

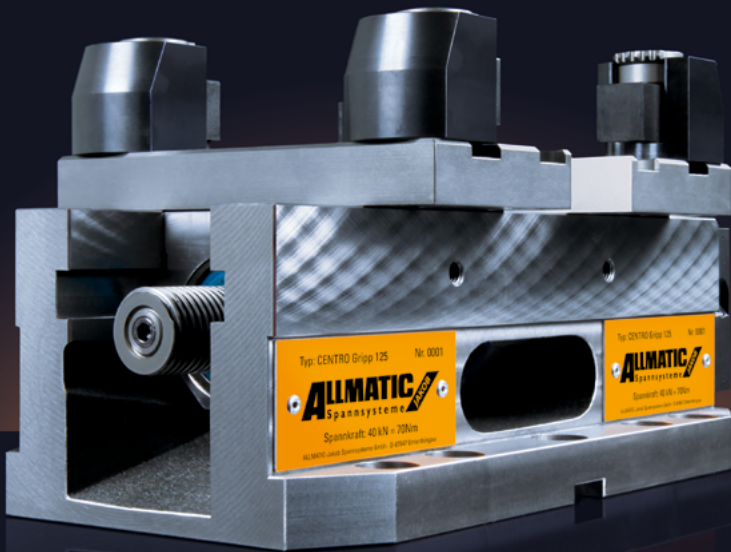
# Original-Betriebsanleitung

# **CENTRO GRIPP**

OPERATING MANUAL  
INSTRUCTIONS DE SERVICE  
MANUALE OPERATIVO  
MANUAL DE INSTRUCCIONES  
MANUAL DE INSTRUÇÕES  
IŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ

操作说明

Руководство по эксплуатации  
MŰSZAKI LEÍRÁS  
PROVOZNÍ NÁVOD



Qualität schafft Vertrauen  
1.2 • 10.02.2020

**ALLMATIC**  
Spannsysteme **JAKOB**



**Um Fehlbedienung = Schäden zu vermeiden:  
Bitte lesen, insbesondere Seite 8 bis 18**

**To avoid maloperation and damages:  
Please read, particularly pages 8 to 18**

**Pour éviter toute erreur de manipulation et endommagement : veuillez lire en particulier les pages 8 à 18**

**Per evitare operazioni errate con conseguente danno:  
si prega di leggere in particolare le pagine da 8 a 18**

**Verehrter Kunde,**

Wir freuen uns über Ihr Vertrauen, das Sie in unsere Qualitätsprodukte setzen und möchten uns für den Kauf bedanken.

Bitte beachten Sie die Hinweise in dieser Betriebsanleitung, denn:

**Die Sicherheit und die Genauigkeit hängt auch von Ihnen ab.**

**Dear customer,**

Thank you for placing your trust in us and purchasing one of our high quality products.

Please follow all the information given in these instructions carefully, because:

**The safety and accuracy of the product's operation are dependent on your actions.**

**Cher client,**

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez en achetant nos produits de qualité.

Veillez tenir compte des instructions contenues dans le mode d'emploi, car :

**La sécurité et la précision dépendent également de vous.**

**Gentile cliente,**

Siamo lieti della fiducia accordataci e La ringraziamo per il Suo acquisto.

La preghiamo di seguire le indicazioni contenute nelle nostre istruzioni per l'uso, in quanto:

**la sicurezza e la precisione dipendono anche da Lei.**

DE

EN

FR

IT

**Hersteller-Nachweis**

Published by:  
ALLMATIC-Jakob  
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Germany

**Manufacturer's details**

Tel.: +49 (0)8377 929-0  
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de  
info@allmatic.de

**Constructeur**

**Dati del produttore**

**Verwendungszweck**

Der ALLMATIC CENTRO Gripp Maschinenschraubstock darf nur zum Spannen von festen Werkstücken verwendet werden.

**Intended use**

The ALLMATIC CENTRO Gripp machine vice may only be used for the clamping of solid workpieces.

**Domaine d'application**

L'étau pour machines ALLMATIC CENTRO Gripp doit être utilisé uniquement pour le serrage de pièces à usiner rigides.

**Impiego previsto**

La morsa ALLMATIC CENTRO Gripp può essere utilizzata soltanto per serrare pezzi fissi.

**Sicherheitshinweise**
**Safety precautions**
**Consignes de sécurité**
**Norme di sicurezza**

Mit dem ALLMATIC CENTRO Gripp tätige Personen müssen vor Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung gelesen haben.

Persons using the ALLMATIC CENTRO Gripp must read the operating instructions before commencing any work.

Les personnes utilisant ALLMATIC CENTRO Gripp doivent avoir lu le mode d'emploi avant le début des travaux.

Il personale addetto all'impiego di ALLMATIC CENTRO Gripp deve leggere le istruzioni d'uso prima di iniziare il lavoro.

⚠ Elastische Werkstücke bauen nur geringe Spannkraft auf und sind eine Gefahr für Personen und Umwelt.

Flexible workpieces only generate a low level of clamping power and represent a danger to persons and surroundings.

Les pièces à usiner souples permettent seulement un effort de serrage faible et constituent un danger pour les utilisateurs et leur environnement.

I pezzi flessibili generano soltanto una scarsa forza di serraggio e sono fonte di pericolo per le persone e per l'ambiente.

⚠ Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich lösende Werkstücke.

Workpieces may fall off if too little clamping pressure is applied.

En cas d'effort de serrage insuffisant, il y a risque de desserrage de la pièce.

Se la forza di serraggio è troppo bassa sussiste pericolo, perché i pezzi si potrebbero sbloccare.

⚠ Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.

Please follow all accident prevention instructions applicable to this machine.

Il convient de respecter l'ensemble des règlements de prévention des accidents applicables à ce type de machine.

Osservare attentamente tutte le prescrizioni per la prevenzione degli infortuni.

⚠ Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.

Avoid all hazardous working practices.

Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité comporte des risques et est absolument à proscrire.

Evitare qualsiasi metodo di lavoro che comporti rischi per la sicurezza.

⚠ Bei Ersatzbedarf sind nur vom Hersteller zugelassene Bauteile zu verwenden.

Only components that have been approved by the manufacturer may be used as replacement parts.

En cas de nécessité de remplacement, n'utiliser que les pièces de rechange validées par le constructeur.

In caso di necessità di pezzi di ricambi, utilizzare soltanto i ricambi prescritti dal produttore.

⚠ Für Zubehör-Teile gelten die gleichen Vorschriften.

The same regulations apply to all accessories.

Ces instructions s'appliquent également aux accessoires.

Le stesse prescrizioni valgono anche per gli accessori.

**Lagerung**
**Storage**
**Stockage**
**Stoccaggio**

⚠ Lagern nur in trockener Umgebung.

⚠ Store in a dry place only.

⚠ Stocker le système uniquement dans un environnement sec.

⚠ Conservare solo in luoghi asciutti.

Stellen Sie sicher, dass Ihr Kühlmedium korrosionsverhindernde Eigenschaften hat.

Ensure that your cooling medium (coolant) has anti-corrosive properties.

S'assurer que l'agent de refroidissement possède les propriétés anticorrosives nécessaires.

Assicurarsi che il refrigerante abbia proprietà anti-corrosive.

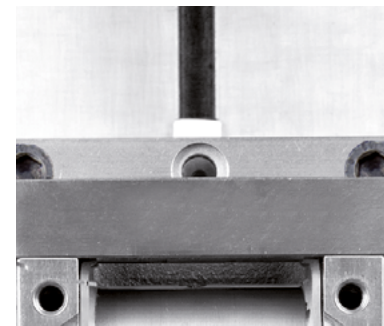
**Installation auf Maschinentischen**
**Installation on machine tables**
**Installation sur les bancs des machines**
**Installazione su piani macchina**

Aufspannflächen auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen.

Make sure the clamping surfaces are clean and even.

S'assurer que les surfaces de fixation sont propres et planes.

Verificare che le superfici di serraggio siano pulite e non presentino irregolarità.



auf Universal-Maschinen-Tisch - Nutabstand 63 und 100 mit Bolzen Ø 30 und 1 Pass-Nutenstein mit M12 direkt

directly with M12 on universal machine tables – slot spacing 63 and 100 with bolt of dia. 30 and 1 T-key

sur le banc de la machine universel – entre-axe des rainures 63 et 100 avec goujons de Ø 30 et 1 lardon étagé à trou taraudé avec M12 direct

su piani macchina universali – distanza tra scanalature 63 e 100 con perni di Ø 30 e 1 tassello scorrevole con M12 diretto

auf anderen Maschinen-Tischen mit 2 Pass-Nutensteinen und Spannpratzen

on other machine tables, with 2 T-keys and side clamps

sur d'autres bancs de machines avec 2 lardons étagés à trou taraudé et brides de serrage

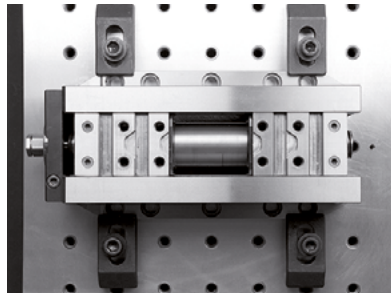
su altri piani macchina con 2 tasselli scorrevoli e staffe di bloccaggio

DE

EN

FR

IT



auf Rasterplatten mit Spannpratzen bzw. auf Raster 50 - M12 mit M12 direkt

directly with M12 on grid plates with side clamps or on grid 50 - M12

sur plaques de montage avec brides de serrage ou directement avec M12 sur plaque 50 - M12

su piastre a griglia con staffe di bloccaggio o su griglia 50 - M12 con fissaggio diretto del pezzo mediante la vite M12



auf Konsole (85 hoch) mit Bolzen 30 und 1 Pass-Nutenstein mit M12 direkt bzw. auf Raster 50 - M12 mit M12 direkt

directly with M12 on console (85 high) with bolt 30 and 1 T-key or directly with M12 on grid 50 - M12

directement avec M12 sur console (hauteur : 85) avec goujon 30 et 1 lardon étagé à trou taraudé ou directement avec M12 sur plaque 50 - M12

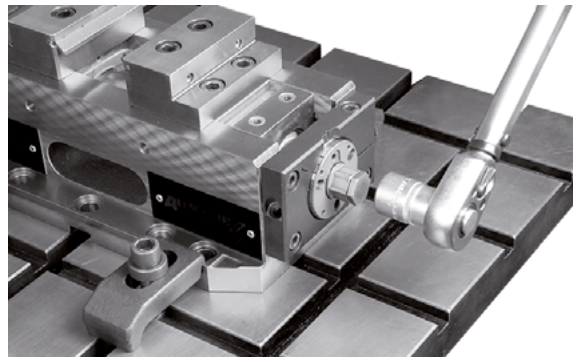
su mensola (altezza 85) con perni 30 e 1 tassello scorrevole con M12 diretto o su griglia 50 - M12 con fissaggio diretto del pezzo mediante la vite M12

**Funktion**

**Operation**

**Fonctionnement**

**Funzionamento**



Durch RECHTS-Drehen des Antriebs SW 20 mit Drehmomentschlüssel bewegen sich die Spindelmuttern mit den Backen symmetrisch zur Mitte.

By turning the driving element (wrench size 20) using a torque wrench, the spindle nuts move with the jaws towards the middle symmetrically.

La rotation de l'entraînement SW 20 vers la DROITE avec la clé dynamométrique entraîne un déplacement symétrique des vis de la broche avec les mors vers le centre.

Ruotando in senso ORARIO l'azionamento mis. 20 con la chiave dinamometrica, i dadi del mandrino si spostano simmetricamente con le ganasce verso il centro.

Nach Anlegen der Backen am Werkstück bleibt die Zentrierspindel stehen und die Kugel-Kupplung rastet aus.

When the jaws are fitted to the workpiece, the centering spindle stands still and the ball-shaped coupling disengages.

Après la mise en place des mors contre la pièce usinée, la broche de centrage ne bouge pas et l'accouplement à boule se débloque.

Dopo aver applicato le ganasce sul pezzo, il mandrino di centraggio resta fermo e il giunto sferico si disinnesta.

Durch Weiterdrehen des Antriebs SW 20 wird über eine Innen-Mechanik die Spannkraft aufgebaut.

Continuing to turn the driving element (wrench size 20) increases the clamping force via the internal mechanics.

Continuer de tourner l'entraînement SW 20 pour établir l'effort de serrage grâce à un mécanisme interne.

Continuando a ruotare l'azionamento mis. 20, si genera la forza di serraggio mediante un dispositivo meccanico interno.

**⚠** Zur Spannkraft Begrenzung sind zwei Mechanismen vorgesehen:

- a) Bedienung mit max. 70 Nm Drehmoment
- b) Endanschlag der Druckspindel nach ca. 320° Drehwinkel.

**⚠** The device is fitted with two mechanisms to limit the clamping force:

- a) Operation with max. 70 Nm torque
- b) End stop of the pressure spindle after approx. 320° angle of rotation.

**⚠** Deux mécanismes sont prévus pour limiter l'effort de serrage :

- a) Utilisation avec un couple de serrage de 70 Nm maxi.
- b) Butée de fin de course de la vis de compression après un angle de rotation d'environ 320°.

**⚠** Per limitare la forza di serraggio sono stati predisposti due meccanismi:

- a) Utilizzo con max. 70 Nm di coppia di serraggio
- b) Battuta di fine corsa del mandrino di spinta dopo un angolo di rotazione di circa 320°.

