

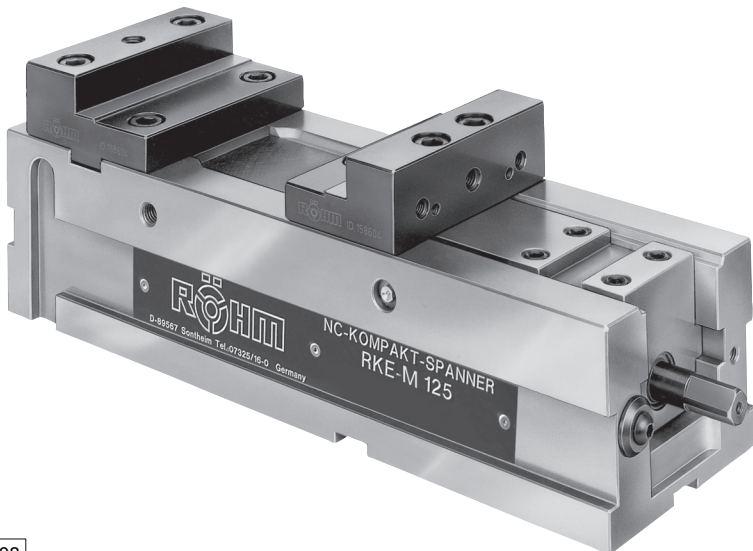
Bedienungsanleitung für
Operating Instructions for
Instructions de service pour
Istruzioni per l'uso
Instrucciones de servicio para



- Ⓓ NC-Kompakt-Spanner
- ⒼⒸ NC-Compact vices
- Ⓕ NC-Etaux compacts
- Ⓘ NC-Dispositivo compatto di serraggio
- Ⓔ NC-los dispositivos de sujeción compactos

RKE-M/L/LV

RKG-M/L



Stand 11/08

Inhalt – Contents – Table de matières – Indice

Der NC-Kompakt-Spanner mit seinen wichtigsten Einzelteilen	3
1. Sicherheitshinweise und Richtlinien für den Einsatz von Maschinen-Schraubstöcken	4
2. Bestimmungsgemäße Verwendung	9
3. Inbetriebnahme	9
4. Aufspannen des Kompakt-Spanners	9
5. Voreinstellen des Spannbereichs	11
6. Spannen des Werkstücks	12
7. Wartung	12
8. Demontage	14
9. Fehlererkennung und deren Behebung	14
10. Wichtige Hinweise	16
11. Hinweise zum sicheren Spannen von Werkstücken	18
12. Maßübersicht	19
13. Spannbereiche mit Aufsatzbacken, Standardbacken, Stufenbacken und Trägerbacken	21
14. Ersatzteile und Zubehör	21

The NC-Compact vice and its most important components	3
1. Safety requirements and rules and regulations for the use of machine vices	5
2. Precautions	9
3. Preparations for use	9
4. Mounting the compact vice	9
5. Adjusting the clamping range	11
6. Clamping the workpiece	12
7. Maintenance	12
8. Disassembly	14
9. Trouble shooting	14
10. Advise	16
11. Correct clamping of workpieces	18
12. Dimensions	19
13. Clamping ranges with top jaws, standard jaws, stepped jaws and carrier jaws	21
14. Spare parts and accessories	21

Le NC-Étaux compacts avec ses pièces détachées les plus importants	3
1. Indications concernant la sécurité et directives pour l'utilisation d'étaux-machine	6
2. Utilisation conforme	9
3. Mise en service	9
4. Liaison de l'étau compact	9
5. Réglage de la plage de serrage	11
6. Serrage de la pièce	12
7. Entretien	12
8. Démontage	14
9. Détection d'erreurs et leur élimination	14
10. Avis	16
11. Serrage correct des pièces	18
12. Cotes et dimensions	19
13. Plages de serrage avec mors, mâchoirs standard, mors dentés, mors-supports	21
14. Pièces de rechange et accessoires	21

I particolari più importanti della NC-Dispositivo compatto di serraggio	3
1. Norme di sicurezza e direttive per l'impiego di morsa da macchina	7
2. Uso conforme alle prescrizioni	9
3. Messa in funzione	9
4. Bloccaggio del dispositivo di serraggio	9
5. Registrazione del campo di serraggio	11
6. Serraggio del pezzo da lavorare	12
7. Manutenzione	12
8. Smontaggio	14
9. Possibili anomalie e loro eliminazione	14
10. Avviso importante	16
11. Corretto bloccaggio dei particolari	18
12. Disegno quotato	19
13. Campi di serraggio con ganasce riportate, ganasce standard, ganasce con gradino e ganasce di supporto	21
14. Pezzi di ricambio ed accessori	21

NC-los dispositivos de sujeción compactos con sus componentes más importantes	3
1. Instrucciones de seguridad y directrices para el uso de mordazas para máquinas	8
2. Utilización para la finalidad prevista	9
3. Puesta en servicio	9
4. Fijación del dispositivo de sujeción compacto	9
5. Ajuste del alcance de sujeción	11
6. Sujeción de la pieza	12
7. Mantenimiento	12
8. Desmontaje	14
9. Fallos posibles y su eliminación	14
10. Aviso importante	16
11. Sujeción correcta de piezas	18
12. Sinopsis de dimensiones	19
13. Alcanes de sujeción con garras sobrepuestas, garras estándar, garras escalonadas y garras de soporte	21
14. Piezas de repuesto y accesorios	21

NC-Kompakt-Spanner mit ihren wichtigsten Einzelteilen

Typ RKE-M ..LV
ohne Teil 04, 09,
10, 18+27

NC-Compact vices and their most important components

Typ RKE-M ..LV
without part 04, 09,
10, 18+27

Les NC-Etaux compacts avec ses pièces détachées les plus importantes

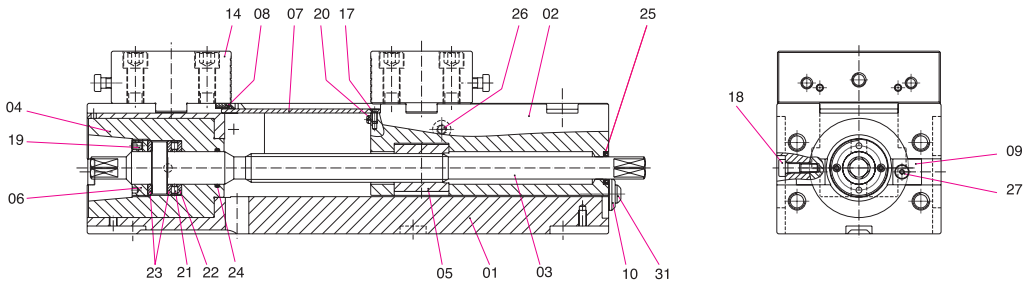
Typ RKE-M ..LV
sans partie 04, 09,
10, 18+27

NC-Dispositivo compatto di serraggio con i suoi particolari principali

Typ RKE-M ..LV
senza parte 04, 09,
10, 18+27

NC-los-dispositivos de sujeción compactos con sus componentes más importantes

Typ RKE-M ..LV
sin parte 04, 09,
10, 18+27



	(D)	(GB)	(F)	(I)	(E)
Teil	Benennung				
01	Grundkörper	Body	Corps de base	Corpo	Cuerpo base
02	Schieber	Slide	Vérin	cursore	Corredera
03	Spindel	Screw spindle	Vis de commande	Vite di comando	Husillo
04	Widerlager	Bolster	Sabot de butée	Controcuscinetto	Contrasoporte
05	Gewindeinsatz	Threaded insert	Partie taraudée rapportée	Inserto filettato	Suplemento roscado
06	Gewinding	Threaded pin	Goujon fileté	Spina filettata	Espiga roscada
07	Abstreifdeckel	Stripper cover	Couvercle racteur	Coperchio di protezione	Tapa de separación
08	Abstreifer	Scraper	Déchaussoir	Raschiatore	Rascador
09	Nutenstein	T-slot nuts	Lardon	Tassello	Tuerca corredera
10	Scheibe	Shim	Rondelle	Rasamento	Arandela
14	Standardbacken-Satz SA	Standard jaws set	Mors standard	Ganasce standard	Garras estándar
17	Senkschraube	Countersunk screw	Vis	Vite a testa svasata	Tornillo avellanado
18	Fixierschraube	Fixing bolt	Vis de fixation	Vite di fissaggio	Tornillo de fijación
19	Gewinde-Stift	Setscrew	Goujon fileté	Spina filettata	Tornillo Prisionero
20	Spannhülse	Clamping sleeve	Douille de serrage	Manicotto di serraggio	Casquillo de sujeción
21	AX-Zyl-Rollenkranz	AX cyl. roller ring	Anneau de roulement cylindrique AX	Corona a rulli cil. AX	Corona de rodillos cilindricos
22	Laufscheibe LS Gehäusescheibe GS GS nur Größe 160	Washer Housing washer GS only size 160	Rondelle mobile LS Rondelle du boîtier GS GS seulement taille 160	Disco di scorrimento LS Rondella per scatola GS GS soltanto formato 160	Disco de rodadura LS Disco de la caja GS GS solamente tamaño 160
23	Laufscheibe LS Wellenscheibe WS WS nur Größe 160	Washer Wave washer WS only size 160	Rondelle mobile LS Rondelle ondulée WS WS seulement taille 160	Disco di scorrimento LS Rondella per albero WS WS soltanto formato 160	Disco de rodadura LS Arandela ondulada WS WS solamente tamaño 160
24	O-Ring	O-ring	Joint torique	O-ring	Anillo toroidal
25	Abstreifer	Scraper	Déchaussoir	Raschiatore	Rascador
26	Trichter-Schmiernip.	Funnel-type lubricating nipple	Graisser conique	Niplo di lubrificazione imbuto	Lubricador de embudo
27	Senkschraube	Countersunk screw	Vis	Vite a testa svasata	Tornillo avellanado
31	Schraube	Screw	Vis	Vite	Tornillo

1. Sicherheitshinweise und Richtlinien für den Einsatz von Maschinen-Schraubstöcken

Vor Inbetriebnahme des Maschinen-Schraubstockes ist folgendes zu beachten:

Das mit Tätigkeiten am Maschinen-Schraubstock beauftragte Personal muß vor Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung und hier besonders das Kapitel „Sicherheitshinweise“ gelesen haben.

Die Sicherheit beim Bearbeiten von Werkstücken hängt weitgehend von dem richtigen Einsatz und der fachgerechten Handhabung des Spannmittels ab.

Unschlaggemäßes Handhaben und Arbeiten kann die Funktion des Maschinen-Schraubstockes beeinträchtigen. Es besteht die Gefahr durch sich lösende und herausgeschleudernde Werkstücke.

