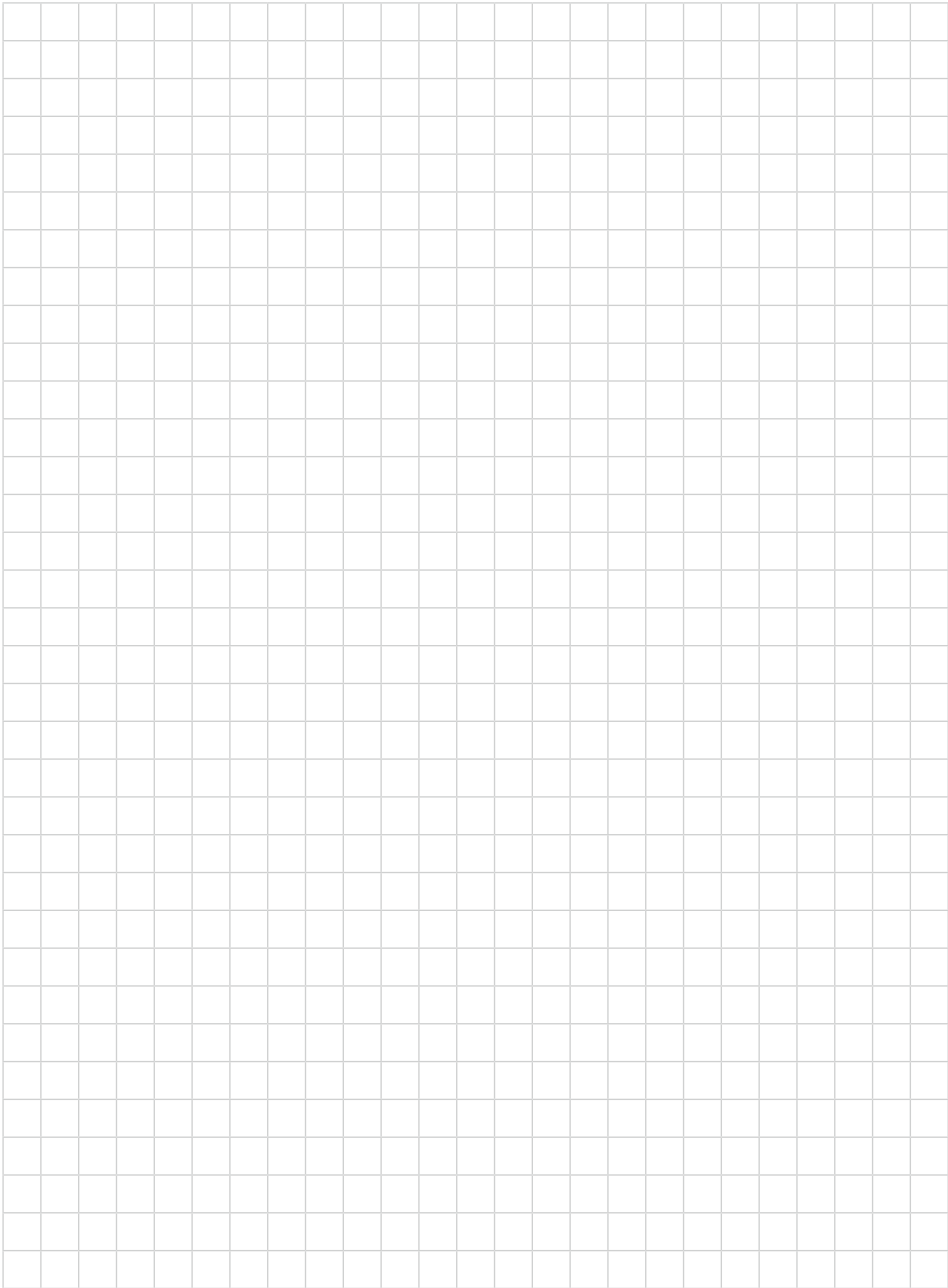


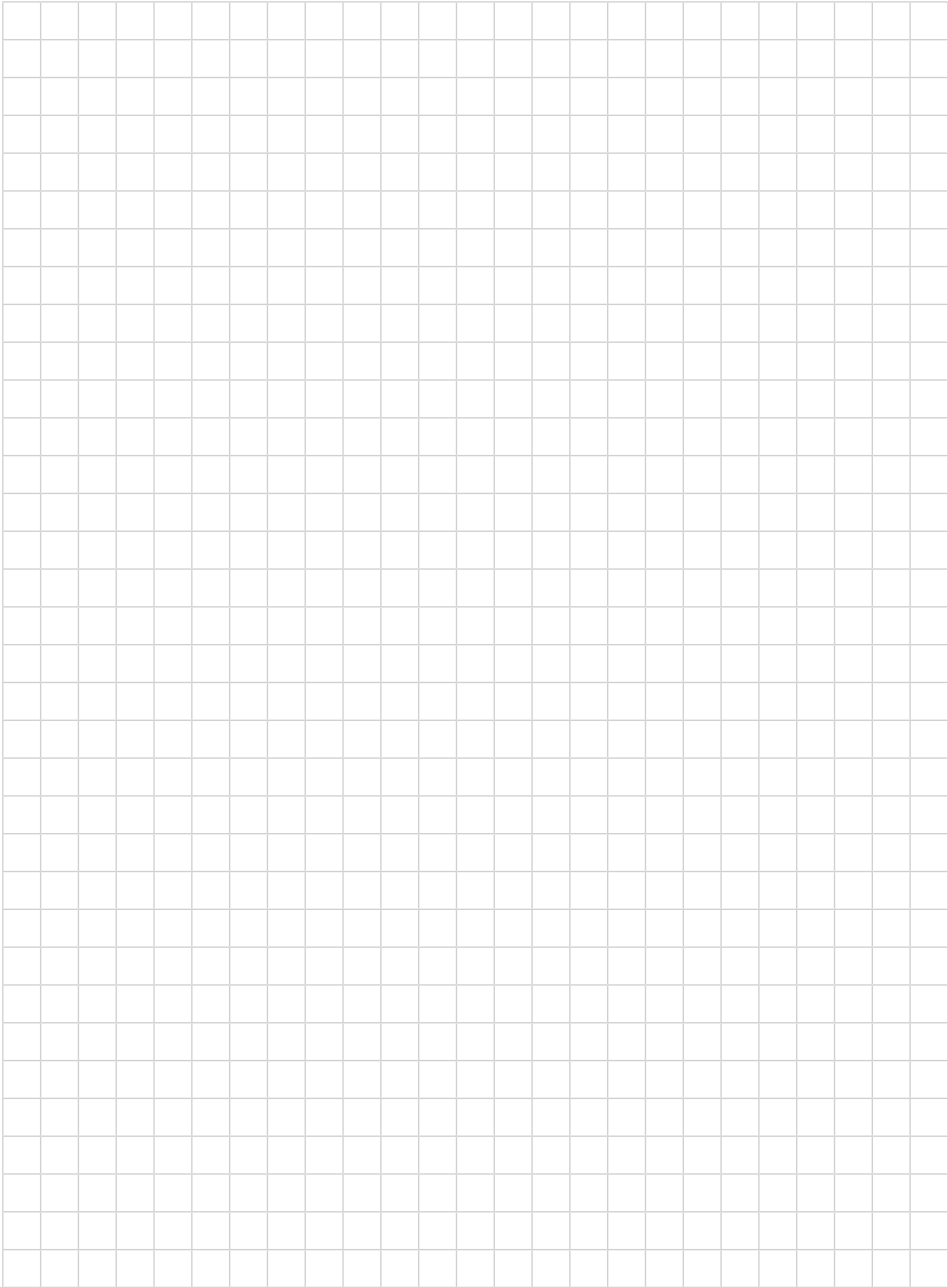
Sujeción correcta con bases paralelas

Indicaciones para la limpieza

El tornillo de banco se tiene que limpiar con una escoba. El uso de aire a presión puede provocar que las virutas lleguen al husillo. Esto puede causar daños.

Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
Haberlandstraße 55
D-81241 München
Alemania
+49 89 8391-0
info@hoffmann-group.com





DE

EN

FR

IT

ES