Der Drehmomentschlüssel zur Bedienung des Maschinenschraubstocks ist im optionalem Zubehör zu finden (Katalog). Er ist nicht im Lieferumfang enthalten.

The torque wrench for operation of the machine vice can be found in the optional accessories (catalogue). It is not included in the scope of delivery.

La clé dynamométrique pour l'utilisation de l'étau pour machines est disponible dans les accessoires en option (catalogue). Elle n'est pas comprise dans la livraison.

Per la chiave dinamometrica da utilizzare per la morsa consultare la sezione degli accessori opzionali nel catalogo. Non è inclusa nella fornitura.

Der Drehmomentschlüssel ist vor Bedienung auf ein Drehmoment von max. 70 Nm einzustellen.

Prior to operation, the torque wrench must be set to a torque of max. 70 Nm.

Avant l'utilisation, régler le couple de serrage de la clé dynamométrique sur 70 Nm maxi.

Prima del suo utilizzo, la chiave dinamometrica deve essere regolata su una coppia di serraggio di max. 70 Nm.

Für niedrigere Spannkraften kann das Drehmoment reduziert werden.

The torque can be reduced for lower clamping forces.

Il est possible de réduire le couple de serrage pour obtenir des efforts de serrage plus faibles.

Per forze di serraggio inferiori è possibile ridurre la coppia di serraggio.

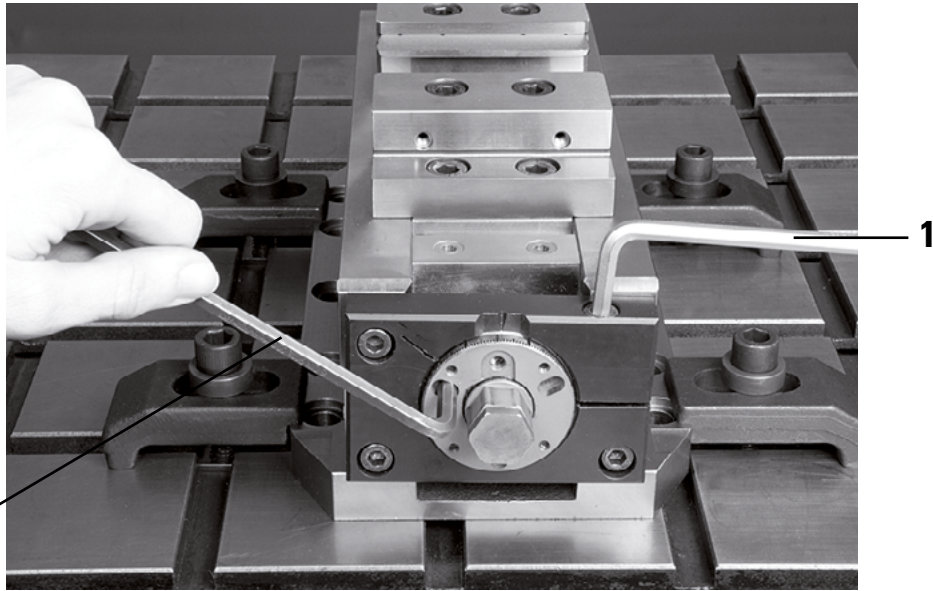
In beiden Spindelmuttern befinden sich jeweils 2 Nuten. Um grössere/kleinere Spannweiten zu erreichen können die Spannbacken versetzt werden.

Both spindle nuts have 2 slots each. The clamping jaws can be shifted to achieve larger/smaller clamping widths.

Dans chacune des deux vis de la broche se trouvent 2 rainures. Il est possible de déplacer les mors de serrage pour obtenir des ouvertures de mors plus larges/étroites.

In entrambi i dadi del mandrino si trovano risp. 2 scanalature. Per ottenere capacità di serraggio maggiori/inferiori è possibile spostare le ganasce di serraggio.

- ⚠ Um die höchste Positionsgenauigkeit zu erreichen, vor Benutzung des Spanners die Mitte voreinstellen.
- ⚠ To achieve the highest positioning accuracy, preset the centre prior to using the vice.
- ⚠ Pour atteindre une précision maximale de la position, pré-régler le centre avant l'utilisation de l'étau.
- ⚠ Per ottenere la massima precisione di posizionamento, predefinire il centro prima di utilizzare la morsa.



2

1

Die Mitte, die sich aus der Lage der zwei Spannbacken ergibt, kann im ungespannten Zustand **justiert** werden. Die Schraube (1) auf der Klemmplatte oben lösen. Dann mit dem Stifschlüssel (2) die Mitte nach Skala 1/100 einstellen. Danach muss die Klemmplatte wieder festgeklemmt werden (1)!!!

The centre, which depends on the position of the two clamping jaws, can be **adjusted** in its unclamped state. Loosen the screw (1) on top of the clamping plate. Using the socket screw wrench (2), set the centre according to scale 1/100. Always ensure that you re-tighten the clamping plate at the screw (1)!!!

Il est possible **d'ajuster** le centre (déterminé à partir de la position des deux mors de serrage) lorsque le mécanisme est desserré. Desserrer la vis (1) en haut de la plaque de serrage. Puis régler le centre avec la clé six pans (2) selon l'échelle 1/100. La plaque de serrage doit ensuite être rebloquée (1)!!!

Il centro risultante dalla posizione delle due ganasce di serraggio può essere **regolato** quando la morsa non è ancora serrata. Allentare la vite (1) in alto sulla piastra di serraggio. Quindi regolare con la chiave a brugola (2) il centro secondo la scala 1/100. Infine, riserrare la piastra di serraggio (1)!!!

### Anwendungsmöglichkeiten

Das Model CENTRO Gripp wird ohne Spannbacken ausgeliefert.

Das Model CENTRO Gripp muss mit Spannbacken aus unserem Sortiment konfektioniert werden.

Verwendbar sind:

- a) alle „konventionellen“ bewegliche Backen aus dem T-REX Sortiment / CENTRO Gripp Sortiment
- b) Trägerbacken zur Gripp-Spannung in Verbindung mit div. Grippeinsätzen aus unserem Zubehörprogramm bzw. dem Universal Grippset.

Das Universal Grippset beinhaltet die Grippeinsätze, Aufnahmeeinheiten und eine Reihe von Bauteilen, zum Einstellen der Auflagehöhe und der Gripphöhe.

Für die Auswahl der geeigneten Spannungspunkte sind am Werkstück folgende Faktoren zu berücksichtigen:

- 1) Im Bereich der Formteilung und der Putzflächen sollte nicht gespannt werden. Hier können erhebliche Ungenauigkeiten auftreten.
- 2) Die Gripp-Stelle sollte ca. 4 mm Abstand vom Werkstückrand bzw. Gussradien nicht unterschreiten, vor allem bei GG 25.
- 3) Gegenüber liegende Gripp-Stellen zur Kraftübertragung sollten möglichst in gleicher Höhe angreifen. Das ist wichtig für den Kraftfluss im Werkstück.
- 4) Die nebeneinander liegenden Gripp-Stellen pro Backe sollten ebenfalls eine ähnliche Spann-Höhe aufweisen. Abweichungen in Pkt. 3 bzw. 4 führen in beiden Fällen zu Verwindungen im Werkstück.

ALLMATIC-Jakob empfiehlt, für Spannversuche zunächst die Einstellschrauben zu verwenden. Sie erlauben ein genaues Einstellen der Auflagehöhe des Werkstücks.

Für Wiederholmontagen, bzw. größere Losgrößen sind die Auflagen vorgesehen, welche jeweils passend gefräst werden müssen.

Weitere Informationen finden Sie auf [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) unter „Downloads“/ „Produktvideos“.

### Applications

The CENTRO Gripp model is supplied without clamping jaws.

The CENTRO Gripp model must be fitted with original clamping jaws from our range of products.

The following clamping jaws are suitable:

- a) all „conventional“ movable jaws from our T-REX range/ CENTRO Gripp range
- b) support jaws for gripper clamping, used in conjunction with various gripper studs from our accessories range or the universal gripper set.

The universal gripper set comprises gripper inserts, mounting units and a number of components for adjusting the support height and the gripper height.

The following workpiece criteria must be taken into account when determining the suitable clamping points:

- 1) Workpieces should not be clamped in the vicinity of any mould joints or polished surfaces. Doing so could lead to considerable inaccuracies.
- 2) The clamping point should be a minimum of approx. 4 mm away from the edge of the workpiece/mould casting radii, particularly in the case of GG 25.
- 3) To optimise load transmission, clamping points located opposite one another should be placed at the same height wherever possible. This is important for the distribution of forces in the workpiece.
- 4) Similarly, any adjacent clamping points in one jaw should be placed at the same clamping height. Deviations to item 3 or 4 will lead to distortion in the workpiece in both cases.

ALLMATIC-Jakob recommends initially using the adjustment screws for clamping tests. These enable precise setting of the support height of the workpiece.

For repeat set-ups and larger batch sizes, the supports will need to be cut to the correct height.

For further information, please visit our web site at: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) at “Downloads“/“Product Videos“.

DE

EN

FR

IT

**Possibilités d'application**

Le modèle CENTRO Gripp est livré sans mors de serrage.

Le modèle CENTRO Gripp doit être équipé des mors de serrage de notre gamme de produits.

Peuvent être utilisés :

- a) tous les mors mobiles « conventionnels » des gammes de produits T-REX / CENTRO Gripp ;
- b) les mors de base pour le serrage de fixation combinés à diverses garnitures de fixation de notre gamme d'accessoires ou du kit de fixation universel.

Le kit de fixation universel comprend les garnitures de fixation, les unités de logement et une série de composants pour le réglage de la hauteur d'appui et de la hauteur de fixation.

Pour le choix des points de serrage appropriés, tenir compte des facteurs suivants sur la pièce usinée :

- 1) Ne pas serrer dans la zone de jointure ni dans les zones ébarbées pour éviter toute imprécision importante.
- 2) La zone de fixation doit se situer à une distance d'environ 4 mm au moins du bord de la pièce usinée ou du rayon de fonte, en particulier pour GG 25.
- 3) Pour la transmission de la force, des zones de fixation opposées doivent se trouver dans la mesure du possible à la même hauteur. Ceci est important pour la répartition de l'effort sur la pièce usinée.
- 4) Les zones de serrage contiguës pour chaque mors doivent se trouver à une hauteur de serrage similaire. Toute divergence des points 3 et 4 entraîne dans les deux cas des torsions de la pièce usinée.

ALLMATIC-Jakob recommande d'utiliser d'abord les vis de réglage pour tout essai de serrage. Elles permettent un ajustement précis de la hauteur d'appui de la pièce usinée.

Les parties portantes, chacune devant être fraisée de manière adaptée, sont prévues pour des montages répétés ou pour des tailles de lot supérieures.

Pour de plus amples informations, consulter la rubrique « Produktvideos » sous « Downloads » sur le site [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de).

**Possibilità di applicazione**

Il modello CENTRO Gripp viene fornito senza ganasce di serraggio.

Il modello CENTRO Gripp deve essere completato con ganasce di serraggio della nostra gamma.

È possibile utilizzare:

- a) Tutte le ganasce mobili "tradizionali" della gamma T-REX / CENTRO Gripp
- b) Le ganasce di supporto per il serraggio di presa unitamente a diversi inserti di presa del nostro programma di accessori o del set di presa universale.

Il set di presa universale contiene inserti di presa, unità di attacco e una serie di componenti per la regolazione dell'altezza di appoggio e di presa.

Per scegliere i punti di serraggio idonei considerare i seguenti fattori relativamente al pezzo:

- 1) Non eseguire il serraggio nell'area del piano di divisione della forma e sul lato sbavato. In corrispondenza di tali punti possono essere riscontrate notevoli irregolarità.
- 2) Il punto di presa deve trovarsi a meno di 4 mm circa di distanza dal bordo del pezzo e/o dal raggio di fusione, soprattutto per GG 25.
- 3) Per la trasmissione della forza, punti di presa opposti devono trovarsi, per quanto possibile, alla stessa altezza. Questo fattore è importante per un buon flusso delle forze nel pezzo.
- 4) Anche i punti di presa limitrofi devono trovarsi, per ciascuna ganasce, alla stessa altezza di serraggio. Eventuali irregolarità rispetto ai punti 3 e 4 determinano in entrambi i casi torsioni nel pezzo.

Per eseguire prove di serraggio, ALLMATIC-Jakob consiglia dapprima di utilizzare le viti di regolazione che consentono di regolare con esattezza l'altezza di appoggio del pezzo.

Per montaggi ripetuti e/o formati lotti maggiori sono previsti elementi di appoggio da adattare di volta in volta e fresandoli.