1. Montage, Bedienung und Wartung müssen fachgerecht ausgeführt werden.
2. Bei unsachgemäßer oder nicht bestimmungsgemäßer Handhabung des Maschinen-Schraubstockes können von ihm Gefahren ausgehen.
3. Der Bediener ist verpflichtet, den Maschinen-Schraubstock nur im einwandfreien Zustand zu betreiben.
4. Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.
5. Der Bediener ist verpflichtet, eintretende Änderungen, die das sichere Arbeiten mit dem Maschinen-Schraubstock beeinträchtigen, sofort zu melden.
6. Änderungen oder Umbauten, die die Sicherheit des Maschinen-Schraubstockes beeinträchtigen sind nicht gestattet.
7. Bei Reparatur oder Instandsetzung des Maschinen-Schraubstockes dürfen nur Original-Ersatzteile des Herstellers verwendet werden. Reparaturen sind nur von Fachkräften durchzuführen.
8. Die länderspezifischen Arbeits- und Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.
9. Es gelten die europäischen bzw. länderspezifischen Maschinen-Richtlinien.
10. Ergänzend zur Bedienungsanleitung sind die allgemeingültigen, gesetzliche und sonstige verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Unfallschutz zu beachten.
11. Die Angaben und Empfehlungen in der Bedienungsanleitung sind genau zu beachten.
12. Wenn keine anderen Angaben, dann ist beim Spannen die Handkurbel immer im Uhrzeigersinn zu drehen. Beim Drehen gegen den Uhrzeigersinn droht Gefahr für Personen und den Maschinen-Schraubstock durch sich lösende Werkstücke.
13. Die Aufspannung des Schraubstockes darf nur auf einer verformungsstabilen Unterlage vorgenommen werden.
14. Die Spannpratzen und Befestigungsschrauben müssen entsprechend der Bedienungsanleitung angebracht werden.
15. Nach längerer Ruhezeit muß der Schraubstock vor erneutem Einsatz auf einwandfreie Funktion geprüft werden. Dazu gehört in der Regel die Kontrolle der Spannkraft und des Spannungsbereichs.
16. Die Prüfung der Spannkraft muß über ein geeignetes Meßverfahren erfolgen, z. B. hydraulische Kraftmeßdose, elektronische Kraftmesser. Die gemessene Spannkraft muß mindestens 80% der max. Spannkraft betragen.
17. Bei Maschinen-Schraubstöcken, die ein Versetzen der Spannbacken beinhalten, ist auf genügend Restspannung in der Endstellung zu achten.
18. Bei hydraulischen Maschinen-Schraubstöcken, die zum Antrieb einen Druckübersetzer oder ein Hydraulik-Aggregat benötigen, muß bei Ausfall der Primärenergie die Spannkraft mindestens solange erhalten bleiben, bis die Maschine stillgesetzt oder das Werkzeug aus dem Arbeitsbereich gefahren werden kann.
19. Mechanisches Spannen ist bei den hydraulisch betätigten Maschinen-Schraubstöcken unzulässig.
20. Die Hydraulikzuleitungen für die Spanneinrichtung müssen auf den maximalen Betriebsdruck ausgelegt und gegen mechanische Zerstörung geschützt sein.
21. Wird z. B. im Palettenbetrieb der hydraulische Maschinen-Schraubstock von der Hydraulikzuleitung abgekoppelt, so ist vor dem Einsatz die Dichtigkeit des Hydrauliksystems in abgekoppeltem Zustand zu überprüfen. Der Druck muß mindestens solange erhalten bleiben, solange die Taktzeit dauert.
22. Beim Spannen der Werkstücke ist darauf zu achten, daß die Spannflächen voll zum Tragen kommen. Ist dies nicht der Fall, z. B. durch zu große Winkel oder Parallelitätsfehler des Werkstückes, müssen geeignete Backen aus dem Zubehörprogramm, z. B. Pendelbacken, unter Umständen spezielle Spannbacken eingesetzt werden.
23. Der Maschinen-Schraubstock darf nur zum Spannen von festen Werkstücken verwendet werden. Bei elastischen Werkstücken und ungenügender Spannkraft besteht Verletzungsgefahr durch sich lösende und herausgeschleudernde Werkstücke.
24. Bei Maschinen-Schraubstöcken, die mit selbsttätiger Kraftübersetzung ausgestattet sind, deren Übersetzung wegababhängig funktioniert, ist auf folgendes zu achten: Beim Spannen von Werkstückpaketen oder unebenen durchgebogenen Werkstücken, oder Werkstücken mit starker Gratbildung müssen diese soweit mechanisch vorgespannt werden (ohne Kraftübersetzer), bis die Nachgiebigkeit aufgehoben ist. Erst dann darf die Hochdruckkraft eingesetzt werden.
25. Werden überhohe oder überlange Werkstücke gespannt, sind diese durch entsprechende Hilfseinrichtungen, z. B. Anschläge oder Auflagen, zu sichern. Um Vibrationen zu vermeiden, sind unter Umständen spezielle Spannbacken oder mehrere Spannstellen erforderlich.

1. Safety Requirements and Rules and Regulations for the Use of Machine Vices

The following requirements must be met before the machine vice is put into operation:

The personnel charged with duties related to the machine vice must have read the operating instructions and in particular the chapter entitled "Safety Requirements".

When machining parts, safety largely depends on proper use and workmanlike handling of the clamping tool.

Unworkmanlike handling and machining may impair the function of the machine vice. Inadequately clamped workpieces may be thrown out of the machine and cause injuries to personnel.

1. Proper mounting, operation and maintenance are essential requirements.
2. A machine vice which is not handled correctly constitutes a potential source of danger.
3. The operator must satisfy himself of the perfect condition of the machine vice before putting it into operation.
4. Any operation which is not perfectly safe must be avoided.
5. Any changes affecting the safety of work with the machine vice must be immediately reported by the operator.
6. Changes or conversions affecting the safety of the machine vice are not permitted.
7. Only the manufacturer's original spare parts may be used for repairs or reconditioning work. All repairs must be carried out by skilled personnel.
8. The codes of practice and rules for the prevention of accidents in force in the country of use must be observed.
9. The applicable European or national regulations for machinery must be complied with.
10. The general, legal or other mandatory regulations for the prevention of accidents must be observed in addition of the operating instructions.
11. The information and recommendations contained in the operating instructions must be strictly observed.
12. Unless specified otherwise, the work must always be clamped by turning the handcrank clockwise. If the handcrank is turned anti-clockwise, the work is no longer held securely and constitutes a hazard for personnel and the machine vice.
13. The vice must always be mounted on a stable base which is not easily deformed.
14. The clamps and mounting bolts must be fitted as described in the operating instructions:
15. If the vice has not been used for the prolonged period of time, it must be checked for proper functioning before it is put into operation. As a rule, this should include a check of the clamping force and capacity range.
16. The clamping force must be checked with the aid of a suitable instrument, such as a hydraulic load cell or an electronic measuring device. The clamping force measured should not be less than 80% of the specified maximum clamping force.
17. For machine vice with jaws that can be shifted, sufficient residual clamping travel must be available in the final position.
18. If the primary energy of hydraulic machine vices requiring a pressure intensifier or hydraulic unit should fail, the clamping force must be maintained at least until the machine can be stopped or until the tool can be removed from the working area.
19. Hydraulically operated machine vices may not be clamped mechanically.
20. The hydraulic supply lines for the workholding fixture must be rated for the maximum operating pressure and protected against mechanical destruction.
21. If the hydraulic machine vice is disconnected from the hydraulic supply line, such as when working with pallets, for example, the hydraulic system must be checked for leakage in the disconnected condition before the vice is put into operation. The pressure must be maintained at least for the duration of the machining operation.
22. When clamping the parts of the machined, special care must be taken to assure full contact of the clamping surfaces. If this is prevented by excessive errors of angularity or parallelism, for example, suitable jaws from the range of accessories offered, such as floating jaws or special clamping jaws, will have to be used for compensation.
23. Flexible workpieces and insufficient clamping forces may cause injuries if insecurely held parts are flung out of the machine.
The machine vice may only be used for clamping rigid workpieces.
24. The following precautions must be observed when machine vices are used which are equipped for independent force multiplication as a function of travel: Workpiece stacks are deformed, i. e. not perfectly level parts or parts with heavy burr must be mechanically preclamped (without force multiplication) until they are no longer resilient before the high-pressure force is applied.
25. Extra high or extra long workpieces must be secured with the aid of suitable auxiliaries, such as stops or pads. Special clamping jaws or clamping at several points may be necessary to avoid vibrations.

1. Indications concernant la sécurité et directives pour l'utilisation d'étau-machine

Avant la mise en service de l'étau-machine, observer ce qui suit:

Avant de commencer la travail, le personnel chargé de la manoeuvre de l'étau-machine doit avoir lu nos instructions de service et notamment le chapitre „Indications concernant la sécurité“.

La sécurité pendant l'usinage de pièces dépend essentiellement de l'utilisation correcte et de la manipulation appropriée du dispositif de serrage.

Une manipulation et un travail non conformes peuvent nuire au bon fonctionnement de l'étau-machine. Les pièces risquent de se desserrer et d'être éjectées.

1. Le montage, la manipulation et l'entretien doivent être effectués de façon conforme.
2. Des dangers peuvent découler de l'utilisation inappropriée ou non conforme de l'étau-machine.
3. L'utilisateur ne doit se servir de l'étau-machine que si ce dernier est dans un état irréprochable.
4. Il convient de s'abstenir de toute méthode de travail non conforme aux règles de sécurité.
5. L'utilisateur est tenu de signaler immédiatement toutes les modifications se produisant, pouvant nuire à la sécurité du travail avec l'étau-machine.
6. Toutes modifications ou transformations portant atteinte à la sécurité de l'étau-machine sont prohibées.
7. Pour les réparations ou la maintenance de l'étau-machine, n'utiliser que des pièces d'origine du fabricant.
8. Les prescriptions sur le travail et la protection contre les accidents spécifiques à chaque pays doivent être respectées.
9. Les directives européennes ou spécifiques au pays en question sont à appliquer.
Les réparations ne doivent être effectuées que par des spécialistes qualifiés.
10. Outre les instructions de service, il convient d'observer les réglementations générales, légales et autres recommandations obligatoires concernant la prévention et la protection contre les accidents.
11. Les indications et les recommandations des instructions de service doivent être rigoureusement respectées.
12. Sauf indications différentes, la manivelle doit toujours être tournée dans le sens des aiguilles d'une montre. En tournant dans le sens contraire, les pièces peuvent se desserrer, ce qui présente de grands risques pour les personnes et l'étau-machine.
13. L'étau ne doit être serré que sur un support résistant à la déformation.
14. Les griffes de serrage et les vis de fixation doivent être fixés conformément aux instructions de service.
15. Après une période hors service prolongée, le bon fonctionnement de l'étau doit être vérifié avant sa réutilisation. En règle générale, on contrôle à cet effet la force de serrage et la capacité de serrage.
16. Le contrôle de la force de serrage doit être effectué par un processus de mesure approprié, par exemple avec une boîte dynamométrique hydraulique ou des dynamomètres électroniques. La force de serrage mesurée doit représenter au moins 80% de la force de serrage max.
17. Sur les étau-machine dont les mors de serrage peuvent être déplacés, veiller à respecter une course de serrage suffisante en position extrême.
18. Sur les étau-machine hydrauliques nécessitant pour l'entraînement un multiplicateur de pression ou un groupe hydraulique, la force de serrage doit être, en cas de panne de l'énergie primaire, maintenue au moins jusqu'à l'arrêt de la machine ou jusqu'à ce que la pièce puisse être sortie de la zone de travail.
19. Un serrage mécanique est prohibé s'il s'agit d'étau-machine à actionnement hydraulique.
20. Les conduites hydrauliques pour le dispositif de serrage doivent être adaptées à la pression de service maximale et protégées contre la destruction mécanique.
21. Si par exemple l'étau-machine hydraulique est désaccouplé de la conduite hydraulique au cours du fonctionnement en palette, il convient de vérifier au préalable. L'étanchéité du système hydraulique en état désaccouplé. La pression doit être maintenue pendant toute la durée du cycle.
22. Lors du serrage des pièces, veiller à utiliser toutes les surfaces de serrage. Dans le cas contraire, par exemple en cas d'angles trop importants ou d'erreurs de parallélisme de la pièce, des mors appropriés en accessoire, p. ex. des mors flottants, éventuellement des mors de serrage spéciaux, devront être utilisés.
23. Avec des pièces élastiques et une force de serrage insuffisante, il y a **risque de blessures** par des pièces se desserrant et pouvant être éjectées. L'étau-machine ne doit être utilisé que pour le serrage de pièces rigides.
24. En utilisant des étau-machine équipés d'un intensificateur de puissance indépendant et dont l'intensification dépend de la course, il convient de respecter ce qui suit: lors de serrage de paquets de pièces ou de pièces à aspérités courbes ou de pièces à grande formation d'arêtes, ils doivent être préservés mécaniquement (sans intensification de puissance) jusqu'à ce que la flexibilité soit supprimée. Ce n'est qu'alors que la haute pression pourra être utilisée.
25. Lorsque des pièces trop hautes ou trop longues sont serrées, ces dernières doivent être bloquées avec des auxiliaires correspondants, p. ex. des butées ou des supports. Pour éviter les vibrations, des mors de serrage spéciaux ou plusieurs points de serrage sont éventuellement nécessaires.