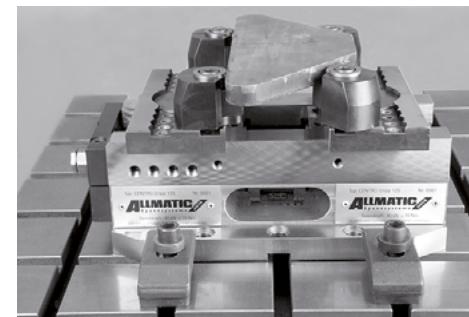
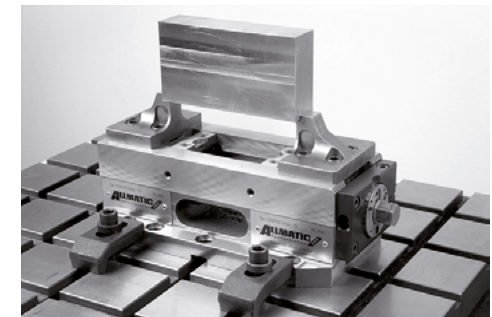
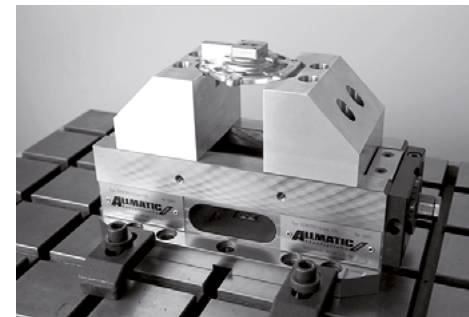
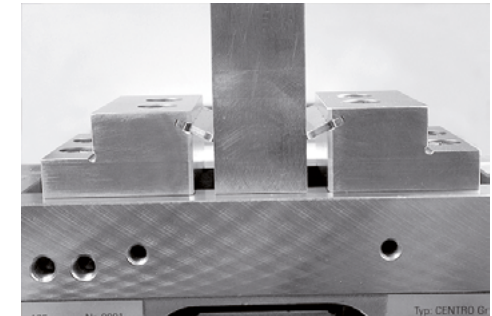
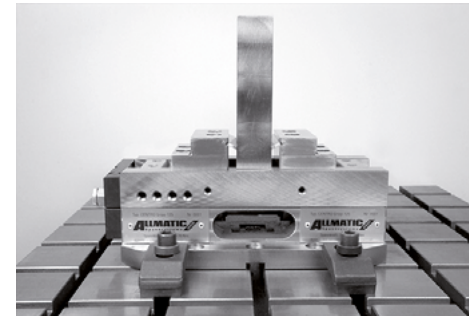
Per ulteriori informazioni, consultate il sito [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) alla voce "Downloads" / "Produktvideos" ("Download" / "Video prodotti").

**Anwendungsbeispiele**

**Application examples**

**Exemples d'application**

**Esempi di applicazione**



DE

EN

FR

IT

**Aufsatzbacken**

Das Anzugsmoment für die Backenschrauben (M10) darf 50 Nm nicht überschreiten.

⚠ Zu lange Schrauben beschädigen die Spindel.  
Zu kurze Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.

Die Trägerbacken müssen mit Grippeinsätzen bestückt werden. Das Anzugsmoment für die M10-Schraube im Universal Grippset darf 40 Nm nicht überschreiten.

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewindestopfen verschlossen werden. Gewinde-Stopfen für Spindelmutter befinden sich in der Unterseite der mobilen Pendelbacken sowie an der rechten Seite des Unterteils.

Durch die mobile Pendelbacke können die Grippspitzen an schiefwinklige Werkstücke und auch an Rundteile angepasst werden.

Bei Verwendung von zwei Pendelbacken OHNE Seitenanschlag MUSS EINE Pendelbacke manuell ausgerichtet und blockiert werden (sh. Abb. Nr. 1).

**False jaws**

Do not exceed the tightening torque of 50 Nm for the jaw screws (M10).

⚠ Screws that are too long damage the spindle.  
Screws that are too short damage the threads.

The support jaws must be finished with grip elements. The tightening torque for the M10 screw in the universal grip set must not exceed 40 Nm.

Threads that are not required must be sealed off using thread plugs. Thread plugs for spindle nuts are located on the underside of the movable pivot jaws and on the right-hand side of the vice base.

The gripper spikes can therefore adapt to skew workpieces as well as to circular parts.

If using two pivot jaws WITHOUT lateral limit stops, ONE of the pivot jaws MUST be aligned and blocked manually (see Figure 1)

**Mors adaptables**

Le couple de serrage des vis de mors (M10) ne doit pas être supérieur à 50 Nm.

⚠ Des vis trop longues risquent de détériorer la broche.  
Des vis trop courtes occasionnent un arrachage du filet.

Les mors de base doivent être équipés de garnitures de fixation. Le couple de serrage de la vis M10 du kit de fixation universel ne doit pas être supérieur à 40 Nm.

Les filets non utilisés doivent toujours être obturés à l'aide de bouchons filetés. Les bouchons filetés pour les vis de la broche se trouvent sur la partie inférieure des mors pendulaires mobiles et sur le côté droit de l'embase.

Les pointes de fixation peuvent être adaptées à des pièces usinées obliques et à des pièces rondes grâce au mors pendulaire mobile.

En cas d'utilisation de deux mors pendulaires SANS arrêt latéral, L'UN des mors pendulaires DOIT être orienté et bloqué manuellement (voir figure n° 1).

**Sovraganasce**

La coppia di serraggio delle viti delle ganasce (M10) non deve superare 50 Nm.

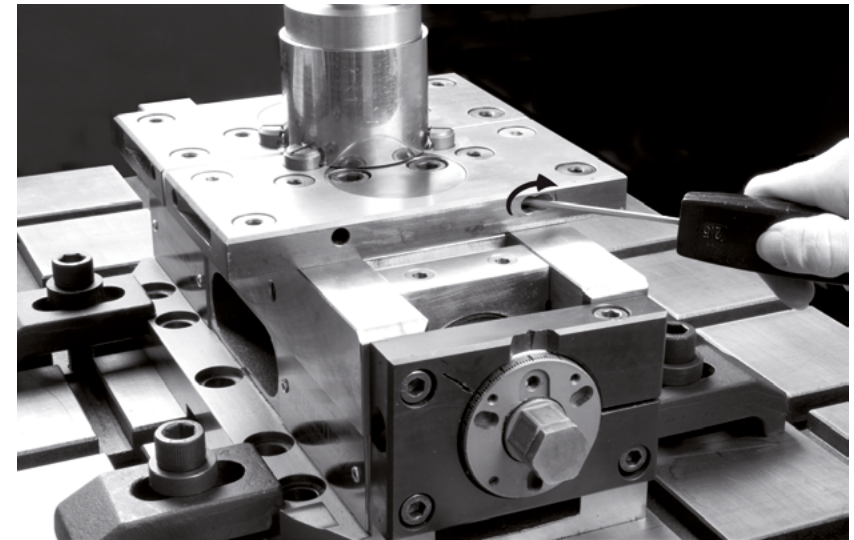
⚠ Viti troppo lunghe danneggiano il mandrino.  
Viti troppo corte danneggiano la filettatura.

Le ganasce di supporto devono essere dotate di elementi di presa. La coppia di serraggio della vite M10 nel set di elementi di presa universale non deve essere superiore a 40 Nm.

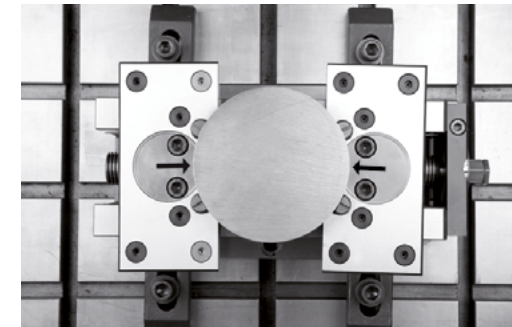
I filetti non necessari devono essere chiusi con un apposito tappo. I tappi per i dadi del mandrino si trovano nel lato inferiore delle ganasce oscillanti mobili, nonché nel lato destro della parte inferiore.

Mediante la ganascia oscillante mobile, è possibile adattare le punte di presa a pezzi ad angolo obliquo e a pezzi rotondi

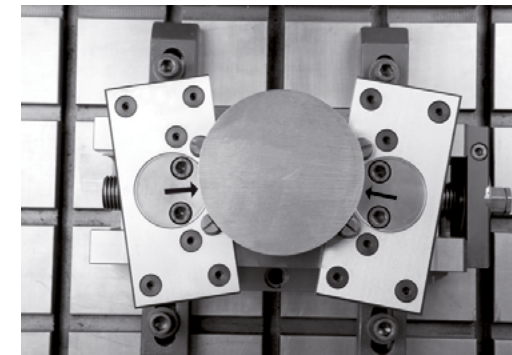
Se si utilizzano due ganasce oscillanti SENZA arresto laterale UNA ganascia mobile DEVE essere allineata e bloccata manualmente (v. fig. n 1).



1



- richtig  
- correct  
- correct  
- giusto



- falsch  
- incorrect  
- incorrect  
- sbagliato

DE

EN

FR

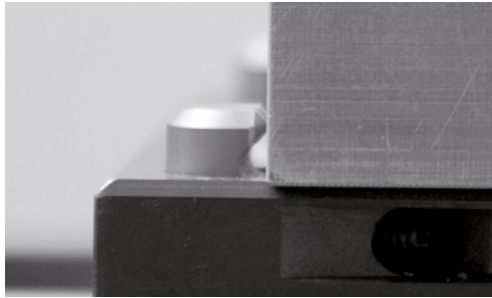
IT

**Einspannen des Werkstücks in GRIPP-Spitzen**

**Clamping the workpiece in the GRIP spikes**

**Serrage de la pièce usinée dans des pointes de fixation**

**Serraggio del pezzo in punte di presa**



Die kegelförmigen Gripp-Spitzen dringen in das Werkstück ein und erzeugen Formschluss.

The conical spikes of the gripper penetrate into the workpiece and produce a positive lock.

Les pointes de fixation coniques pénètrent dans la pièce usinée et créent une fermeture géométrique.

Le punte di presa coniche penetrano nel pezzo e creano un accoppiamento geometrico.

Die Eindringtiefe ist abhängig von  
a) der Spannkraft und  
b) der Material-Festigkeit

The penetration depth depends on  
a) the clamping force and  
b) the material strength.

La profondeur de la pénétration dépend de  
a) l'effort de serrage et  
b) de la résistance du matériau.

La profondità di penetrazione dipende da  
a) forza di serraggio e  
b) resistenza del materiale

Bei Gripp-Spannung bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>

When clamping up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup> with the gripper, e.g.,

En cas de serrage de fixation jusqu'à environ 1 000 N/mm<sup>2</sup>

In caso di serraggio fino a ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>

- unleg. Stahl
- Grauguss
- Aluminium
- Kunststoffe

- unalloyed steel
- grey cast iron
- aluminium
- plastics

- acier non allié
- fonte grise
- aluminium
- matières plastiques

- acciaio non legato
- ghisa grigia
- alluminio
- materie plastiche

wird die Spindel-Übersetzung durch Endanschlag begrenzt (ca. 320° Drehwinkel)

the transmission ratio of the spindle is limited by the end stop (approx. 320° angle of rotation)

la transmission par la broche est limitée par la butée de fin de course (angle de rotation d'environ 320°).

la riduzione del mandrino viene limitata dalla battuta di fine corsa (angolo di rotazione di circa 320°).

Bei wiederholter Spannung in die gleiche Gripp-Position, bei der Verwendung von mehr als 2 Grippern pro Backe oder bei vergütetem Material ist die Materialverdrängung erheblich erschwert, d.h. es wird wesentlich schneller Spannkraft aufgebaut.

The displacement of the material is made considerably more difficult, i.e., the clamping force accumulates at a considerably faster rate. When clamping repeatedly in the same gripper position or when using more than 2 grippers per jaw or in connection with tempered material.

En cas de serrage répété dans la même position de fixation, lorsque plus de deux pinces sont employées par mors ou lorsque le matériau est amélioré, le refoulement de matériau est considérablement plus difficile, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi nettement plus rapidement.

In caso di serraggio ripetuto nella stessa posizione di presa oppure in caso di utilizzo di più di 2 pinze per ciascuna ganascia oppure con materiale bonificato il materiale si sposta più difficilmente, ovvero la forza di serraggio viene generata più rapidamente.

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf max. 70 Nm begrenzt werden.

⚠ The drive torque must be limited to max. 70 Nm in all cases.

⚠ Impérativement limiter le couple de serrage de l'entraînement à 70 Nm maxi.

⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 70 Nm.

Ein Überziehen des Drehmomentschlüssels über den „Knackpunkt“ hinaus, führt zu übermäßigem Verschleiß bzw. zu gebrochenen Bauteilen.

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and tear and/or broken components.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du « point de dé clic » entraîne une usure excessive ou une rupture des composants.

Sforzare la chiave dinamometrica oltre il punto di blocco determina un'usura eccessiva e/o la rottura di componenti.

⚠ Keine gehärteten Werkstücke spannen.

⚠ Do not clamp hardened workpieces.

⚠ Ne pas serrer de pièces usinées trempées.

⚠ Non serrare pezzi induriti.

⚠ Brennschnitt-Konturen mit Aufhärtungen mit Flex anschleifen.

⚠ Grind flame cut contours with hard regions with an angle grinder.

⚠ Meuler les contours durs de la pièce oxy-coupée avec une tronçonneuse à meule.

⚠ Affilare contorni ossitagliati con indurimenti utilizzando una troncatrice a mola.

**Gripp-Backen nur in Kombination mit Gripp-Spindel.**

**Only use gripper jaws in combination with gripper spindle.**

**N'utiliser les mors de fixation qu'avec des broches de fixation.**

**Ganascie di presa solo in combinazione con mandrino di presa.**

DE

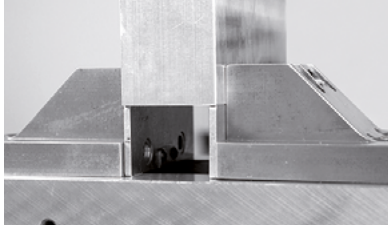
EN

FR

IT



**Einspannen des Werkstücks zwischen Flächen**

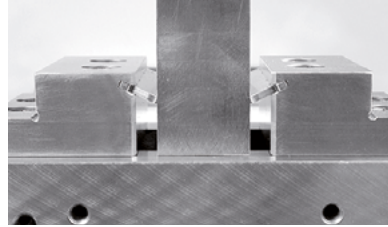


Bei Einspannung zwischen Flächen findet keine Material-Verdrängung statt, d.h. es wird extrem rasch Spannkraft aufgebaut.

**Clamping the workpiece between surfaces**

No material displacement takes place when clamping between surfaces, i.e., the clamping force accumulates rapidly.

**Serrage de la pièce usinée entre des surfaces**



En cas de serrage entre des surfaces, aucun refoulement de matériau ne se produit, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi extrêmement rapidement.

**Serraggio del pezzo tra superfici**

In caso di serraggio tra superfici non si verifica alcuno spostamento di materiale, ovvero la forza di serraggio viene generata molto rapidamente.

Das Drehmoment 70 Nm ist bereits nach ca.  $\frac{1}{6}$  Umdrehung am Antrieb SW 20 erreicht.

A torque of 70 Nm is reached after only approx.  $\frac{1}{6}$  of a revolution of the driving element (wrench size 20).

Le couple de serrage de 70 Nm est déjà atteint après environ  $\frac{1}{6}$  rotation de l'entraînement SW 20.

La coppia di serraggio di 70 Nm si raggiunge già dopo circa  $\frac{1}{6}$  di giro sull'azionamento mis. 20.

**⚠** Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf 70 Nm begrenzt werden.

**⚠** The drive torque must be limited to max. 70 Nm in all cases.

**⚠** Impérativement limiter le couple de serrage de l'entraînement à 70 Nm.

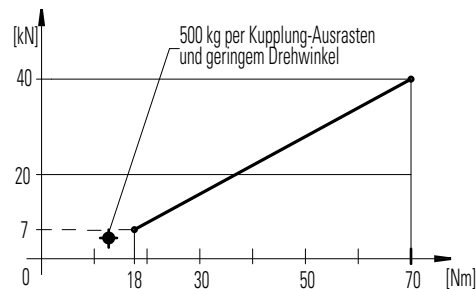
**⚠** La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 70 Nm.

Ein Überziehen des Drehmomentschlüssels über den „Knackpunkt“ hinaus, führt zu übermäßigem Verschleiß bzw. zu gebrochenen Bauteilen.

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and tear and/or broken components.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du « point de déclic » entraîne une usure excessive ou une rupture des composants.

Sforzare la chiave dinamometrica oltre il punto di blocco determina un'usura eccessiva e/o la rottura di componenti.



- Disengage the coupling with a clamping force of 500 kg and a small angle of rotation

- 500 kg par déengagement de l'accouplement et avec angle de rotation faible

- 500 kg per disinnesto giunto e con angolo di rotazione inferiore

**Einspannen + Lösen des Werkstücks**

**⚠** Werkstücke richtig einspannen (siehe Abb.)

**Clamping + releasing the workpiece**

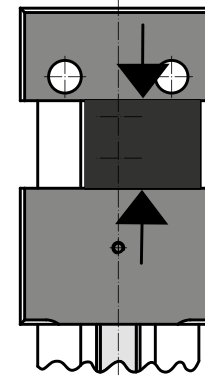
**⚠** Clamp the workpiece correctly (see diagram).

**Serrage et desserrage de la pièce**

**⚠** Veiller au serrage correct de la pièce (voir figure).

**Serraggio e sbloccaggio del pezzo**

**⚠** Serrare correttamente il pezzo (vedi figura)

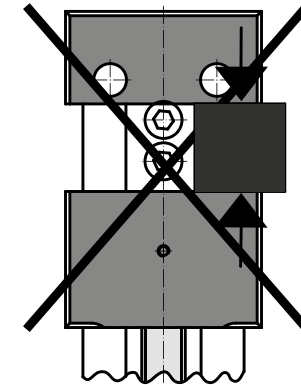


- richtig

- correct

- correct

- giusto



- falsch

- incorrect

- incorrect

- sbagliato

DE

EN

FR

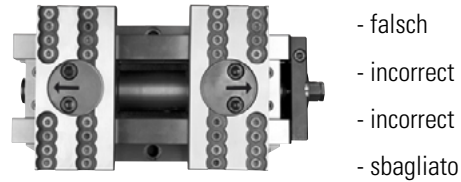
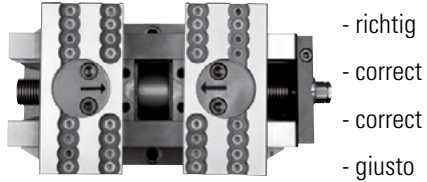
IT

**Montage der Trägerbacken**

**Assembling of support jaw**

**Montage des mors de base**

**Montaggio di ganascia oscillante**

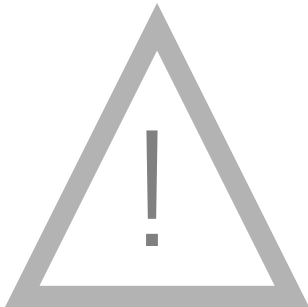
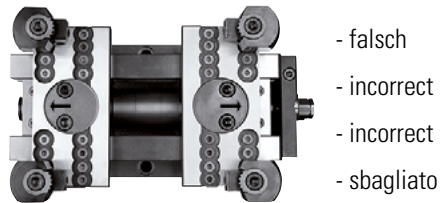
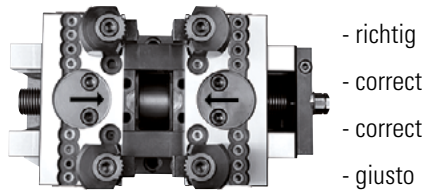


**Montage der Grippeinsätze**

**Assembling of grip studs**

**Montage des garnitures de fixation**

**Montaggio di inserti di presa**

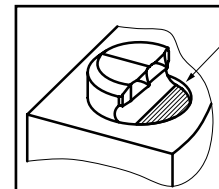
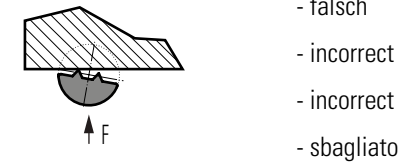
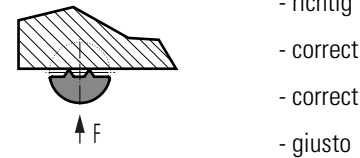
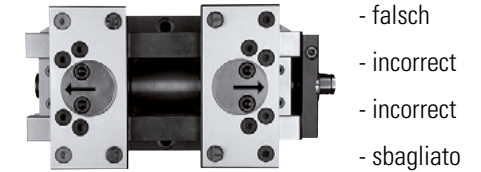
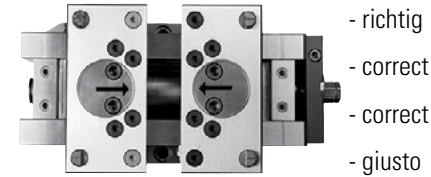


Grippeinsatz in gezeichneter Position und Richtung nicht spannen!  
Pendelbacke - Bruchgefahr

Do not clamp grip studs in the position and direction illustrated!  
This would incur the risk of breaking the pivot jaw.

Ne pas serrer la garniture de fixation dans la position et la direction représentées ! Risque de rupture du mors pendulaire.

Non serrare le pinze nella posizione e direzione indicate! Pericolo di rottura della ganascia a piano inclinato



Grippeinsätze müssen versenkt sein.  
Grip inserts must be sunk in position.  
Les garnitures de fixation doivent être enfoncées.  
Gli inserti di presa devono essere incassati.

**⚠** Immer darauf achten, dass alle Grip-Spitzen am Werkstück anliegen, bevor die Kupplung ausrastet, d.h. der Kraftverstärker in Funktion tritt.

Always make sure that all grip spikes rest against the workpiece before disengaging the clutch, i.e., before the power intensifier starts functioning.

Toujours veiller à ce que toutes les pointes de fixation reposent contre la pièce usinée avant que l'accouplement ne se dégage, c'est-à-dire avant le fonctionnement de l'amplificateur de force mécanique.

Assicurarsi sempre che tutte le punte di presa siano applicate al pezzo prima che il giunto si sblocchi, ovvero prima che l'amplificatore di forza entri in funzione.

Die Pendelbewegung wird in gewissen Konstellationen von den GRIPP-Spitzen behindert. Ggf. muss die Pendelbacke von Hand gedreht werden

The GRIPP spikes may obstruct the pivot motion in certain setup arrangements. In such cases, it may be necessary to turn the pivot jaw by hand.

Dans certaines constellations, les pointes de fixation entravent le mouvement pendulaire. Si nécessaire, tourner le mors pendulaire à la main.

In determinate configurazioni, il movimento oscillatorio viene impedito dalle punte di presa. Eventualmente, la ganascia a piano inclinato deve essere ruotata manualmente.

**Reinigung + Wartung**

Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehaaken verwenden.

Bei Reinigung mit Druckluft Schutzbrille tragen. Es besteht Verletzungsgefahr durch aufwirbelnde Späne und Kühlemulsion.

Nach längerem Gebrauch empfehlen wir, den ALLMATIC CENTRO Gripp zu zerlegen, gründlich zu reinigen und zu ölen.

**Cleaning + Maintenance**

Use a brush, chip extractor or chip removing hook for cleaning purposes.

Wear safety goggles when cleaning with compressed air as the dispersed chips and coolant pose a risk of injury.

After longer periods of use, we recommend that the ALLMATIC CENTRO Gripp is disassembled, thoroughly cleaned and oiled.

**Nettoyage et entretien**

Pour le nettoyage, utiliser un balai, un aspirateur de copeaux ou un crochet.

Porter des lunettes de protection lors du nettoyage à l'air comprimé. Risque de blessures par projection de copeaux et émulsion de liquide de refroidissement.

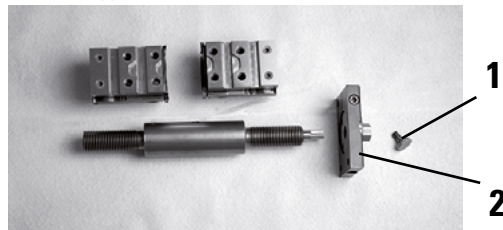
Après une utilisation prolongée, nous recommandons de démonter, nettoyer avec soin et huiler ALLMATIC CENTRO Gripp.

**Pulizia e manutenzione**

Per la pulizia, utilizzare spazzoloni, aspiratrucioli o ganci per trucioli.

In caso di pulizia con aria compressa, indossare occhiali protettivi. Pericolo di lesioni dovute ai trucioli volanti e all'emulsione del refrigerante.

Dopo un utilizzo prolungato, si consiglia di smontare ALLMATIC CENTRO Gripp, pulirla accuratamente e lubrificarla.



Nach Lösen der Zentralschraube (1) kann die Spindel zerlegt werden. Beim Wiederaufdrehen der Spindelmuttern die Mittensmarkierung (Rille) beachten. Im Bereich der Klemmplatte (2) auf absolute Sauberkeit achten. Die Zentralschraube (1) anziehen bis 6-kt deckungsgleich.

Undo the central screw (1) to dismantle the spindle. Pay attention to the central marking (groove) when re-tightening the spindle nuts. Always ensure that the area around the clamping plate (2) is completely clean. Tighten the central screw (1) until the hexagon is aligned

La broche peut être démontée une fois la vis centrale (1) desserrée. Lors du resserrage des vis de la broche, tenir compte du marquage central (rainure). S'assurer que la zone de la plaque de serrage (2) est parfaitement propre. Serrer la vis centrale (1) jusqu'à ce que la forme hexagonale coïncide.

In seguito all'allentamento della vite centrale (1), il mandrino può essere smontato. Durante il riavvitamento dei dadi del mandrino, fare attenzione alla marcatura centrale (scanalatura). Accertarsi che nell'area della piastra di serraggio (2) vi sia assoluta pulizia. Serrare la vite centrale (1) finché non è congruente con l'esagono.