1. Norme di sicurezza e direttive per l'impiego di morsa da macchina

Prima della messa in esercizio della morsa osservare quanto segue:

Prima di qualsiasi intervento il personale addetto alla lavorazione sulla morsa da macchina deve aver letto le istruzioni per l'uso ed in particolare il capitolo „Norme di sicurezza“.

La sicurezza durante la lavorazione dipende in ampia misura dal corretto impiego e dall'adeguata manipolazione del dispositivo di serraggio.

L'uso improprio della morsa da macchina può pregiudicare il funzionamento della stessa, con il pericolo che i pezzi in lavorazione vengano liberati e catapultati in aria.

1. Montaggio, condotta e manutenzione devono essere eseguiti a regola d'arte.
2. La morsa da macchina può rivelarsi pericolosa se usata in modo improprio o non conforme alle prescrizioni.
3. L'operatore è tenuto ad azionare la morsa da macchina solo se in perfette condizioni.
4. Sono da evitarsi metodi di lavoro che vanno a discapito della sicurezza.
5. L'operatore è tenuto a comunicare immediatamente qualsiasi cambiamento sopravvenuto che possa pregiudicare le condizioni di sicurezza durante la lavorazione sulla morsa da macchina.
6. Non sono consentite modifiche o trasformazioni della morsa da macchina che possano pregiudicare la sicurezza di quest'ultima.
7. Per la riparazione o la manutenzione della morsa da macchina è ammesso unicamente l'uso di pezzi di ricambio originali forniti dal Costruttore.

Le riparazioni possono essere eseguite esclusivamente da tecnici specializzati.

8. Si devono osservare le norme di lavoro ed antinfortunistiche vigenti nel paese d'impiego.
9. Trovano qui applicazione le direttive europee e/o le specifiche nazionali per il tipo di macchina.
10. Oltre alle istruzioni per l'uso sono da osservarsi le normative generali e di legge nonché qualsiasi altra direttiva vincolante in materia di prevenzione e protezione dagli infortuni.
11. Le indicazioni e raccomandazioni contenute nelle istruzioni per l'uso devono essere seguite scrupolosamente.
12. Salvo diversa indicazione, in fase di serraggio la manovella deve essere sempre girata in senso orario. In caso di rotazione in senso antiorario i pezzi in lavorazione vengono liberati, con il conseguente pericolo di infortunio per il personale o di danneggiamento della morsa.
13. La morsa deve essere fissata su un supporto indeformabile.
14. Per l'applicazione delle staffe di serraggio e delle viti di fissaggio attenersi a quanto indicato dalle istruzioni per l'uso.

15. Prima di usare la morsa da macchina in seguito ad un periodo prolungato di inattività, deve essere verificato il suo perfetto funzionamento, controllando, tra l'altro, la forza e il campo di serraggio.
16. La prova della forza di serraggio deve essere eseguita con un sistema di misura adeguato, ad esempio con una capsula dinamometrica idraulica o un dinamometro elettronico. Il valore rilevato deve essere pari almeno all'80% della forza massima di serraggio.
17. Per le morsa da macchina con possibilità di spostamento delle ganasce di serraggio si deve verificare che nella posizione di fine corsa vi sia ancora sufficiente corsa residua di serraggio.
18. Per le morsa da macchina idrauliche, richiedenti per il loro azionamento un moltiplicatore di pressione, una centralina idraulica, si deve garantire, nel caso venga a mancare l'alimentazione primaria, il mantenimento della forza di serraggio almeno sino all'arresto della macchina o sino a quando il pezzo in lavorazione non viene portato al di fuori della zona di lavoro.
19. Non è ammesso il serraggio meccanico delle morsa da macchina ad azionamento idraulico.
20. I condotti idraulici del dispositivo di serraggio devono essere dimensionati per la pressione massima di esercizio ed essere protetti contro i danneggiamenti meccanici.
21. Se, ad esempio, durante il funzionamento con pallet viene interrotto il collegamento della morsa idraulica con il condotto idraulico, prima dell'impiego è necessario verificare la tenuta del sistema idraulico una volta scollegato. La pressione deve essere mantenuta almeno sino al termine del tempo ciclo.
22. In fase di serraggio dei pezzi si deve verificare che l'operazione interessi l'intera superficie di serraggio. In caso contrario, ad esempio a causa di angolazioni eccessive o di errori di parallelismo del pezzo, dovranno essere utilizzate ganasce adeguate, scelte dal programma degli accessori, quali ad esempio le ganasce autoallineanti o, se necessario, ganasce speciali.
23. Durante la lavorazione di pezzi elastici e con un'insufficiente forza di serraggio è possibile che i pezzi vengano liberati e catapultati all'esterno, con il conseguente pericolo di infortunio.

La morsa da macchina deve essere utilizzata esclusivamente per il serraggio di pezzi rigidi.

24. Per le morsa da macchina dotate di moltiplicazione automatica della forza in funzione della corsa è richiesta l'osservanza delle seguenti precauzioni: in fase di serraggio di pacchetti di pezzi o di pezzi non piani e curvi o ancora di pezzi presentanti forte sbavatura, questi ultimi devono essere sottoposti a serraggio meccanico preliminare (senza moltiplicatore di forza) sino ad eliminazione di eventuali cedimenti. Solo in seguito è possibile applicare la forza ad alta pressione.
25. In caso di serraggio di pezzi di altezza o lunghezza maggiorata, questi ultimi devono essere assicurati mediante adeguati dispositivi, quali ad esempio arresti o supporti. Per evitare vibrazioni possono essere eventualmente necessarie ganasce speciali o più punti di serraggio.

1. Instrucciones de seguridad y directrices para el uso de mordazas para máquinas

Antes de la puesta en servicio de la mordaza deberá tenerse en cuenta lo siguiente:

El personal encargado con la operación de la mordaza deberá haber estudiado a fondo las presentes instrucciones de uso, y particularmente el capítulo dedicado a las „Instrucciones de seguridad“, antes de la puesta en marcha de la mordaza.

La seguridad en el mecanizado de piezas a elaborar depende en alto grado de la aplicación correcta y de la experiencia en el manejo del medio de sujeción.

El manejo y trabajo incorrectos pueden mermar el funcionamiento de la mordaza. Puede surgir el peligro de que una pieza a elaborar se desprenda se lance contra el operador.

1. El montaje, manejo y mantenimiento deberá ejecutarse correctamente.
2. El manejo incorrecto indebido de la mordaza puede provocar peligros para el operador.
3. El operador quedará obligado a utilizar de la mordaza únicamente en estado perfecto.
4. El operador deberá abstenerse de todo proceder que pueda afectar su seguridad.
5. El operador quedará obligado a denunciar inmediatamente cualquier cambio que se produzca y que pueda influir negativamente en el manejo de la mordaza.
6. No se admiten modificaciones o reconstrucciones que afecten negativamente la seguridad de la mordaza.
7. En caso de reparaciones o puestas a punto de la mordaza sólo deberán utilizarse repuestos originales del fabricante.

Las reparaciones sólo deberán llevarse a cabo por especialistas.

8. Deberán observarse las normativas laborales y de prevención de accidentes específicas de cada país.
9. Regirán las directrices europeas o específicas de cada país para el manejo de máquinas.
10. Como complemento a las instrucciones de uso deberán observarse los reglamentos generales y legales de carácter obligatorio para la prevención de accidentes y para la protección contra accidentes.
11. Deberán observarse con exactitud las indicaciones y recomendaciones dadas en las instrucciones de uso.
12. De no existir otras indicaciones, al proceder a la sujeción, girar la manivela siempre en el sentido de las agujas del reloj. Girándola en sentido contrario, pueden surgir peligros para personas y para el mismo tornillo, si se suelta la pieza de labor.
13. La fijación del tornillo sólo deberá tener lugar sobre una base sólida resistente contra deformaciones.
14. Colocar las garras de sujeción y tornillos de fijación según las instrucciones de uso.
15. Tras un tiempo de reposo prolongado, comprobar el funcionamiento correcto de la mordaza, sobre todo también la fuerza de sujeción y la zona de amarre.

16. La comprobación de la fuerza de sujeción deberá efectuarse por medio de un procedimiento de medición apropiado, p. ej. una dinamómetro hidráulico o un dinamómetro electrónico. La fuerza de medición comprobada deberá ser como mínimo al 80% de la fuerza de sujeción máxima.
17. En el caso de mordazas que impliquen un desplazamiento de las garras de sujeción, deberá asegurarse que exista aún suficiente recorrido de desplazamiento restante hasta la posición final.
18. En caso de tratarse de mordazas hidráulicas que requieran para su accionamiento un convertidor de presión o un grupo hidráulico y fallando la energía primaria, mantener la fuerza de sujeción como mínimo hasta que la máquina quede parada o la herramienta pueda retirarse de la zona de trabajo.
19. No se admite una sujeción mecánica en mordazas accionadas hidráulicamente.
20. Los conductos de entrada hidráulicos para el dispositivo de sujeción deberán estar dimensionados para una presión de servicio máxima y protegidos contra destrucciones mecánicas.
21. Si, por ejemplo, en servicio de paletas se desacopla la mordaza hidráulico del conducto de entrada hidráulico, deberá comprobarse la estanqueidad del sistema hidráulico en estado desacoplado. La presión deberá mantenerse por lo menos durante el tiempo de sincronización.
22. Al sujetar las piezas a elaborar, prestar atención a que se aprovechen del todo las superficies de sujeción. Si esto no ocurre, p. ej. debido al tamaño de los ángulos o errores de paralelidad en la pieza, deberán utilizarse mordazas apropiadas del programa de accesorios, p. ej. mordazas pendulares o bien mordazas especiales.
23. En caso de tratarse de piezas elásticas y de una fuerza de sujeción insuficiente, el operador se expone al **peligro de quedar herido** por piezas sueltas que se lancen contra él. Por consiguiente, la mordaza sólo deberá utilizarse para la sujeción de piezas sólidas.
24. En caso de tratarse de mordazas equipadas con multiplicadores de fuerza autónomos, cuya transmisión tenga lugar en función del recorrido de desplazamiento, deberá prestarse atención a lo siguiente: Al sujetar conjuntos de piezas o piezas dobladas, no planas, o bien piezas con mucha rebamba, éstas deberán pretensarse mecánicamente (sin multiplicadores de fuerza), hasta que dejen de ceder. Una vez hecho esto – y no antes –, deberá aplicarse la presión alta.
25. De tener que sujetarse piezas de labor excesivamente altas o largas, asegurarlas mediante dispositivos auxiliares, p. ej. topes o apoyos. A fin de evitar vibraciones, utilizar mordazas especiales o varios puntos de sujeción.

2. Bestimmungsgemäße Verwendung

- Der Schraubstock darf nur zum Spannen von festen Werkstücken verwendet werden.
- Bei elastischen Werkstücken und ungenügender Spannkraft besteht Verletzungsgefahr durch sich lösende und herauschleudernde Werkstücke bzw. Werkzeuge.
- Wenn keine anderen Angaben, dann ist beim Spannen die Handkurbel immer im Uhrzeigersinn zu drehen. Beim Drehen gegen den Uhrzeigersinn droht Gefahr für Personen, Umwelt und den Maschinen-Schraubstock durch sich lösende Werkstücke.

Precautions

- The vice may only be used for clamping rigid workpieces
- Flexible workpieces and insufficient clamping forces may cause injuries if insecurely held parts or tools are thrown out of the machine
- Unless specified otherwise, always turn the handcrank clock wise to clamp the work. If the handcrank is turned anti-clockwise, the work is no longer held securely and constitutes a hazard for personnel, the environment and the machine vice

Utilisation conforme

- L'étai-machine ne doit être utilisé que pour le serrage de pièces rigides
- Avec des pièces élastiques et une force de serrage insuffisante, il y a un risque de blessure par des pièces ou des outils se desserrant et pouvant être éjectés.
- Sauf indications contraires, la manivelle doit toujours être tournée dans le sens des aiguilles d'une montre lors du serrage. En tournant dans le sens contraire, des risques peuvent se présenter pour les personnes, l'environnement et l'étai-machine par des pièces se desserrant.

Use conforme alle prescrizioni

- La morsa deve essere utilizzata esclusivamente per il serraggio di pezzi rigidi
- Durante la lavorazione di pezzi elastici e con un'insufficiente forza di serraggio è possibile che i pezzi o gli utensili vengano liberati e catapultati all'esterno, con il conseguente pericolo di infortunio.
- Salvo diversa indicazione, in fase di serraggio la manovella deve essere sempre girata in senso orario. In caso di rotazione in senso antiorario i pezzi in lavorazione vengono liberati, con il conseguente pericolo di infortunio per il personale o di danneggiamento dell'ambiente circostan-

Utilización para la finalidad prevista

- La mordaza sólo deberá utilizarse para sujetar piezas rígidas.
- En cuanto a piezas elásticas y fuerza de sujeción insuficiente existe el peligro de herirse el operario con piezas desprendidas o herramientas sueltas, lanzadas al aire.
- De no haber otras indicaciones, al proceder a la sujeción de la pieza, girar la manivela siempre en sentido de las agujas del reloj. Girando la manivela en sentido opuesto a las agujas del reloj, existe peligro para personas, medio ambiente y la misma mordaza debido a piezas sueltas.

3. Inbetriebnahme

- Der Maschinen-Schraubstock ist in seinem Auslieferungszustand einsatzbereit.
- Werksseitigen Korrosionsschutz entfernen.

- The machine vice is ready for use as delivered
- Remove the coating applied by the factory for temporary protection against corrosion

- A l'état de livraison l'étai-machine est prêt à l'emploi
- Retirer l'anticorrosif appliqué par le fabricant

- La morsa da macchina viene fornita pronta per l'impiego
- Rimuovere la protezione anticorrosione originale

- Tal como viene suministrada, la mordaza está dispuesta al servicio inmediato
- Lo único que conviene es quitar la protección anticorrosiva aplicada en fábrica

4. Aufspannen

- Maschinentisch und Unterteil des Schraubstockes auf Unebenheiten und Mikrospäne untersuchen und diese ggf. beseitigen.
- Oberflächen des Schraubstockes nicht beschädigen.
- Schraubstock muß mit der ganzen Fläche plan aufliegen.
- Befestigungselemente an mehreren Stellen so anordnen, daß eine möglichst starre Verbindung zwischen Maschinentisch und Schraubstock entsteht.
- Zum Ausrichten bzw. Positionieren sind an der Grundseite Paßnuten 20^{H7} angebracht.

- Check machine table and base of vice for unevenness and microchips and remove these if detected
- Do not mar the finish of the vice.
- Make sure that the entire bottom face of the vice or the swivel base rests flat on the machine table.
- Distribute the fastening elements so that the resulting connection between machine table and vice is as rigid as possible
- The bottom face of the vice is provided with T-slots with a 20^{H7} fit for alignment and positioning.

- Contrôler si la table de machine et la partie inférieure de l'étai ne comportent pas de rugosités ou de microcopeaux et éventuellement les enlever.
- Ne pas endommager les surfaces de l'étai.
- L'étai et la base tournante doivent reposer à plat sur toute la surface.
- Disposer les éléments de fixation à plusieurs endroits de sorte à réaliser une liaison la plus rigide possible entre la table de machine et l'étai.
- Des rainures 20^{H7} sont prévues sur la face inférieure pour l'alignement et le positionnement.

- Controllare che il bancale della macchina e la parte inferiore della morsa non presentino errori di planarità o trucioli ed eventualmente eliminarli.
- Non danneggiare le superfici della morsa.
- L'intera superficie della morsa deve essere in piano.
- Disporre gli elementi di fissaggio su più punti in modo che il bancale della macchina e la morsa vengano collegati tra loro con la massima stabilità possibile.
- Per l'allineamento ed il posizionamento il fondo è dotato di cave calibrate 20^{H7}.

- Examinar y en caso dado eliminar microvirutas adheridas a la mesa de la máquina y en la parte inferior de la mordaza.
- No deteriorar las superficies de la mordaza.
- Asegurese de que la mordaza resp. la placa giratoria se encuentren apoyadas de un modo absolutamente plano en la mesa.
- Situar los elementos de fijación en varios puntos de modo que se establezca una unión lo más rígida posible entre la mesa de la máquina y la mordaza.
- Para la alineación resp. para el posicionamiento existen unas ranuras de ajuste 20^{H7} en la superficie de base.

4.1

Aufspannen mit Befestigungsschrauben (Sonderausführung)

(mindestens Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8. verwenden)

Mounting with bolts (Special design)

(having at least a class 8,8 strength)

Serrage avec vis de fixation (Constructions spéciales)

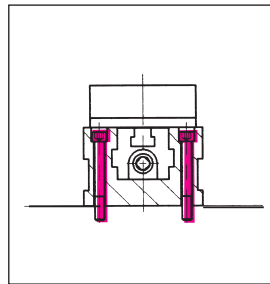
(utiliser des vis de la classe de résistance 8,8 au minimum)

Fissaggio con viti di fissaggio (Costruzioni speciali)

(utilizzare viti aventi come minimo classe di resistenza 8.8)

Sujeción con tornillos de fijación (Construcciones especiales)

(utilizar como mínimo tornillos del grado de resistencia 8.8)



4.2

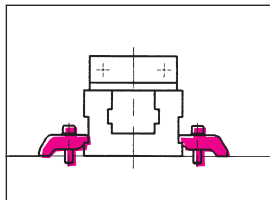
Befestigung mit Spannpratzen (alle Größen)

Mounting with clamps (all sizes)

Liaison au moyen de griffes de fixation (étaux de toutes tailles)

Bloccaggio con staffe di fissaggio (tutte le misure)

Fijación con bridas de fijación (todos los tamaños)



4.2.1

Grundseitige Aufspannung:

Spannpratzen möglichst nahe der Spannmitte anbringen.

Base mounting:

Fit clamps as close as possible to centre of clamping range.

Liaison par le fond:

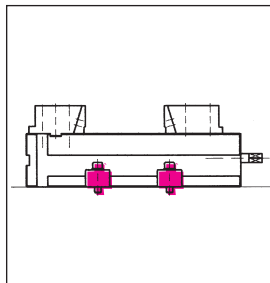
placer les griffes le plus près possible du point central de serrage.

Bloccaggio sul lato base:

applicare le staffe di fissaggio possibilmente vicino al centro di serraggio.

Fijación en el lado de la base:

Aplicar las bridas de fijación lo más cerca posible del centro de sujeción.



4.2.2

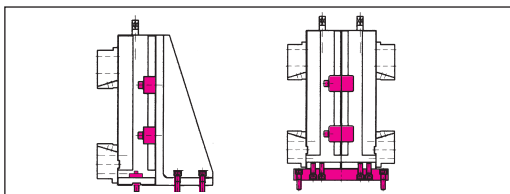
Stirnseitige Aufspannung (nur RKE-M)

End mounting (only RKE-M)

Liaison frontale (seulem. RKE-M)

Bloccaggio sul lato frontale (only RKE-M)

Fijación frontal (only RKE-M)



4.2.3

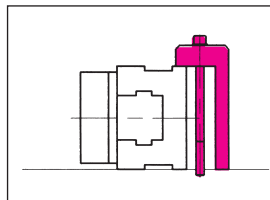
Seitliche Aufspannung: Die Aufspannung ist beidseitig möglich. (nur RKE-M)

Side mounting: The vice can be mounted on either side. (only RKE-M)

Liaison latérale: possible indifféremment d'un côté ou de l'autre. (seulem. RKE-M)

Bloccaggio laterale: il bloccaggio è possibile su entrambi i lati. (nur RKE-M)

Fijación lateral: La fijación es posible en ambos lados. (nur RKE-M)





Eine nicht sachgemäße Auflage bzw. Befestigung des Schraubstockes kann folgendes verursachen:

- Verminderte Spannkraft und Spanngenauigkeit
- Vibrationen am Werkstück
- vorzeitiger Verschleiß am Schraubstock und Werkzeug

Incorrect seating or fastening of the vice may cause:

- a loss of clamping force and clamping accuracy
- vibrations in the workpiece
- premature wear of vice and tools

Un appui ou une fixation non conforme de l'étau peut avoir les conséquences suivantes:

- force et précision de serrage réduites
- vibrations sur la pièce
- usure prématurée sur l'étau et la pièce

L'appoggio o il fissaggio inappropriato della morsa può avere le seguenti conseguenze:

- riduzione della forza e della precisione di serraggio
- vibrazioni del pezzo
- usura precoce della morsa e dell'utensile

El apoyo o fijación no correctos de la mordaza puede causar lo siguiente:

- Reducción de la fuerza y de la precisión de sujeción
- Vibraciones en la pieza
- Desgaste prematuro de la mordaza y de la herramienta

5. Voreinstellen des Spannbereichs

Die maximale Spannweite wird durch Verfahren des Spannschiebers und durch Versetzen der beweglichen Aufsatzbacke an die hinterste Stellung erreicht.

Adjusting the clamping range.

The maximum jaw opening is achieved by traversing the clamping slide and shifting the movable top jaw to its rearmost position.

Réglage de la plage de serrage

L'écartement de serrage maximal est atteint par l'action du vérin de serrage, lequel décale la mâchoire du mors mobile jusque sur sa position arrière finale.