**Service**

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

**Service**

Up-to-date information about spare parts can be found at

**Service**

Vous trouverez des informations actuelles sur les pièces de rechange à l'adresse suivante :

**Assistenza**

Informazioni aggiornate sui pezzi di ricambio sono disponibili all'indirizzo

**Fehlersuche**

Störung	Ursache	Behebung
Spindel lässt sich nicht drehen.	a) Backen mit zu langen Schrauben befestigt. b) Muttergewinde M10 in Spindelmutter ist aufgeweitet. Backenschrauben mit deutlich zu hohem Drehmoment angezogen c) Innenraum des Spanners ist voll Späne d) Innenraum der Spindelmutter ist voll Späne	Richtige Schraubenlänge verwenden.  Demontieren, Aufwürfe seitlich an Spindelmutter überfeilen  Späne beseitigen bzw. absaugen  Spanner komplett demontieren, Einzelteile ausblasen bzw. waschen. In nicht benötigte M10 Gewinde der Spindelmutter Verschlussstopfen eindrehen.
Das Ausrasten der Kupplung ist nicht spürbar.	Diese Störung tritt bevorzugt beim Grippspannen auf - insbesondere bei relativ weichen Werkstoffen.  Beim Ausspannen rastet die Kupplung „rückwärts“ nicht mehr ein.	Zentrierspindel am TR-Gewinde blockieren und Antrieb „links“ drehen, bis Kupplung wieder einrastet.
Mitteneinstellung lässt sich nicht verdrehen.	a) Klemmschraube nicht weit genug geöffnet b) Klemmplatte verspannt montiert c) Gewinde M56x1 verschmutzt bzw. beschädigt	Klemmschraube ausreichend öffnen.  Klemmplatte lösen (3xM8) Beliebige Werkstück mit geringer Spannkraft einspannen. Klemmung schließt (1xM8) Klemmplatte befestigen (3xM8).  Reinigen bzw. egalisieren
Gripp-Backen spannen trotz Pendelfunktion einseitig.	Einzelne Gripp-Spitzen verhindern das Anpendeln der Mobilbacke. Bei gewissen Werkstück-Geometrien ist dieser „Schubladen-Effekt“ unvermeidbar.	Pendelbacke von Hand am Werkstück ausrichten. -gilt im ungünstigsten Fall für jeden einzelnen Spannvorgang-

DE

EN

FR

IT

### Troubleshooting

Fault	Possible cause	Remedy
Spindle will not turn.	<p>a) Jaws have been secured with screws that are too long.</p> <p>b) M10 nut thread in the spindle nut has widened. Jaw screws have been tightened with excessive torque.</p> <p>c) Inner area of the vice is full of chips.</p> <p>d) Inner area of the spindle nut is full of swarf.</p>	<p>Use the correct screw length.</p> <p>Dismantle, file over any side bulges on the spindle nut.</p> <p>Remove/suction off swarf.</p> <p>Completely dismantle vice, blow down/wash individual components. Screw in blanking plugs in M10 threads of spindle nuts not required.</p>
No noticeable disengagement of the coupling.	<p>This fault occurs primarily with gripper jaws – in particular with relatively soft materials.</p> <p>When unclamping, the coupling does not engage "back in" again.</p>	<p>Block centering spindle on the TR thread and turn the drive to the "left" until the coupling engages again.</p>
Centre setting will not turn.	<p>a) Clamping screw is not opened far enough.</p> <p>b) Clamping plate is mounted in an overly tensed state.</p> <p>c) M56x1 thread is soiled or damaged.</p>	<p>Open the clamping screw sufficiently.</p> <p>Release clamping plate (3xM8) and clamp any sample workpiece using low clamping force. Close clamp (1xM8) secure clamping plate (3xM8).</p> <p>Clean or level.</p>
Despite pivot function, only one-sided clamping of gripper jaws.	<p>Individual gripper spikes prevent the swinging movement of the movable jaw. This „drawer effect“ is unavoidable with some workpiece geometries.</p>	<p>Manually align the pivot jaw on the workpiece – worst case scenario: this must be done for every single clamping process –</p>

### Dépistage des dérangements

Dérangement	Cause possible	Solution
La broche ne tourne pas.	<p>a) Les mors ont été fixés à l'aide de vis trop longues.</p> <p>b) Le filetage intérieur M10 de la vis de la broche est évasé. Les vis de mors sont serrées avec un couple de serrage beaucoup trop élevé.</p> <p>c) L'intérieur de l'étau est rempli de copeaux.</p> <p>d) L'intérieur de la vis de la broche est rempli de copeaux.</p>	<p>Utiliser des vis ayant une longueur appropriée.</p> <p>Démonter, surlimer latéralement les dépassements de la vis de la broche.</p> <p>Éliminer ou aspirer les copeaux.</p> <p>Démonter entièrement l'étau et souffler ou nettoyer chaque pièce. Visser le bouchon dans le filetage M10 non utilisé de la vis de la broche.</p>
Le dégagement de l'accouplement n'est pas audible.	<p>Ce dérangement se produit principalement lors du serrage de fixation, en particulier lorsqu'il s'agit de matériaux relativement mous.</p> <p>Lors du desserrage, l'accouplement ne se ré-enclenche plus.</p>	<p>Bloquer la broche de centrage du filetage TR et tourner l'entraînement vers la « gauche » jusqu'à ce que l'accouplement s'enclenche de nouveau.</p>
Le réglage du centre ne tourne pas.	<p>a) La vis de serrage n'est pas suffisamment ouverte.</p> <p>b) La plaque de serrage est voilée au montage.</p> <p>c) Le filetage M56x1 est encrassé ou endommagé.</p>	<p>Ouvrir suffisamment la vis de serrage.</p> <p>Desserrer la plaque de serrage (3xM8). Serrer une pièce usinée au choix avec un effort de serrage faible. Le blocage ferme (1xM8). Fixer la plaque de serrage (3xM8).</p> <p>Nettoyer ou égaliser.</p>
Malgré la fonction pendulaire, les mors de fixation ne se serrent que d'un côté.	<p>Des pointes de fixation isolées entravent le mouvement pendulaire du mors mobile. Dans le cas de certaines géométries de pièces usinées, cet « effet tiroir » est inévitable.</p>	<p>Positionner à la main le mors pendulaire sur la pièce usinée. - dans le pire des cas, ceci est valable pour chaque opération de serrage -</p>

DE

EN

FR

IT

**Ricerca guasti**

Guasti	Causa	Eliminazione
Il mandrino non ruota.	a) Ganasce fissate con viti troppo lunghe. b) La filettatura dei dadi M10 nei dadi del mandrino è allargata. Le viti delle ganasce sono serrate con una coppia di serraggio eccessiva. c) L'interno della morsa è pieno di trucioli d) L'interno dei dadi del mandrino è pieno di trucioli	Adottare la lunghezza corretta delle viti. Eseguire lo smontaggio, limare le deformazioni laterali sui dadi del mandrino Eliminare o aspirare i trucioli Smontare completamente la morsa, pulire i singoli componenti soffiandoli o lavandoli. Nelle filettature M10 non necessarie dei dadi del mandrino avvitare un apposito tappo.
Il disinnesto del giunto non è percepibile.	Questo guasto si verifica soprattutto durante il serraggio di presa, in particolare con materiali relativamente dolci. Durante lo sbloccaggio, il giunto non si innesta più "all'indietro".	Bloccare il mandrino di centraggio sulla filettatura TR e ruotare in senso "antiorario" l'azionamento, finché il giunto non si reinnesta.
La regolazione centrale non ruota.	a) La vite di serraggio non è sufficientemente aperta b) La piastra di serraggio è stata serrata eccessivamente c) La filettatura M56x1 è sporca o danneggiata	Aprire sufficientemente la vite di serraggio. Allentare la piastra di serraggio (3xM8) Serrare un pezzo a piacere con poca forza di serraggio. Il serraggio si chiude (1xM8) Fissare la piastra di serraggio (3xM8). Pulire o livellare
Le ganasce di presa serrano su un lato nonostante la funzione oscillante.	Le punte di presa singole prevengono l'oscillazione della ganascia mobile. Con determinate geometrie del pezzo, questo "effetto cassetto" è inevitabile.	Allineare manualmente la ganascia oscillante sul pezzo. -Vale nel caso peggiore per ogni singola operazione di serraggio-



**Para evitar un manejo incorrecto y eventuales daños, lea en particular las páginas 31 a 41**

**Para evitar erros de funcionamento = danos, leia, em especial, as páginas 31 a 41**

**Hatalı kullanımdan = Hasarlardan kaçınmak için: Lütfen özellikle Sayfa 31 ile 41 arasını okuyun**

**为了避免操作不当及损坏：请您特别注意阅读第 31 至 41 页相关内容**

ES

PT

TR

ZH

**Estimado cliente,**

nos alegramos por la confianza depositada en nuestros productos de calidad y deseamos darle las gracias por su adquisición.

Observe las indicaciones contenidas en este Manual de Instrucciones ya que:

**la seguridad y la precisión también dependen de usted.**

**Caro cliente,**

queremos agradecer-lhe pela confiança demonstrada ao adquirir um dos nossos produtos de qualidade.

Solicitamos que tenha em conta as indicações constantes deste manual de instruções, uma vez que:

**A segurança e a precisão também dependem de si.**

**Sayın Müşteri,**

Kaliteli ürünümüze duyduğunuz güvene seviniyor ve ürünümüzü satın aldığınızı için size teşekkür ediyoruz.

Lütfen bu kullana kılavuzundaki uyarı ve açıklamalara uyun, çünkü:

**Güvenlik ve doğru çalışma size bağlıdır.**

**尊敬的客户：**

我们很高兴您能充分信任本公司的产品，并真诚地感谢您购买本公司的产品。

请您注意本操作手册中的各项提示，因为

**安全性和精确性也取决于您自己。**

**Datos del fabricante**

Published by:  
ALLMATIC-Jakob  
Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Germany

**Dados do fabricante**

Tel.: +49 (0)8377 929-0  
Fax: +49 (0)8377 929-380  
www.allmatic.de  
info@allmatic.de

**Üretici kanıtı**

**制造商证明**

**Uso previsto**

El tornillo de banco mecánico CENTRO Gripp de ALLMATIC únicamente debe emplearse para sujetar piezas de trabajo sólidas y resistentes.

**Finalidade**

O torno para máquinas CENTRO Gripp da ALLMATIC só pode ser utilizado para apertar peças fixas.

**Kullanım amacı**

ALLMATIC CENTRO Gripp makineli mengene sadece katı iş parçalarının sıkılması için kullanılabilir.

**用途**

ALLMATIC CENTRO Gripp 型机床虎钳只允许用来夹紧坚固工件。

**Indicaciones de seguridad**

Las personas que trabajen en el CENTRO Gripp de ALLMATIC deberán haber leído el Manual de Instrucciones antes del inicio del trabajo.

Las piezas de trabajo flexibles sólo soportan una escasa fuerza de apriete, y son un peligro para las personas y el medio ambiente.

Si la tensión de apriete es demasiado pequeña, pueden desprenderse las piezas de trabajo, con el consiguiente riesgo de sufrir daños materiales o personales.

Deben observarse todas las normas de prevención de accidentes específicas de la máquina.

Debe evitarse cualquier modo de trabajo que comporte un riesgo para la seguridad.

En caso de necesitar piezas de recambio, deberán emplearse únicamente componentes autorizados por el fabricante.

Estas mismas normas rigen también para los accesorios.

**Indicações de segurança**

As pessoas que vão trabalhar com o ALLMATIC CENTRO Gripp têm de ler este manual de instruções antes de dar início aos trabalhos.

A força de aperto apresentada pelas peças elásticas é reduzida, constituindo assim um perigo para as pessoas e para o ambiente.

Se a força de aperto for muito reduzida existe o risco de que as peças se soltem.

É obrigatório respeitar todas as normas de prevenção de acidentes específicas da máquina.

Devem ser evitados quaisquer métodos de trabalho que possam comprometer a segurança.

Caso seja necessário proceder a uma substituição, só devem ser utilizados componentes autorizados pelo fabricante.

Aplicam-se as mesmas normas às peças acessórias.

**Güvenlik uyarıları**

ALLMATIC CENTRO Gripp ile çalışacak kişiler çalışmaya başlamadan önce kullanma kılavuzunu okumalıdır.

Esnek iş parçaları sadece düşük sıkma kuvveti oluşturabileceklerinden kişiler ve çevre için tehlike oluştururlar.

Çok düşük sıkma kuvvetinde gevşeyen iş parçaları nedeniyle tehlike ortaya çıkar.

Makineye özgü bütün kazalardan korunma yönetmelikleri hükümlerine uyulmalıdır.

Tehlike oluşturma olasılığı bulunan her türlü çalışma yönteminden kaçınılmalıdır.

Yedek parça gereksinimi olduğunda sadece üreticinin izin verdiği yapı parçaları kullanılmalıdır.

Aksesuar parçaları için de aynı hüküm geçerlidir.

**安全须知**

负责操作 ALLMATIC CENTRO Gripp 的人员在开始作业前，必须仔细阅读本操作手册。

负责操作 ALLMATIC CENTRO Gripp 的人员在开始作业前，必须仔细阅读本操作手册。

弹性工件形成的夹紧力很小，会给人员和环境造成危险。夹紧力太小时，松脱的工件会造成危险。

请严格遵守所有针对机床的事故防范规定。

任何在安全方面存在危险的工作方法均不可使用。

如需替换，只能使用经制造商允许的部件。

配件适用相同规定。

ES

PT

TR

ZH

<b>Almacenamiento</b>	<b>Armazenamento</b>	<b>Depolama</b>	<b>贮存</b>
-----------------------	----------------------	-----------------	-----------

⚠ El CENTRO Gripp debe almacenarse sólo en un entorno seco

⚠ Armazenar apenas em ambientes secos.

⚠ Depolama sadece kuru bir ortamda yapılmalıdır.

⚠ 只可存放于干燥环境中。

Asegúrese de que su refrigerante posea propiedades anticorrosivas.

Certifique-se de que o fluido refrigerante que utilizar é dotado de propriedades anticorrosão.

Soğutma ortamının korozyon önleyici özelliklere sahip olmasına dikkat edin.