Registrazione del campo di serraggio

La massima capacità di serraggio viene ottenuta traslando l'elemento di serraggio e spostando la ganascia mobile di supporto sull'ultima posizione.

Ajuste del alcance de sujeción

El alcance de sujeción máximo se consigue desplazando la corredera de sujeción y posicionando la garra sobrepuesta móvil en la posición extrema posterior.

5.1

Versetzen der beweglichen Aufsatzbacke

Befestigungsschrauben lösen.

Shifting the movable top jaw

Unscrew mounting screws

Décalage du mors mobile

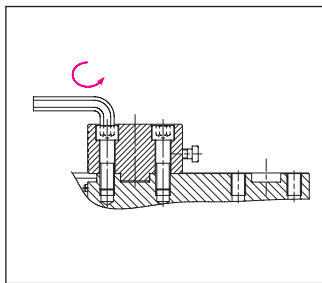
Desserrer les boulons de fixation

Spostamento della ganascia mobile di supporto

Allentare le viti di fissaggio

Desplazamiento de la garra móvil sobrepuesta

Aflojar los tornillos de fijación



5.2

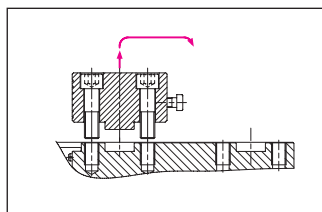
Bewegliche Aufsatzbacke abheben, reinigen und entsprechend versetzen.

Lift movable top jaw, clean and shift top jaw as required.

Soulever le mors mobile, nettoyer et repositionner le mors en conséquence.

Sollevere la ganascia di supporto e spostare in modo corrispondente.

Levantar la garra móvil sobrepuesta, limpiar y desplazarla correspondientemente.



5.3

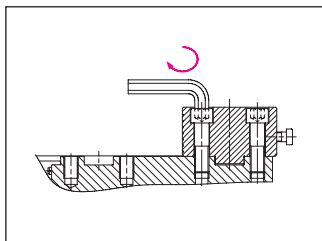
Befestigungsschrauben festziehen. Anzugsmoment: max. 70 Nm max. 100 Nm Backenbreite: 92 125

Tighten mounting screws. Torque: 70 Nm 100 Nm Jaw width: 92 125

Resserrer les boulons de fixation. Couple de serrage maxi: 70 Nm 100 Nm Larg. des mors: 92 125

Stringere le viti di fissaggio. Coppia max.: 70 Nm 100 Nm Largh. ganasce: 92 125

Apretar los tornillos de fijación. Par de aprieto: 70 Nm 100 Nm Ancho de garras: 92 125



6. Spannen des Werkstückes

● Hinweise zum sicheren Spannen von Werkstücken siehe Seite 18.

● Spindel und bewegliche Spannbacke müssen stets leichtgängig sein.

1 Handkurbel im Uhrzeigersinn drehen.

2 Bewegliche Spannbacke fährt über eine Gewindespindel gegen das Werkstück.

3 Handkurbel kräftig nachziehen, Spannkraft- siehe Spannkraft-Diagramm Seite 17.

4 Zusätzliche Antriebsmöglichkeit beim Spannen gegen den Uhrzeigersinn drehen

Clamping the workpiece

● For information concerning the safe clamping of workpieces refer to page 18.

● The screw spindle and the movable jaws must always move easily.

1 Turn handcrank clockwise.

2 The movable clamping jaw is brought into contact with the workpiece by means of a spindle.

3 When this position is reached, firmly tighten the handcrank. See diagram of clamping forces page 17.

4 Additional drive possibility with stretching against the clockwise direction turn

Serrage de la pièce

● Remarques pour un serrage sûr de pièces, voir page 18.

● La broche et les mors mobiles doivent avoir une marche légère.

1 Tourner la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre.

2 Le mors mobile se déplace au moyen d'une vis de serrage vers la pièce.

3 Bien serrer la manivelle. Pour les forces de serrage, voir diagramme force de serrage page 17.

4 Possibilité additionnelle d'entraînement avec l'étrépage contre le tour de sens horaire

Serraggio del pezzo da lavorare

● Per il serraggio sicuro del pezzo da lavorare vedere pagina 18.

● La vite e le ganasce mobili devono presentare sempre un funzionamento regolare.

1 Ruotare la manovella in senso orario.

2 La ganaschia mobile viene spostata contro il pezzo da lavorare mediante la vite di comando.

3 Stringere a fondo con forza la manovella. Per le forze di serraggio vedere il relativo diagramma pagina 17.

4 Possibilità supplementare dell'azionamento con l'allungamento contro la girata di senso orario

Sujeción de la pieza

● Instrucciones para la sujeción de piezas véase página 18.

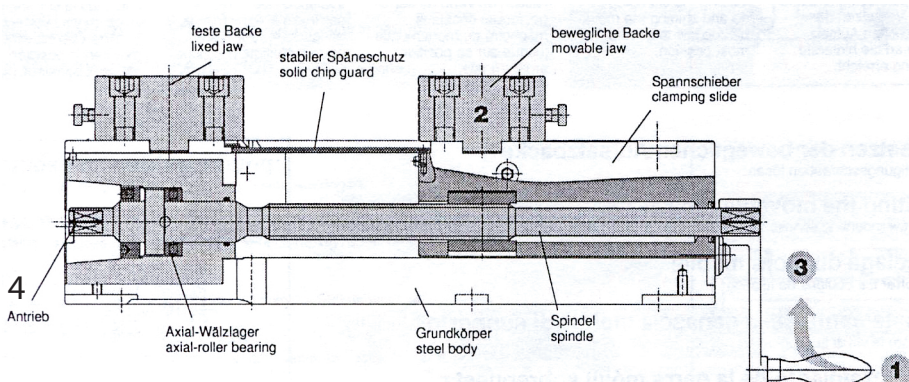
● El husillo y las mordazas móviles siempre deberán funcionar con suavidad.

1 Girar la manivela en el sentido de las agujas del reloj.

2 La garra móvil se acciona a través de un husillo en contra de la pieza.

3 Apretar fuertemente la manivela. Fuerzas de sujeción, véase diagrama de las fuerzas de sujeción página 17.

4 Posibilidad adicional de la impulsión con estirar contra la vuelta de la dirección a la derecha



Mit der Handkurbel wird die volle Spannkraft erreicht.

Niemals Hammer oder Kurbel-Verlängerung benutzen.

Nachspannen durch zusätzliche Hammerschläge oder Ähnlichem beschädigen den Schraubstock.

The handcrank is all that is needed to produce the full clamping force.

Never use a hammer or a handcrank extension.

Additional tightening by means of hammer blows or the like may damage the machine vice.

La manivelle permet d'obtenir la force de serrage maximale.

Ne jamais utiliser un marteau ou une rallonge de manivelle.

Un serrage ultérieur par coups de marteau ou similaire endommage l'étau-machine.

Con la manovella viene raggiunta la massima forza di serraggio.

Non utilizzare in nessun caso martelli o prolunghe per manovella.

L'uso di martelli o simili per stringere a fondo la manovella danneggia la morsa da macchina.

Con la manivela se consigue la fuerza de sujeción total abstenerse estrictamente de utilizar un martillo o prolongación de la manivela.

Una sujeción adicional mediante golpes de martillo u otra intervención similar provocan el deterioro de la mordaza.

7. Wartung

● Je nach Einsatz und Beanspruchung des Kompakt-Spanners sind Reinigungsarbeiten erforderlich.

Maintenance

● The level of cleaning needed by the compact vice depends on the use to which it is put and the degree of contamination to which it is exposed.

Entretien

● Selon l'application et la contrainte de l'étau compact des travaux de nettoyage sont nécessaires.

Manutenzione

● Sono necessari lavori di pulizia a secondo dell'impiego e del grado di sollecitazione del dispositivo compatto di serraggio.

Mantenimiento

● Dependiendo de la utilización y sollicitación ha que sea sometido el dispositivo de ajuste compacto será necesario realizar trabajos de limpieza.

- Nach jedem Gebrauch den Kompakt-Spanner reinigen und geschliffene Flächen mit säurefreiem Öl einölen.
- Reinigungsarbeiten nur mit Bohremulsion durchführen.
- In der Regel genügt eine Grobreinigung. Späne und Schmutz, die sich im Führungsraum angesammelt haben, können zur Antriebsseite entfernt werden.
- Nach ca. 1000 Betriebsstunden sollte eine Ganzreinigung vorgenommen werden. Dazu muß der Kompakt-Spanner demontiert werden – siehe Punkt 8.
- Axiallager einfetten.
- Abschmieren von Spanschieberführung und Spangewinde jeweils nach ca. 40 Betriebsstunden. (nicht bei Typ RKG-M..L)

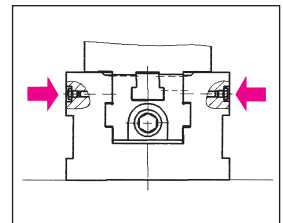
- Clean the compact vice after each use and oil its ground surfaces with an acidfree oil.
- Perform cleaning work using drilling emulsion.
- Superficial cleaning will normally be sufficient for routine maintenance. Chips and dirt can be removed at the driving end.
- All parts of the vice should be cleaned thoroughly after approx. 1000 hours of operation. For this purpose, the compact vice must be disassembled – see para. 8.
- Lubricate the screw spindle and the thrust bearing with grease.
- Grease the clamping slide ways and clamping screw thread about every 40 hours of operation. (not Typ RKG-M..L)

- Après chaque utilisation nettoyer l'étou compact et huiler les surfaces rectifiées avec de l'huile exempte d'acide
- Les travaux de nettoyage ne sont à effectuer qu'avec de l'émulsion de perçage.
- En général, un nettoyage grossier suffit. Les copeaux et la poussière peuvent être nettoyés côté entraînement.
- Après env. 1000 heures de service, il faut effectuer un nettoyage complet. A cet effet, il faut démonter l'étou compact – voir point 8.
- Graisser la broche et le roulement axial.
- Graissage de la grisière de la coulisse de serrage et du filetage de serrage nécessaires au bout d'env. 40 heures de service. (pas Typ RKG-M..L)

- Dopo ogni impiego pulire il dispositivo di serraggio e lubrificare le superfici rettificare con olio esenta da acidi.
- Effettuare i lavori di pulizia solo con emulsione per trapanatura.
- Di regola è sufficiente una pulizia sommaria. Truciolì e sporco possono essere rimossi dal lato comando.
- Dopo circa 1000 ore di esercizio dovrebbe essere effettuata una pulizia generale. A tale scopo si deve smontare il dispositivo compatto di serraggio, vedasi punto 8.
- Ingrassare la vite di comando ed il cuscinetto assiale.
- Lubrificare la guida dell'elemento di serraggio e il filetto di serraggio dopio circa 40 ore di esercizio. (non Typ RKG-M..L)

- Limpiar el dispositivo de sujeción compacto después de cada empleo y aceitar las superficies rectificadas con aceite exento de ácidos.
- Efectuar los trabajos de limpieza exclusivamente con emulsión de taladrar.
- Normalmente basta con la realización de una limpieza simple. La viruta y la suciedad podrán extraerse por el lado de accionamiento.
- Una limpieza completa debería realizarse cada 1000 horas de servicio. Para ello se debe desmontar el dispositivo de sujeción compacto – ver punto 8.
- Engrasar husillo y rodamiento axial.
- Tanto la guía de la corredera de sujeción como la rosca de sujeción deberán sur lubricadas cada 40 horas de servicio. (non Typ RKG-M..L)

Empfohlene Fettsorte:
Recommended grease grade:
Type de graisse recommandée:
Tipo di grasso raccomandato:
Clase de grasa recomendada:



F 91	400 g Tube	Id.-Nr.	777021	Für Führung und Spangewinde For slide ways and clamping screw thread Pour glissières et vis-mère Per guida e filetto di serraggio Para la guía y la rosca de sujeción
				Für Axial-Wälzlager For anti-friction thrust bearings Pour roulements axiaux Per cuscinetto volvente assiale El rodamiento

- Nach jeder Wartung die Spannkraft prüfen – siehe Spannkraft-Diagramm Seite 17.
- Check the clamping force after each maintenance procedure – see the Dimensions Table on page 17.
- Après chaque entretien, vérifier la force de serrage – voir tableau d'ensemble des cotes page 17.
- Dopo ogni operazione di manutenzione, verificare la forza di serraggio, vedasi disegno quotato pag. 17.
- Después de cada mantenimiento deberá revisarse la fuerza de sujeción: ver tabla con cuadro sinóptico de medidas pag. 17.