请确保冷却剂具有防腐特性。

<b>Instalación sobre mesas de máquina</b>	<b>Instalação em mesas de máquina</b>	<b>Montaj Makine tablaları üzerine</b>	<b>安装在机床工作台上</b>
---	---------------------------------------	--	------------------

Compruebe la ausencia de suciedad y de irregularidades en las superficies de sujeción.

Verificar o grau de limpeza e a existência de irregularidades nas superfícies de aperto.

Sıkma yüzeyleri temizlik ve pürüzlülük açısından kontrol edilmelidir.

请检查夹紧面是否清洁和不平整。

directamente con M12 sobre una mesa de máquina universal – distancia entre ranuras 63 y 100 con perno de Ø 30 y 1 dado de guía

em mesa de máquina Universal – distância entre ranhuras 63 e 100 com pino de Ø 30 e 1 porca em T com M12 diretamente

Üniversal makine tablaları üzerine – Oluk mesafesi 63 ve 100 civata Ø 30 ile ve 1 oluk intibak bloğu, M12 ile direkt

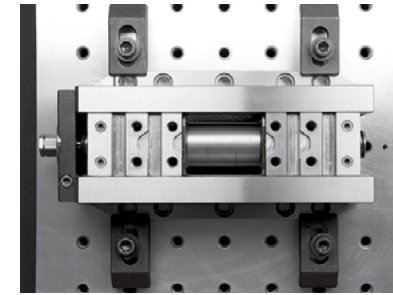
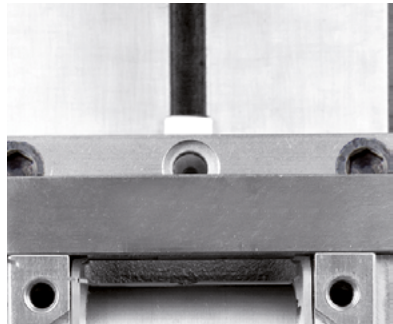
在通用机床工作台上-开槽距离为 63 至 100，用 Ø 30 的螺栓和 1 个槽用螺母（直接用 M12）

sobre otras mesas de máquina, con 2 dados de guía y garras de fijación

em outras mesas de máquinas com 2 porcas em T e garras de fixação

2 oluk intibak bloku ve kelepçeli diğer makine tablaları üzerine

在其它机床工作台上，用 2 个槽用螺母和夹钳



sobre placas cuadriculadas, con garras de fijación, o bien directamente con M12 sobre cuadrículas 50 - M12

em placas em grelha com garras de fixação ou em grelha 50 - M12 com M12 diretamente

Kelepçelerle ızgara levhalar üzerine veya ızgaralara 50 - M12 ile direkt

在栅板上，用夹钳，或在网栅 50 - M12 上，直接用 M12



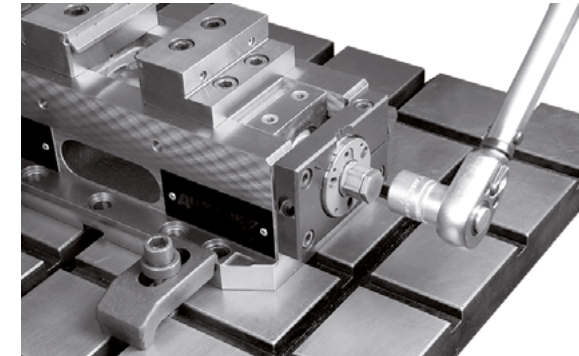
directamente con M12 sobre consola (85 de alto) con perno 30 y 1 dado de guía, o bien directamente con M12 sobre cuadrículas 50 - M12

em consola (85 de altura) com pino 30 e 1 porca em T com M12 diretamente ou sobre grelha 50 - M12 com M12 diretamente

Konsollar (85 yüksekliğinde) üzerine, civatalar 30 ve 1 oluk intibak bloğu ile, M12 ile direkt veya ızgara üzerine 50 - M12, M12 ile direkt

在控制台（高度 85）上，用螺栓 30 和 1 个槽用螺母（直接用 M12），或在网栅 50 - M12 上，直接用 M12

<b>Funcionamiento</b>	<b>Função</b>	<b>Fonksiyon</b>	<b>功能</b>
-----------------------	---------------	------------------	-----------



Girando hacia la DERECHA el eje accionador SW 20 con una llave dinamométrica, las tuercas con las mordazas se desplazan simétricamente hacia el centro.

Rodando o acionamento tam. 20 para a DIREITA com uma chave dinamométrica, as porcas do fuso com as mandíbulas movem-se simetricamente em relação ao centro.

Tahrik SW 20 tork anahtarını ile SAĞA döndürüldüğünde mil somunları yanaklarla simetrik olarak ortaya hareket eder.

使用扭矩扳手向右旋转驱动装置 SW20，主轴螺母就随着卡盘成对称状向中心移动。

Cuando las mordazas contactan con la pieza de trabajo, el husillo centrador se detiene y el acoplamiento esférico se libera.

Depois de colocadas as mandíbulas na peça, o fuso de centragem permanece na sua posição e o acoplamento em esfera desengata.

Yanıklar iş parçasına dayandığında merkezleme mili durur ve bilyeli kavrama açılır.

将卡盘放到工件上之后，定心主轴保持不动，球形联轴器脱离开来。

Al continuar girando el eje accionador SW 20, se genera la tensión de apriete por medio de un mecanismo interno.

Continuando a rodar o acionamento tam. 20, forma-se a força de aperto através do sistema mecânico interior.

Tahrik SW 20 döndürüldüğünde bir iç mekanizma ile sıkma kuvveti oluşturulur.

继续旋转驱动装置 SW20，通过一个内部机械装置来形成夹紧力。

⚠ Para la limitación de la tensión de apriete hay previstos dos mecanismos:

- a) Manejo con un par máx. de 70 Nm
- b) Tope final del husillo tensor tras un ángulo de giro de 320° aprox.

⚠ Existem dois mecanismos de limitação da força de aperto:

- a) Operação com um binário máx. de 70 Nm
- b) Batente de fim de curso do fuso de compressão após ângulo de rotação de aprox. 320°.

⚠ Sıkma kuvvetini sınırlandırmak için mekanizmalar öngörülmüştür:

- a) Maks. 70 Nm torkla çalışma
- b) Yaklaşık 320° çevirme açısından sonra basınç mili stoperi.

⚠ 为限制夹紧力规定使用两种机械方式：

- a) 使用最大的 70 Nm 的扭矩来操作
- b) 旋转角约达 320° 后通过压紧螺栓止挡。

La llave dinamométrica para el manejo del tornillo de banco mecánico figura entre los accesorios opcionales (catálogo). No está incluida en el volumen de suministro.

A chave dinamométrica para operação do torno para máquinas encontra-se na lista de acessórios opcionais (catálogo). Não está incluída no material fornecido.

Makineli mengenede kullanılmak üzere tork anahtarı opsiyonel aksesuar içinde bulunabilir (Katalog). Tork anahtarı standart teslimat kapsamında değildir.

用来操作机床虎钳的扭矩扳手可以查阅选购配件（目录）。它不在供货范围内。

Antes de su empleo, deberá ajustarse la llave dinamométrica a un par máx. de 70 Nm.

A chave dinamométrica deve ser previamente ajustada para um binário máx. de 70 Nm.

Tork anahtarı kullanımdan önce maksimum 70 Nm'ye ayarlanmalıdır.

操作前，将所用的扭矩扳手调到最大 70 Nm 扭矩。

Para tensiones de apriete más pequeñas puede reducirse el par.

É possível reduzir o binário para forças de aperto menores.

Daha düşük sıkma kuvvetleri için tork düşürülebilir.

如果夹紧力降低，扭矩就会减小。

En cada una de las dos tuercas se encuentran 2 ranuras. Sirven para desplazar las mordazas de apriete al objeto de ampliar o reducir el diámetro de sujeción.

Ambas as porcas do fuso têm 2 ranhuras cada. Para atingir maiores/menores amplitudes de aperto, é possível deslocar as mandíbulas de aperto.

Her iki mil somununda 2'şer oluk bulunur. Daha büyük/daha küçük sıkma genişliklerine ulaşmak için sıkma yanıklarının konumu değiştirilebilir.

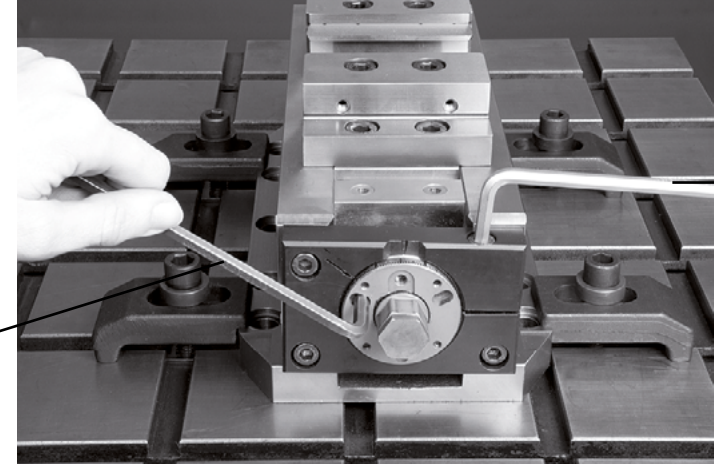
在这两个主轴螺母中分别有两个开槽。为了达到更大或更小的开口度，可以将夹紧卡盘换位。

⚠ Con el fin de alcanzar la máxima precisión de posicionamiento, antes del empleo del tensor debe preajustarse el centro.

⚠ Para atingir a precisão de posicionamento máxima, pré-ajustar o centro antes de utilizar o torno.

⚠ En yüksek pozisyon hassaslığını sağlamak için sıkma aleti kullanılmadan önce merkez ayarlanmalıdır.

⚠ 为了达到最高的位置精确度，使用夹紧装置前对中心进行预调。



2

1

El centro, resultante de la posición de las dos mordazas de apriete, puede **ajustarse** en estado no tensado. Suelte el tornillo (1) situado en la parte superior de la placa de sujeción. A continuación, ajuste el centro con una llave de pipa (2) sobre la escala 1:100. ¡¡¡No olvide apretar de nuevo la placa de sujeción (1)!!!

O centro, que resulta da posição das duas mandíbulas de aperto, pode ser **ajustado** em estado de ausência de tensão de aperto. Solte o parafuso (1) na placa de aperto em cima. Depois, ajustar o centro numa escala de 1/100 com a chave Allen (2). Em seguida, é necessário voltar a fixar a placa de aperto (1)!!!

İki sıkma yanağının konumundan ortaya çıkan merkez, gerilimsiz durumda **ayarlanabilir**. Yukarıda sıkma plakasındaki vidayı (1) gevşetin. Daha sonra alyen anahtarını (2) ile merkezi skalaya 1/100 göre ayarlayın. Daha sonra sıkma plakası tekrar sıkılmalıdır (1)!!!

根据两个夹紧卡盘的位置产生的中心，可以在未夹持的状态下进行校正。从上方拧下夹板上的螺钉（1）。然后用销钉扳手（2）将中心向刻度 1/100 调整。之后必须再次夹紧夹板（1）!!!

ES

PT

TR

ZH



**Aplicaciones**

El modelo CENTRO Gripp se suministra sin mordazas de apriete.

El modelo CENTRO Gripp debe completarse con mordazas de apriete procedentes de nuestra cartera de productos.

Pueden emplearse:

- a) Todas las mordazas móviles "convencionales" de las gamas T-REX y CENTRO Gripp
- b) Mordazas portagripps para la sujeción de los gripps en combinación con diversos insertos gripp de nuestro programa de accesorios o del set universal de agarre gripp.

El set universal de agarre gripp incluye insertos gripp, unidades de alojamiento y una serie de componentes para el ajuste de la altura de apoyo y de la altura de agarre.

Para la selección de los puntos de apriete adecuados deben tenerse en cuenta los siguientes factores en la pieza de trabajo:

1) En la zona de la junta y de las superficies rectificadas no debería aplicarse la tensión de apriete. Aquí pueden presentarse considerables imprecisiones.

2) El punto de agarre no debe situarse a una distancia inferior de aprox. 4 mm con respecto al borde de la pieza de trabajo o de los radios de fundición, especialmente tratándose de GG 25.

3) Los puntos de agarre opuestos para la transmisión de fuerza deben atacar en lo posible a la misma altura. Esto es importante para el flujo de fuerza dentro de la pieza de trabajo.

4) Los puntos de agarre contiguos en cada mordaza también deben hallarse a una altura de agarre similar. Las desviaciones en los puntos 3 y 4 dan lugar en ambos casos a la aparición de torsiones en la pieza de trabajo.

ALLMATIC-Jakob recomienda utilizar en un principio los tornillos de ajuste para realizar las pruebas de sujeción. Con ellos puede ajustarse de un modo preciso la altura de apoyo de la pieza de trabajo.

Para montajes repetitivos o lotes de gran volumen se recomienda emplear los soportes debidamente fresados para la respectiva aplicación.

En la página de Internet [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de), bajo "Descargas"/"Vídeos de producto", figura más información al respecto.

**Possibilidades de aplicação**

O modelo CENTRO Gripp é fornecido sem mandíbulas de aperto.

O modelo CENTRO Gripp tem de ser equipado com mandíbulas de aperto provenientes da nossa gama de produtos.

Podem ser utilizadas:

- a) todas as mandíbulas móveis "convencionais" das gamas T-REX/CENTRO Gripp
- b) mandíbulas de suporte para aperto de pinças juntamente com div. insertos de pinças do nosso programa de acessórios ou do conjunto de pinças Universal.