Zur Reinigung keine Druckluft verwenden. Es besteht Verletzungsgefahr für Personen durch aufgewirbelte Späne. Es besteht Beschädigungsgefahr für den Kompakt-Spanner durch eindringenden Schmutz in Führungen und Spindel.

Do not use compressed air for cleaning. Airborne swarf can injure people. The compact vice may also be damaged by dirt blown into its slide ways and screw spindle.

Ne pas utiliser d'air comprimé pour le nettoyage. Les copeaux ainsi chassés pourraient blesser des personnes. La pénétration de saleté dans les glissières et la vis-mère peut endommager l'étou compact.

Per la pulizia non utilizzare aria compressa. Il sollevamento di trucioli crea pericoli per le persone. La penetrazione di impurità nelle guide e nelle viti di comando costituisce pericolo per il dispositivo compatto di serraggio.

Para la limpieza no deberá emplearse aire comprimido. El vuelo de virutas así provocado puede provocar lesiones a personas. El dispositivo de sujeción compacto puede también resultar dañado como consecuencia de la penetración de suciedades en las guías y el husillo.

8. Demontage

– siehe Schnittbild Seite 3
 – **Disassembly – Démontage – Smontaggio – Desmontaje**
 – see section on page 3 – voir dessin coupe page 3
 – vedere disegno in sezione a pagina 3 – véasa la vista en corte en la página 3.

NC-Kompakt-Spanner

- Spannbacken (14) abschrauben
- Senkschrauben (17) herausdrehen
- Abstreifer (08) und Abstreifdeckel (07) entnehmen
- Gewindestift (19) lösen
- Gewinding (6) mit Stiftschlüssel herausdrehen
- Spindel (3) herausdrehen
- Schraube (18) + (31) herausdrehen
- Widerlager (4) herausziehen und rechtes Wälzlager (21 u. 22) herausnehmen
- Spanschieber (2) von Körper (1) herausziehen und Gewindeein-satz (5) entnehmen

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge

- Spindel und Spanschieber müssen stets leichtgängig sein
- Nach jedem Zusammenbau die Spannkraft prüfen – siehe Spannkraft-Diagramm S. 17

Typ RKE-M ..LV
 ohne Teil 04, 09,
 10, 18+27

- Unscrew the clamping jaws (14)
- Remove the counter-sunk screws (17)
- Remove the scraper (08) and stripper cover (07)
- Release the setscrew (19)
- Unscrew the threaded ring (6) with a socket key
- Unscrew the spindle (3)
- Unscrew the screws (18) + (31)
- Pull out the bolster (4) and remove the right-hand roller bearing (21 + 22)
- Pull the clamping slide (2) from the body (1) and remove the threaded insert (5)

To reassemble the screw spindle, reserve the above procedure

- The screw spindle and clamping slide must always move easily
- Check the clamping force each time after assembling the screw spindle: – see the Clamping forces on page 17.

Typ RKE-M ..LV
 without part 04, 09,
 10, 18+27

- Dévisser les mors de serrage (14)
- Retirer les vis à tête conique (17)
- Retirer le déchaussoir (08) et le couvercle racleur (07)
- Desserrer le goujon fileté (19)
- Retirer la bague filetée (6) avec la clé Allen
- Retirer la vis-mère (3)
- Retirer la vis (18) + (31)
- Extraire le sabot de butée (4) et retirer le palier à roulements droit (21 et 22)
- Extraire le vérin de serrage (2) du corps (1) et retirer la partie taraudée rapportée (5)

l'assemblage s'effectue dans l'ordre inverse

- La vis-mère et le vérin de serrage doivent toujours être facilement manoeuvrables
- Après chaque assemblage, vérifier la force de serrage – voir Forces de serrage page 17.

Typ RKE-M ..LV
 sans partie 04, 09,
 10, 18+27

- Svitare le ganasce (14)
- Svitare le viti a testa svasata (17)
- Togliere raschiatore (08) e coperchio di protezione (07)
- Allentare la spina filettata (19)
- Svitare con la chiave a forchetta l'anello filettato (6)
- Svitare la vite di comando (3)
- Svitare le viti (18) + (31)
- Estrarre il controscuscinetto (4) e togliere il cuscinetto volante destro (21 e 22)
- Sfilare il cursore (2) dal corpo (1) e togliere l'inserto filettato (5)

Il montaggio avviene in sequenza inversa

- Vite di comando e elemento di serraggio devono funzionare con facilità
- Dopo ogni montaggio verificare la forza di serraggio, vedasi Forze di serraggio pag. 17.

Typ RKE-M ..LV
 senza parte 04, 09,
 10, 18+27

- Desmontar las mordazas de sujeción (14)
- Desatornillar los tornillos avellanados (17)
- Sacar el rascador (08) y la tapa de separación (07)
- Soltar el tornillo prisionero (19)
- Desatornillar el anillo roscado (6) con llave de pipa
- Girándolo, desmontar el husillo (3)
- Desatornillar el tornillo (18) + (31)
- Retirar el contrasoporte (4) y extraer el rodamiento derecho (21 y 22)
- Retirar la corredera de sujeción (2) del cuerpo (1) y extraer el inserto roscado (5)

El montaje se realice análogamente, pero siguiendo el orden inverso

- El husillo y la corredera de sujeción tienen que poder ser movidos siempre fácilmente
- Revisar después de cada montaje la fuerza de sujeción – ver Fuerzas de sujeción pág. 17.

Typ RKE-M ..LV
 sin parte 04, 09,
 10, 18+27

9. Fehlererkennung und deren Behebung – trouble shooting –

D Détection d'erreurs et leur élimination – Possibili anomalie e loro eliminazione – Fallos posibles y su eliminación

Störung	Ursachen	Behebung
Maximale Spannkraft wird nicht erreicht	Werkstück gibt zu stark nach (Unebenheit, Schmutz oder Gratbildung usw.)	Werkstück spanngerecht vorbereiten!
Zu geringe Spanngenauigkeit	a) unsachgemäße Aufspannung b) Schraubstock-Auflage uneben oder verschmutzt	a) Aufspannempfehlungen beachten, siehe Punkt 4., evtl. zusätzliche Abstützung des Grundkörpers bei stirnseitiger Aufspannung b) Auflagefläche säubern, gegebenenfalls nacharbeiten
Zu großes Abheben des Werkstückes	ungünstige Spannanlage	Einsatz entsprechender Niederzugbacken
Schwergängigkeit von Spindel und Spanschieber	Grundkörper-Innenraum durch Späne stark verschmutzt	Kompakt-Spanner reinigen und an beiden Schmiernippeln mit Fett F 91 abschmieren, ggf. komplett demontieren, reinigen und neu einfetten

GB

Trouble	Cause	Remedy
Failure to achieve maximum clamping force	Excessive yield of workpiece (not perfectly level, dirt or burrs etc.)	Prepare workpiece for proper clamping !
Insufficient clamping accuracy	a) Incorrect mounting b) Vice support dirty or not perfectly level	a) Observe mounting recommendations, see para. 4. If necessary, provide additional support for the body if the vice is mounted on end b) Clean supporting surface, rework if necessary
Excessive lift of workpiece	Unfavourable clamping contact	Use appropriate draw-down jaws
Spindle and slideway difficult to move	Swarf and dirt ingress	Use grease F 91 in grease nipple or dis-assemble clean or re-grease

F

Symptôme	Cause	Remède
La force maximale de serrage atteinte	la pièce cède trop (inégalités, crasse, bavures, etc.)	Préparer convenablement la pièce pour un serrage correct !
Trop faible précision du serrage	a) Serrage inadéquat b) Montage de l'étau encrassé ou pas suffisamment plan	a) Respecter les conseils prodigués pour un serrage correct (voir chapitre 4), assurer éventuellement un meilleur appui du corps de l'étau (en cas de serrage frontal) b) Nettoyer le plan de montage, au besoin rectifier
Soulèvement trop important de la pièce	Dispositif de serrage défavorable	Employer des mors à effet abaisseur, mieux appropriés
Déplacement difficile de la broche et des glissières	Intérieur de l'étau encrassé par des copeaux	Nettoyer l'étau-compact et le graisser par les raccords filetés de graissage avec de la graisse F 91. le cas échéant, de monter entièrement, nettoyer et graisser à nouveau.

I

Anomalia	Possibile causa	Rimedio
Forza di serraggio max. non viene raggiunta	Pezzo cede troppo (ablanarità, sporco, bavature, ecc.)	Preparare il pezzo convenabilmente per il serraggio.
Precisione di serraggio troppo bassa	a) Bloccaggio non corretto b) Supporto morsa non piano o imbrattato	a) Osservare raccomandazioni di bloccaggio, cfr. punto 4, eventualmente appoggio supplementare del corpo base in caso di bloccaggio frontale b) Pulire superficie di appoggio, se necessario ripassare
Sollevamento eccessivo del pezzo	Posizione di serraggio non adatta	Impiego di ganasce a trazione in basso
Movimento duro di vite di comando e cursore	Vana interno della morsa riempito di trucioli	Rimuovere i trucioli, lubrificare con grasso F 91 attraverso i due ingrassatori, eventualmente smontaggio completo, pulizia e lubrificazione

E

Fallo	Causas posibles	Eliminación
No se alcanza la fuerza máxima de sujeción	La pieza cede demasiado (irregularidad, suciedad o formación de rebarba, etc.)	Preparar la pieza lista para su sujeción !
Insuficiente precisión de sujeción	a) Fijación incorrecta b) Apoyo de la mordaza no plano o sucio	a) Observar las recomendaciones de fijación, véase el punto 2, eventualmente realizar un apoyo adicional del cuerpo base en la fijación frontal b) Limpiar la superficie de apoyo, en caso necesario, reparar correspondientemente
Levantamiento excesivo de la pieza	Apoyo de sujeción desfavorable	Empleo de las correspondientes garras de tracción hacia la base
Husillo y empujador de amarre funcionan forzados	Cuerpo base ensuciado en el interior con viruta	Limpiar amarre compacto y engrasar los engrasadores en ambos extremos con grasa F 91, si fuera necesario desmontar, limpiar y engrasar

10. Wichtige Hinweise – Advise – Avis – Avviso importante – Aviso importante



- Um die hohe Spanngenaugigkeit zu gewährleisten, ist beim Versetzen der Spannbacke auf dem Spannschieber auf äußerste Sauberkeit zu achten.
- Spannbacken immer mit Original-Befestigungsschrauben (Festigkeitsklasse 12.9.) und dem maximalen Anzugsmoment befestigen. (siehe Tabelle)
- Eine zusätzliche Gewalteinwirkung auf die Kurbel, z. B. Hammerschläge, kann Innenteile beschädigen. Eine Garantieleistung wird in diesem Falle ausgeschlossen.