O conjunto de pinças Universal contém os insertos de pinças, as unidades de alojamento e uma série de componentes para ajustar a altura de alojamento e a altura da pinça.

Para seleccionar os pontos de aperto adequados deve ter-se em conta os seguintes fatores na peça:

1) Não se deve aplicar tensão sobre a zona da linha de separação do molde nem sobre superfícies polidas. Nestes pontos podem ocorrer imprecisões consideráveis.

2) A pinça deve ser posicionada, no mínimo, a aprox. 4 mm de distância da margem da peça ou dos raios de fundição, sobretudo no caso do GG 25.

3) As pinças colocadas em posições opostas para efeitos de transmissão de força devem estar à mesma altura, tanto quanto possível. Tal é importante para o fluxo da força na peça.

4) As pinças colocadas em paralelo por mandíbula devem estar também à mesma altura de aperto. Os desvios relativamente ao ponto 3 ou 4 levam a ocorrência de torções na peça em ambos os casos.

A ALLMATIC-Jakob recomenda a utilização de parafusos de ajuste na fase inicial para realizar testes de aperto. Estes permitem o ajuste preciso da altura de alojamento da peça.

Para montagens repetitivas ou lotes maiores estão previstos os alojamentos que têm de ser fresados em função da respectiva situação.

Para mais informações, aceda ao nosso site [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) e consulte a secção "Downloads"/"Product videos".

**Uygulama olanakları**

CENTRO Gripp modeli sıkma yanağı olmadan teslim edilir.

CENTRO Gripp modeli çeşitlerimizde bulunan sıkma yanakları ile donatılmıştır.

Kullanılabilecekler:

- a) T-REX çeşitlerinden / CENTRO Gripp çeşitlerinden bütün «geleneksel» hareketli yanaklar
- b) Aksesuar programımızdan veya üniversal dayamak setinden çeşitli dayamak elemanları ile birlikte dayamalı sıkma için taşıyıcı yanaklar.

Üniversal dayamak seti yerleştirme yüksekliği ve dayamak yüksekliğini ayarlamak üzere dayamak parçaları, bağlama birimleri ve bir dizi yapı parçası içerir.

Uygun sıkma noktalarını seçmek için iş parçasında aşağıdaki faktörler dikkate alınmalıdır:

1) Kalıp birleşme hatları üzerinde ve temizleme yüzeylerinde sıkma yapılmamalıdır. Buralarda önemli pürüzler bulunabilir.

2) Dayama yeri özellikle GG 25'te, iş parçası kenarına veya döküm yarıçapına yaklaşık 4 mm'den daha az mesafede olmamalıdır.

3) Karşı karşıya olan dayama yerleri güç aktarımı için mümkün olduğu kadar aynı yükseklikte olmalıdır. Bu iş parçası içindeki kuvvet akışı açısından önemlidir.

4) Yana yana duran dayama yerleri, her yanağa ait, yine benzer sıkma yüksekliğinde olmalıdır. Nokta 3 ve/veya Nokta 4'te anılanlardan sapıldığı takdirde iş parçasında istikrarsızlıklar ortaya çıkabilir.

ALLMATIC-Jakob germe denemeleri için önce ayar vidalarının kullanılmasını tavsiye eder. Bu vidalar iş parçası yerleştirme yüksekliğinin hasas biçimde ayarlanmasına olanak sağlar.

Tekrarlanan montajlar veya büyük parti büyüklükleri için uygun biçimde işlenmeleri gereken yerleştirme yüzeyleri öngörülmüştür.

Daha ayrıntılı bilgi için bakınız: [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) / «Downloads»/ «Produktvideos».

**用途**

CENTRO Gripp 型供货时无夹紧卡盘。

CENTRO Gripp型必须装配由本公司生产的夹紧卡盘。

可以使用的卡盘有：

- a) T-REX 型 / CENTRO Gripp 型的所有“常规”活动卡盘
- b) 与本公司配件产品系列中各种夹持嵌件或“通用夹持套件”组合用来夹持张紧的支承卡盘。

“通用夹持套件”包含夹持嵌件、接口装置和一系列用来调整支承高度和夹持高度的部件。

选择合适的夹紧点时，对工件要考虑下列因素：

1) 在模制和打磨面的范围内不能进行夹紧。此处可能出现明显的误差。

2) 夹持点与工件边缘或铸造半径的距离不能超过约 4 mm，尤其是对于 GG 25。

3) 用来传递力的对面夹持点应尽可能地处于相同高度。这一点对工件里的力线通量非常重要。

4) 相邻的夹持点 - 每个卡盘 - 同样也要处于相近的夹紧高度。如果违背第 3 或 4 点，就会导致工件发生扭曲。

ALLMATIC-Jakob 公司建议进行夹紧试验时，首先要使用调整螺钉。它可以用来精确调整工件的支承高度。

重复安装或者较大批量时，请使用分别进行合适铣削的支座。

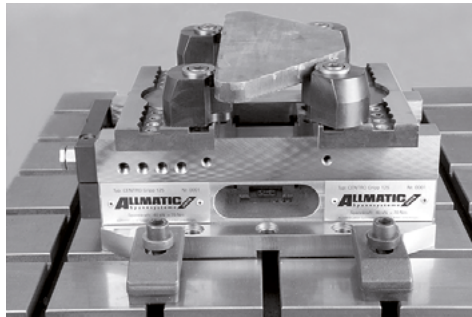
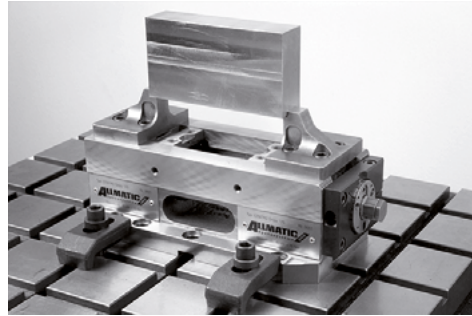
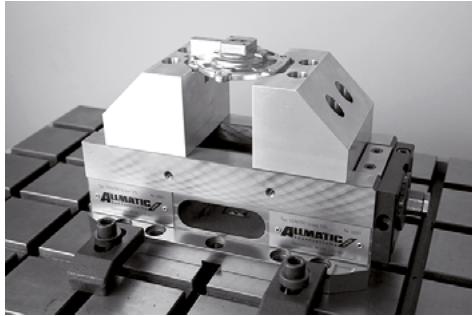
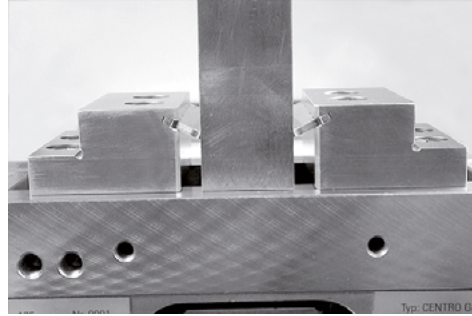
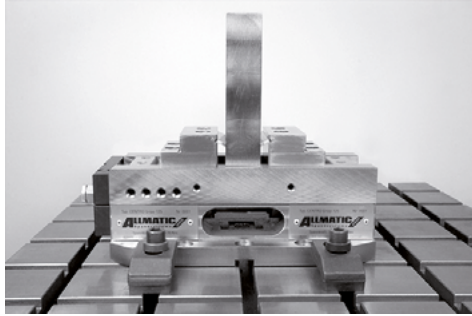
详细信息请登陆网址 [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) 查阅 "Downloads"/"Produktvideos"。

Ejemplos de aplicación

Exemplos de aplicação

Uygulama örnekleri

应用示例



Mordazas auxiliares

Mandíbulas auxiliares

Takma yanaklar

附加卡盘

El par de apriete para los tornillos de las mordazas (M10) no debe superar 50 Nm.

O binário de aperto para os parafusos das mandíbulas (M10) não pode ser superior a 50 Nm.

Yanak vidalarının (M10) sıkma torku 50 Nm'yi aşmamalıdır.

卡盘螺钉 (M10) 的拧紧扭矩不允许超过 50 Nm.

⚠ Tornillos excesivamente largos dañan el husillo. Tornillos demasiado cortos provocan roturas de la rosca.

⚠ Os parafusos excessivamente longos danificam o fuso. Os parafusos excessivamente curtos provocam ruturas na rosca.

⚠ Aşırı uzunluktaki vidalar milde hasara neden olur. Aşırı kısa vidalar diş kırılmalarına neden olur.

⚠ 螺钉太长会损坏主轴。螺钉太短会导致螺纹断裂。

Las mordazas portagripps deben equiparse con insertos gripp. El par de apriete para el tornillo M10 en el set universal de agarre gripp no debe superar 40 Nm.

As mandíbulas de suporte têm de estar equipadas com insertos de pinças. O binário de aperto para o parafuso M10 no conjunto de pinças Universal não pode ser superior a 40 Nm.

Taşıyıcı yanaklar dayamak parçaları ile donatılmalıdır. Üniversal set içindeki M10 vidaların sıkma torku 40 Nm'yi aşmamalıdır.

支承卡盘必须装备有夹持嵌件。“通用夹持套件”上的 M10 螺钉的拧紧扭矩不允许超过 40 Nm.

Las roscas que no se vayan a emplear deben obtenerse con tapones roscados. En la parte inferior de las mordazas oscilantes móviles, así como en el lado derecho de la mitad inferior, se encuentran tapones roscados para tuercas.

As roscas não necessárias têm de ser fechadas com bujões roscados. Os bujões roscados para as porcas do fuso encontram-se na parte de baixo das mandíbulas oscilantes móveis, assim como do lado direito da inferior.

İhtiyaç duyulmayan dişler diş tapaları ile kapatılmalıdır. Mil somunu için diş tapaları hareketli pandül yanığın altında ve alt parçanın sağ tarafında bulunur

不需使用的螺纹必须用螺纹塞封上。主轴螺母的螺纹塞子位于移动摆式卡盘的下侧或下部的右侧。

Por medio de la mordaza oscilante móvil pueden adaptarse las puntas gripp a piezas de trabajo de ángulos oblicuos, así como a piezas redondas.

Graças à mandíbula oscilante móvel, as pontas das pinças podem ser ajustadas a peças oblíquas e também a peças redondas.

Hareketli pandül yanak sayesinde dayamak uçları dar açılı iş parçalarına ve yuvarlak parçalara uyarlanabilir.

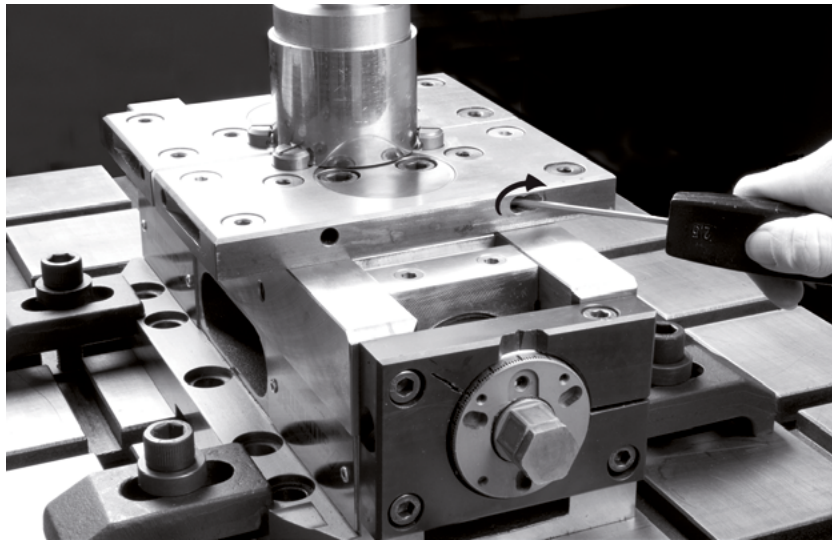
通过移动摆式卡盘可以夹持尖端与斜角工件以及圆形部件相适配。

En caso de emplear dos mordazas oscilantes SIN tope lateral, DEBERÁ ajustarse manualmente y bloquearse UNA de las mordazas oscilantes (véase Fig. n.º 1).

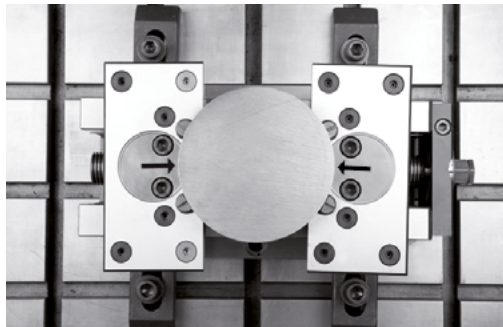
Em caso de utilização de duas mandíbulas oscilantes SEM batente lateral É NECESSÁRIO alinhar manualmente e bloquear UMA mandíbula oscilante (ver fig. n.º 1).

Yan stoper OLMADAN iki pandül yanak kullanılırken, BİR pandül yanak elle doğrultulmak ve bloke edilmek ZORUNDADIR (bkn. Şekil No. 1).