- To ensure high clamping accuracy properly clean serration when shifting movable jaw on the clamping slide.
- Clamping jaws to be fixed always with original mounting screws (property class 12.9.) and the max. moment of inertia (see table)
- Additional tightening, for example use of a hammer, may damage interior parts. Any damage caused in this manner is excluded from warranty cover.

- Pour assurer la haute précision de serrage nettoyer soigneusement la denture au décalage du mors mobile sur le verin de serrage.
- Les mors de serrage doivent toujours être fixés avec des us de fixation d'origine (classe 12.9) et serrés avec le couple de serrage maximal (voir tableau).
- Une force supplémentaire sur la manivelle, par exemple par des coups de marteau, peut endommager des pièces intérieures. Dans ce cas la garantie sera échue.

- Per garantire la precisione di serraggio molto elevata è necessario rispettare la massima pulizia della dentatura quando le ganasce vengono spostate sull'elemento di serraggio.
- Le ganasce devono essere fissate con viti di fissaggio originali (resistenza 12.9) e con la coppia massima (ved. tabella).
- Un'ulteriore sollecitazione sulla manovella, p.e. colpi di martello, può danneggiare le parti interne. In questo caso la casa non risponde.

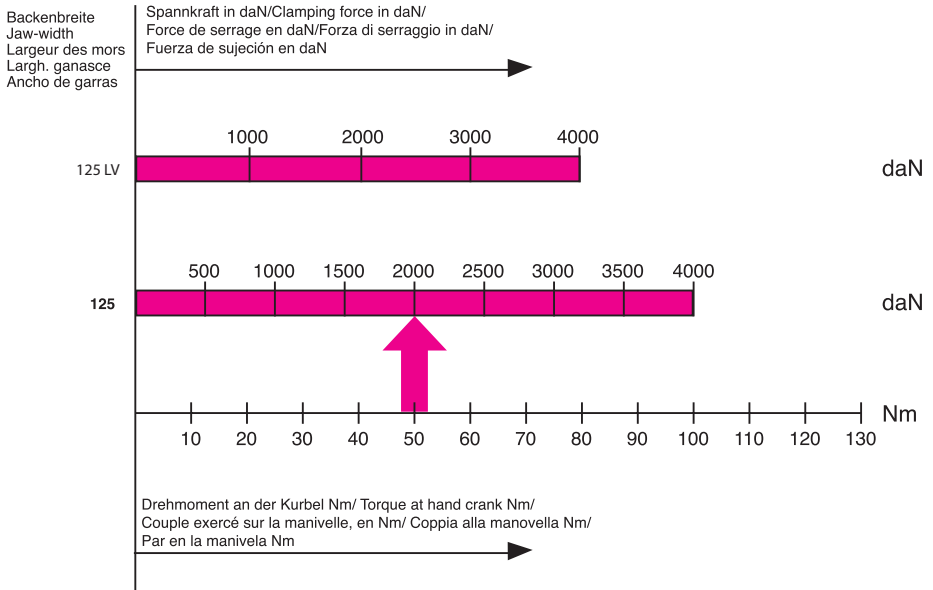
- Para garantizar la alta precisión de sujeción es imprescindible la máxima limpieza en el dentado al mover la garra sobrepresta sobre la corredera de sujeción.
- Fijar las garras siempre con tornillos originales (resistencia) y con el par de apriete correspondiente (vea tabla)
- Si se acciona la manivela con fuerzas adicionales p. ej. con golpes de martillo, pueden estropearse partes interiores. En casos semejantes no concedemos garantía alguna.






Kompakt-Spanner Compact vices Étau compact Dispositivo di serraggio Dispositivo de sujeción compacto	feste Backe unbolt stationary jaw mors fixe ganasca fissa Desenroscar la garra de sujeción fija	bewegl. Backe movable jaw mors mobile ganasca mobile garra móvil de sujeción
Backenbreite Jaw-width Largeur des mors Largh. ganasce Ancho de garras	92	max. 70 Nm
Backenbreite Jaw-width Largeur des mors Largh. ganasce Ancho de garras	125	max. 100 Nm

10. Spannkraft-Diagramm

Clamping forces
Forces de serrage
Forze di serraggio
Fuerzas de sujeción

Kompakt-Spanner RKE-M
 RKE-M compact vice
 Etau compact RKE-M
 Dispositivo compatta di serraggio RKE-M
 Dispositivo de sujeción compacto RKE-M

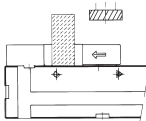
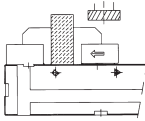
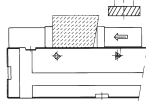
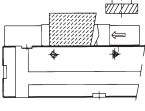
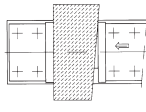
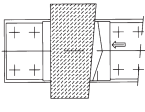
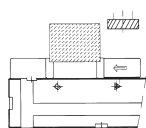
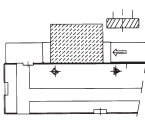
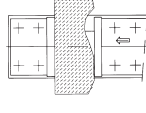
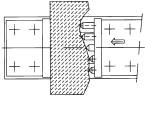
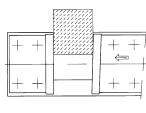

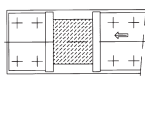
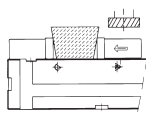
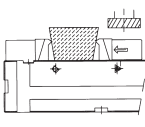


- D**  Die angegebenen Spannkräfte sind Richtwerte. Sie gelten bei ordnungsgemäßer Wartung und Absicherung nach Herstellerempfehlung.
 Beispiel: Ein Drehmoment von 50 Nm ergibt bei der Größe 3 eine Spannkraft von 2000 daN.
- GB**  The specified clamping forces are approximate values based on proper maintenance.
 Example: In the case of size 3, a torque of 50 Nm produces a clamping force of 2000 daN.
- F**  Les forces de serrage ici données n'ont qu'une valeur indicative et ne s'appliquent qu'à des étaux en parfait état et parfaitement entretenus.
 Exemple: un couple de 50 Nm correspond, sur un étau de taille 3, à une force de serrage de 2000 daN.
- I**  Le forze di serraggio indicate sono valori orientativi, da considerarsi validi in caso di appropriata manutenzione.
 Es.: Una coppia di 50 Nm determina, con la misura 3, una forza di serraggio pari a 2000 daN.
- E**  Los valores de sujeción indicados son valores de orientación. Estos encuentran aplicación en caso de un mantenimiento en debida forma.
 Ejemplo: Un par de 50 Nm ofrece en el tamaño 3 una fuerza de sujeción de 2000 daN.

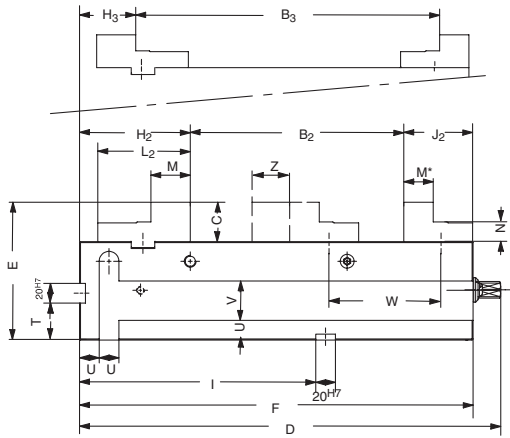
11. Hinweise zum sicheren Spannen von Werkstücken

Correct Clamping of Workpieces – Serrage correct des pièces – Corretto bloccaggio dei particolari – Sujeción correcta de piezas

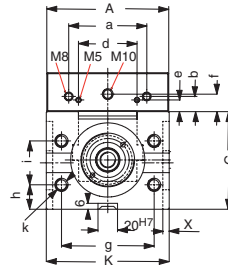
Beispiele – Examples – Exemples – Esempi – Ejemplos

Falsch-/Wrong-/Incorrect-/Errato-/Incorrecto		Richtig-/Correct-/Corretto-/Correcto
 <p>Auskraghöhe zu groß Too large projection height Hauteur de saillie trop importante Sporgenza in altezza troppo grande Altura de cuello demasiado alta</p>		 <p>Hohe Backen zur besseren Abstützung verwenden Use high jaws for better support Utiliser des mors haut pour un meilleur appui Impiegare ganasce alte per appoggiare meglio il particolare Utilizar mordazas altas para un mejor apoyo</p>
 <p>Vertical – unparalleles Werkstück Vertical – non parallel workpiece Verticalement – pièce non parallèle Particolare non parallelo in verticale Piezas verticales – no paralelas</p>		 <p>Pendelbacken (Vertical) einsetzen Insert swing jaws (vertical) Utiliser des mors flottants (verticalement) Impiegare ganasce autoallineanti (in verticale) Aplicar mordientes pendulares (verticales)</p>
 <p>Horizontal – unparalleles Werkstück Horizontal – non parallel workpiece Horizontalement – pièce non parallèle Particolare non parallelo in orizzontale Piezas horizontales – no paralelas</p>		 <p>Pendelbacken (Horizontal) einsetzen Insert swing jaws (horizontal) Utiliser des mors flottants (horizontalement) Impiegare ganasce autoallineanti (in orizzontale) Aplicar mordientes pendulares (horizontales)</p>
 <p>Zu geringe Einspanntiefe bzw. Werkstück zu hoch Too small clamping depth or too high workpiece Profondeur de serrage trop faible ou pièce trop haute Profondità di bloccaggio troppo piccola o particolare troppo alto Profundidad de sujeción muy pequeña Pieza demasiado alta</p>		 <p>Volle Spanntiefe einsetzen Use the full clamping depth Utiliser toute la profondeur de serrage Inserire fino alla profondità max. di bloccaggio Aplicar profundidad sujeción</p>
 <p>Ungleichmäßige Werkstücke Irregular workpieces Pièces irrégulières Particolari irregolari Piezas no uniformes</p>		 <p>Ausgleichende Spannbacken verwenden Use compensating jaws Utiliser des mors de serrage de compensation Impiegare ganasce di compensazione Utilizar mordientes que compensen la irregularidad</p>
 <p>Einseitiges Einspannen Unilateral clamping Serrage unilatéral Bloccaggio da un solo lato Sujeción por un sólo lado</p>		 <p>Mittig Einspannen Clamp concentrically Serrage au centre Serrare al centro Sujeción en el centro</p>
 <p>Rohteile mit Abhebenneigung Blanks tending to lift off Ebauches avec tendance au décollement Pezzi grezzi con tendenza a sollevarsi Piezas sueltas con tendencia a elevarse</p>		 <p>Kralenbacken verwenden Use claw-type jaws Utiliser des mors à crampons Impiegare ganasce ad artigli Utilizar mordientes de garras</p>
<p>Achtung bei vertikalem Einsatz: Verletzungsgefahr durch Herausfallen des Werkstückes beim Lösen. Werkstück festhalten oder abstützen. Caution for vertical use: Danger of injury by throwing out of the workpiece when loosening. Keep the workpiece with the hand or support them. Attention lors de l'utilisation verticale: Risque de blessure causé par la chute de la pièce lors du deserrage. Maintenir ou soutenir les pièces. Attenzione in caso di impiego verticale: Pericolo di infortunio per fuoriuscita del pezzo al momento dello sbloccaggio. Atención en caso de aplicación vertical: Peligro de daños por la caída de la pieza al soltarla. Mantener o sujetar la pieza o apoyarla.</p> <p>Bei unterbrochenem Schnitt Vorschub und/oder mögliche Gefahren zu erkennen und entsprechende Maßnahmen zu treffen. Trotz aller Gegenmaßnahmen ist ein Restrisiko nicht auszuschließen. Decrease advance and cutting depth when cutting the interruptions. The given examples do not show all possible dangerous situations. The user has to recognise possible dangers and to take suitable precautions Despite all counter measures a remaining risk cannot be excluded. En cas d'interruption de la coupe, rédui L'utilisateur doit reconnaître les dangers possibles et prendre les mesures correspondantes. Malgré toutes les mesures, tous les dangers ne sont pas écartés. In caso di taglio interrotto ridurre l'avanzamento all'operatore riconoscerà i rischi possibili ed adottare la misura adeguata. Nonostante tutte le contromisure non si può escludere un rischio residuo. En caso de corte interrumpido, disminuir del operador, de detectar los posibles peligros y tomar las medidas correspondientes. Sin embargo a pesar de todas medidas, no se pueden excluir riesgos restantes.</p>		

12. Maßübersicht RKE-M 125 - Dimensions - Dimensioni - Dimensiones



Spannbereiche Stufenseite - clamping ranges stepped side



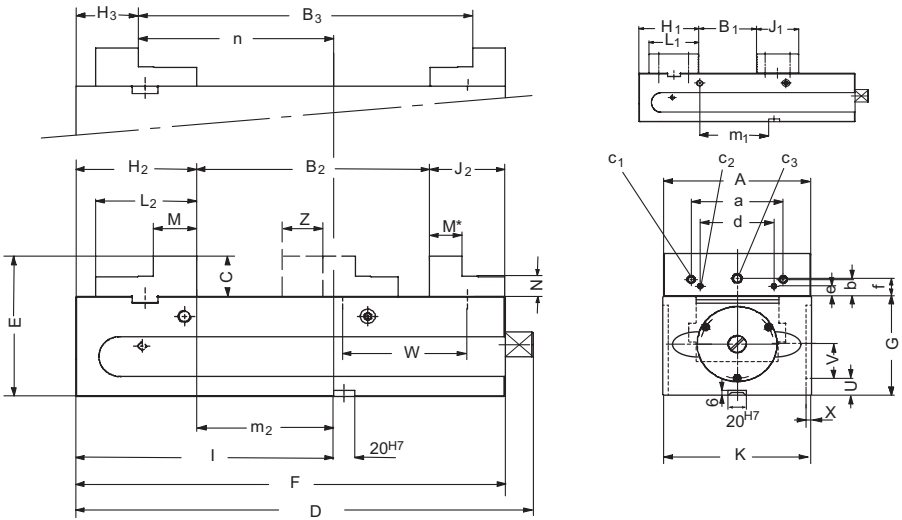
Typ/Backenbreite - Type/Jaw width	A	RKE-M 125	
Id.-Nr. mit Stufenbacken - with stepped jaws		162644	
Id.-Nr. mit Standard-Aufsatzbacken - with standard clamping jaws		162642	
Spannweite - Clamping capacity	B ₁	0 - 215	
	B ₂	0 - 215	
	B ₃	97 - 312	
Backenhöhe - Jaw height	C	40	
Gesamtlänge - Total length	D	428	
	E	140	
	F	400	
	G _{-0,02}	100	
	H _{1-0,05}	110,5	
	H _{2-0,05}	112,5	
	H _{3-0,05}	56,5	
	J ₁	78	
	J ₂	70	
	K	126	
	L ₁	92	
	L ₂	94	
	M	40	
	M*	30	
	N	20	
	T _{-0,02}	37,5	
	U	20	
	V	40	
	W**	1 x 108	
	X	6,5	
	Z***	109	
	a	80	
	b	15,6	
	d	60	
	e	12	
	f	18	
	g	95	
	h	25	
	i	45	
k x Tiefe - depth	k	M 12 x 22	
	L _{-0,02}	240	
Spannkraft - Clamping force	kN	40	
Gewicht ca. - Weight approx.	kg	39	

Option: mit Standard-Aufsatzbacken with standard clamping jaws

Antriebs-Adapter SW14 - 1/2" für Drehmomentschlüssel 1/2"
 Id.-Nr. 161103 (Größe 125) / SW12 - 1/2": Id.-Nr. 168721 (Gr. 92)
 Drive adaptor for torque wrench

Versetzbereich / Shifting *Verfahrbereich des Schiebers / Clamping slide travel

12.1 Maßübersicht - Dimensions - Dimensioni - Dimensiones



Backenbreite		125	92	125
mit Stufenbacken	Id.-Nr.	RKE-ML: 163894	RKE-MLV: 168689	RKE-MLV: 168690
mit Stufenbacken	Id.-Nr.	RKG-ML: 164687		
mit Standard-Aufsatzbacken	Id.-Nr.	RKE-ML: 163893		
Spannweite	B ₁	0-215	-	-
Spannweite	B ₂	0-215	0-98	0-110
Spannweite bei umgekehrten Stufenbacken	B ₃	97-312	71-168	97-206
Backenhöhe	C	40	32	40
Gesamtlänge	D _{max.}	428	240	305
	E	140	112	140
	F	400	220	280
	G-0,02	100	80	100
	H ₁	110,5	-	-
	H ₂	112,5	65	96,5
	H ₃	56,5	26	40,5
	J ₁	78	-	-
	J ₂	70	56	70
	K	126	94	126
	L ₂	94	64	94
	M/M*	40/30	25/25	40/30
	N	20	16	20
	U	20	20	20
	V	40	20	40
Versetzbereich	W	1x108	1x48	1x46
	X	6,5	4,5	6,5
Verfahrlub des Schiebers	Z	109	52	65
	a	80	63	80
	b	15,6	13,6	15,6
	c ₁	M8x14	M6x10	M8x14
	c ₂	M5x10	M5x8	M5x10
	c ₃	M10x18	M10x16	M10x18
	d	60	48	60
	e	12	8	12
	f	18	14	18
	l	240	100	125
	m _{1±0,02}	129,5	-	-
	m _{2±0,02}	127,5	35	28,5
	n±0,02	183,5	74	84,5
Spannkraft	kN	40	25	40
Gewicht	kg	41	12	27

13. Spannbereiche

Clamping ranges-/Plages de serrage
Campi di serraggio/-Alcanes de sujeción

	Standardbacken Standard jaws Mors standard Ganase standard Mordiente estándar		Stufenbacken Stepped jaws Mors dentés Ganase con gradino Garras escalonadas		Stufenbacken Stepped jaws Mors dentés Ganase con gradino Garras escalonadas			
Spannbereich/Clamping range/Plage de serrage/Campo di serraggio/Alcanse de sujeción								
Gr./Size/ Réf./ Grand./ Tamaño	H1	B1 B1* mit Leiste	H2	B2 B2* mit Leiste	H3	B3		
3/125 mm	110,5	0-215 *12-215	112,5	0-216 *12-216	56,5	97-312		
4/160 mm	130	0-320 *12-320	130	0-320 *12-320	64	131-451		
Spannbereich/Clamping range/Plage de serrage/Campo di serraggio/Alcanse de sujeción	Trägerbacken mit Kralleneinsatz/-Carrier jaws with pronged inserts Mors porteurs avec garnitures à crampons/-Ganase de soporte con inserto dentado/-Garras de soporte con piezas de inserción				Grundkörper-Verlängerung/-Extension of clamping Extension de la largeur de serrage/-Corpo base prolungato/ Prolongación del alcanse de amarre			
	H4/H5	B4/B5	H6/H7	B6/B7	nur RKE-M, RKE-M only, RKE-M seulement, solo RKE-M, sólo RKE-M			
	mit Standardbacken / with standard jaws / avec mors standard / con ganascia standard / Mordiente estándar				mit Stufenbacken / with stepped jaws / avec mors dentés / con ganase con gradino / con garras escalonadas			
Gr./Size/ Réf./ Grand./ Tamaño	H4/H5	B4/B5	H6/H7	B6/B7	H8/H9	B8/B9	H10/H11	B10/B11
3/125 mm	H4: 98 H5: 48	B4: 50-262 B5: 100-312	H6: 98 H7: 48	B6: 20-232 B7: 70-282	H8: 302 H9: 94	B8: 208-422 B9: 416-630	H10: 248 H11: 40	B10: 306-520 B11: 514-728
4/160 mm	H4: 122 H5: 52	B4: 67-383 B5: 137-453	H6: 122 H7: 52	B6: 18-334 B7: 88-404	H8: 370 H9: 102	B8: 290-605 B9: 560-875	H10: 304 H11: 36	B10: 421-736 B11: 681-1006

14. Ersatzteile und Zubehör (siehe Röhm-Hauptkatalog)

Spare parts and accessories (see Röhm Catalogue -/Pièces de rechange et accessoires (voir catalog Röhm)
Pezzi di ricambio ed accessori (catalogo generale)-/Piezas de repuesto y accesorios (catalog general)

14.1

Ersatzteile: Bei Ersatzteilbestellung Pos.-Nr. oder Benennung des gewünschten Teils und Id.-Nr. des Kompakt-Spanners angeben.	Spare parts: When ordering spare parts, please state item number or description of the desired part and Id. No. of the compact vice.	Pièces de rechange: A la commande de pièces de rechange, toujours nous spécifier le n° de position ou la désignation de la pièce voulue ainsi que le code d'identification de l'étai concerné.	Pezzi di ricambio: In caso di ordinazione di ricambi, comunicare No. riferimento o denominazione del pezzo desiderato, nonché codice del dispositivo compatto di serraggio.	Piezas de repuesto: Al formular los pedidos de piezas de repuesto, rogamos indicar el número de posición o la denominación de la pieza deseada, así como el número de identidad del dispositivo de sujeción compacto.
---	--	--	---	---

D-89567 SONTHEIM, GERMANY · ☎ 07325/16-0 · GR: TYP: ID.-NR.:

Id.-Nr. des Kompakt-Spanners, bei Bestellung unbedingt angeben!

Be sure to quote Id. No. of compact vice in your order!

Code d'identification de l'étai compact, impérativement à spécifier lors de toute commande de pièces de rechange!

In caso di ordinazione indicare assolutamente il codice del dispositivo compatto di serraggio!

Es imprescindible indicar el número de identidad del dispositivo de sujeción compacto al formular el pedido!

Änderungen vorbehalten !

subject to alteration !

Sous réserve de modifications !

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche !

Reservado el derecho de modificaciones !

Röhm GmbH, Postfach 11 61, D-89565 Sontheim/Brenz,
Tel. 0-73-25-/-16-0, Fax 0-73-25-/-16-4-92
Homepage: <http://www.roehm-spannzeuge.com>
e-mail: info@roehm-spannzeuge.com