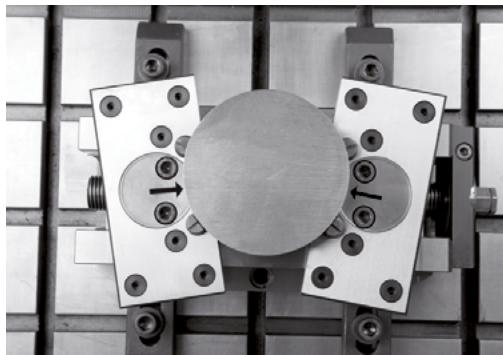
使用两个摆式卡盘而无侧挡装置时，必须手动校准一个摆式卡盘，并闭锁（参见插图 1）。



1



- correcto
- correto
- doğru
- 正确



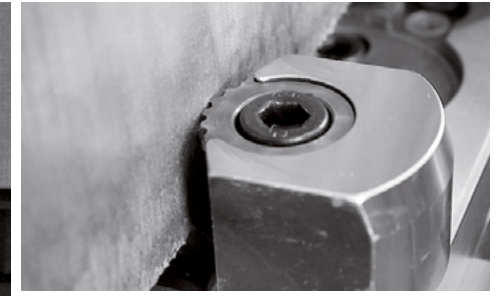
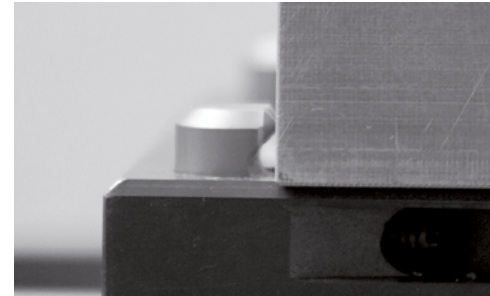
- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

**Sujeción de la pieza de trabajo con puntas de GRIPP**

**Apertar a peça nas pontas GRIPP**

**İş parçasının DAYAMAK uçlarında sıkılması**

**将工件夹紧在夹持尖端**



Las puntas gripp cónicas penetran en la pieza de trabajo estableciendo una unión positiva.

As pontas cónicas das pinças penetram na peça e proporcionam uma união mecânica efetiva.

Konik dayamak uçları iş parçası içine girer ve biçimsel kavrama oluştururlar.

将锥形夹持尖端压入工件中，形成外形闭合。

La profundidad de penetración depende  
a) de la tensión de apriete y  
b) de la resistencia del material.

A profundidade de penetração depende  
a) da força de aperto e  
b) da resistência do material

Malzeme içine girme derinliği şu faktörlere bağlıdır  
a) Sıkma kuvveti ve  
b) Malzeme sağlamlığı

压入深度取决于：  
a) 夹紧力和  
b) 材料强度

Cuando el apriete de los gripps alcanza una presión de aprox. 1.000 N/mm<sup>2</sup> en

Em caso de aperto das pinças até aprox. 1000 N/mm<sup>2</sup> em

Yaklaşık 1000 N/mm<sup>2</sup>'ye kadar dayamalı sıkımda

当夹持应力达到约 1000 N/mm<sup>2</sup> 时

- acero no aleado
- fundición gris
- aluminio
- plásticos

- aço sem liga
- ferro fundido cinzento
- alumínio
- materiais sintéticos

- Alaşimsız çelik
- Pk döküm
- Alüminyum
- Plastikler

- 普通碳素钢
- 灰铸铁
- 铝
- 塑料

la transmisión del husillo queda limitada por medio de un tope final (ángulo de giro de 320° aprox.).

a transmissão do fuso é limitada pelo batente de fim de curso (ângulo de rotação aprox. 320°).

Mil aktarımı stoper tarafından sınırlandırılır (yak. 320° döndürme açısı).

主轴变速比将受末端挡块的限制 (旋转角大约 320°)。

ES  
PT  
TR  
ZH

El desplazamiento de material se ve notablemente dificultado, es decir, la tensión de apriete se genera con mucha mayor rapidez, en caso de reiteradas sujeciones en la misma posición de los gripps, al emplear más de 2 puntas gripp por mordaza o si el material está bonificado.

Em situações de tensão repetida na mesma posição das pinças, de utilização de mais do que 2 pinças por mandíbula ou uso de material temperado, o deslocamento do material é consideravelmente dificultado, ou seja, forma-se uma força de aperto significativamente mais rápida.

Aynı dayamak pozisyonunda tekrarlanan sıkımda, her yanakta 2 dayaktan fazla kullanmada veya ıslah edilmiş malzemede malzeme içine girme zorlaşır, yani daha hızlı biçimde sıkma kuvveti oluşur.

在相同位置的再次夹紧，每个卡盘使用两个以上夹钳或者使用经过调质的材料时，材料的挤压现象会大大加重，即会更快地形成夹紧力。

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado en todos los casos a un máx. de 70 Nm.

⚠ O binário de accionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 70 Nm no máximo.

⚠ Tahrik torqu mutlaka maksimum 70 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

⚠ 驱动扭矩务必限制为最大 70 Nm。

Si se continúa girando la llave dinamométrica más allá del „punto de disparo“, esto provoca un desgaste excesivo, así como la rotura de componentes.

O aperto excessivo da chave dinamométrica para além do „ponto de quebra“ leva a um desgaste excessivo ou mesmo à quebra de componentes.

Tork anahtarının «çıtırdı noktası»ndan daha fazla sıkılması tork anahtarının aşırı ölçüde yıpranmasına veya yapı parçalarının kırılmasına neden olur

如果扭矩扳手过度拧紧超过“咔嚓点”，则会导致过度磨损或部件断裂。

⚠ No sujete piezas de trabajo templadas.

⚠ Não aperte peças endurecidas.

⚠ Sertleştirilmiş iş parçalarını sıkmayınız.

⚠ 不可夹紧经硬化处理的工件。

⚠ Rectifique con un disco Flex los contornos de oxicorte que presenten zonas de temple.

⚠ Retifique os contornos de oxicorte com zonas de endurecimento com uma retificadora angular.

⚠ Sertleştirilmiş alevli kesme kenarları flex ile taşlanmalıdır.

⚠ 用 Flex 打磨带硬化物的气割轮廓。

**Utilice las mordazas portagripps sólo en combinación con husillos portagripps.**

**Utilize as mandíbulas de pinças apenas em combinação com fusos de pinças.**

**Dayamaklı yanaklar sadece dayamak mili ile kombinasyon halinde.**

夹持卡盘只允许与夹持主轴组合使用。

**Sujeción de la pieza de trabajo entre superficies**

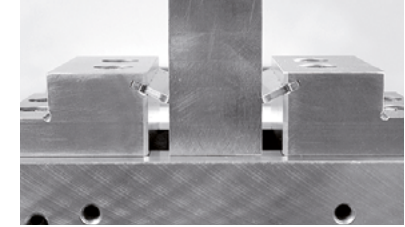


Al proceder a la sujeción de la pieza de trabajo entre superficies no se produce un desplazamiento de material, es decir, la generación de la tensión de apriete es extremadamente rápida.

**Apertar a peça entre superfícies**

Em caso de aperto entre superfícies não ocorre qualquer deslocamento do material, ou seja, forma-se uma força de aperto extremamente rápida.

**İş parçasının yüzeyler arasında sıkılması**



Yüzeyler arasında sıkma işleminde malzeme içine girme olmaz, yani çok hızlı bir biçimde sıkma kuvveti oluşur.

**将工件夹紧在工作面之间**

工作面之间夹紧时不可出现材料挤压，即迅速形成夹紧力。

El par de 70 Nm se alcanza ya tras aprox. 1/6 de vuelta del eje accionador SW 20.

O binário de 70 Nm é atingido logo após aprox. 1/6 de rotação do acionamento SW 20.

70 Nm'lik torka tahrikin SW 20 yaklaşık 1/6 çevirme turu ile ulaşılır.

将驱动装置 SW20 旋转约 1/6 转之后，就已达到 70 Nm 扭矩。

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado necesariamente a 70 Nm.

⚠ O binário de accionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 70 Nm.

⚠ Tahrik torqu mutlaka 70 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

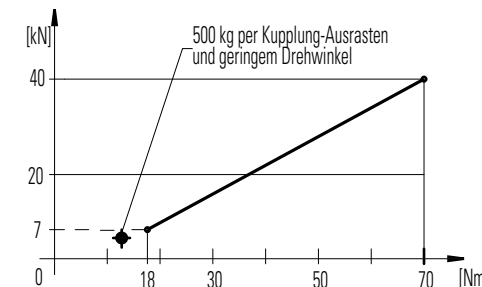
⚠ 驱动扭矩务必限制为 70 Nm。

Si se continúa girando la llave dinamométrica más allá del „punto de disparo“, esto provoca un desgaste excesivo, así como la rotura de componentes.

O aperto excessivo da chave dinamométrica para além do „ponto de quebra“ leva a um desgaste excessivo ou mesmo à quebra de componentes.

Tork anahtarının «çıtırdı noktası»ndan daha fazla sıkılması tork anahtarının aşırı ölçüde yıpranmasına veya yapı parçalarının kırılmasına neden olur

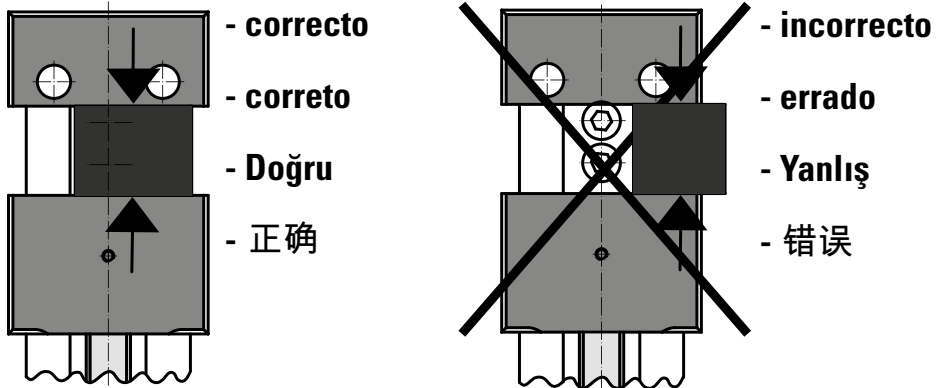
如果扭矩扳手过度拧紧超过“咔嚓点”，则会导致过度磨损或部件断裂。



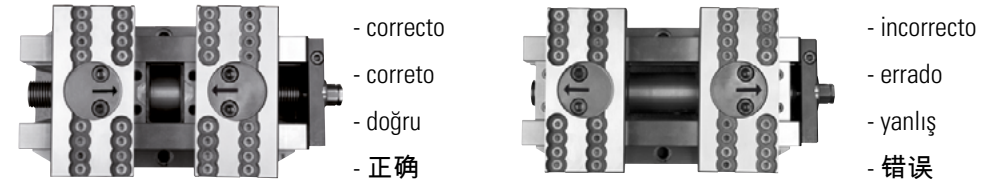
- Desencastre del acoplamiento con una fuerza de apriete de 500 kg y un pequeño ángulo de giro
- 500 kg por desengate de acoplamiento e ângulo de rotação reduzido
- Kavrama-ayırma ve düşük çevirme açısı ile 500 kg
- 500 kg, 通过联轴器脱离和很小的旋转角

Sujeción y liberación de la pieza de trabajo	Apertar + desapertar a peça	İş parçasının sıkılması + gevşetilmesi	夹住 + 放开工件
--	-----------------------------	--	-----------

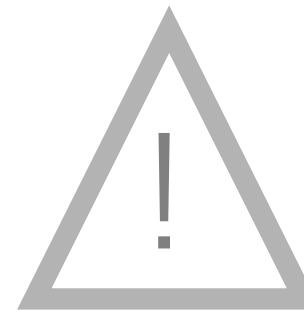
- ⚠ Sujete las piezas correctamente (véase Fig.).
- ⚠ Apertar corretamente as peças (ver fig.)
- ⚠ İş parçalarının doğru olarak sıkılması (Bakınız: Şekil)
- ⚠ 正确夹住工件 (参见插图)



Montaje de las mordazas portagripps	Montagem das mandíbulas de suporte	Taşıyıcı yanakların montajı	支承卡盘的安装
-------------------------------------	------------------------------------	-----------------------------	---------



Montaje de los insertos gripp	Montagem dos insertos de pinças	Dayamak parçalarının montajı	夹持嵌件的安装
-------------------------------	---------------------------------	------------------------------	---------



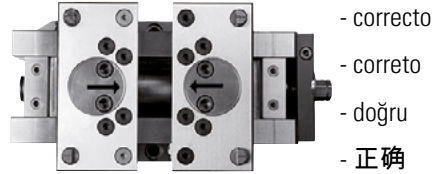
No fije los insertos gripp en la posición y dirección ilustradas!  
Peligro de rotura de la mordaza oscilante!

Não aperte o inserto da pinça na posição e no sentido assinalados!  
Mandíbula oscilante – perigo de rutura

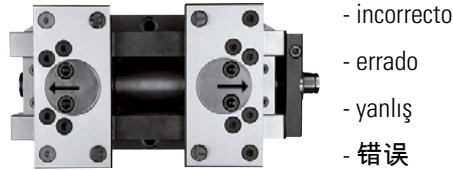
Dayamak parçasını aynı pozisyon ve yönde sıkmayın!  
Pandül yanak – kırılma tehlikesi

不可将夹持嵌件夹在所示位置和方向上！摆式卡盘-断裂危险

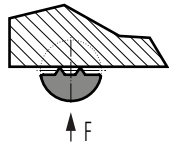
ES  
PT  
TR  
ZH



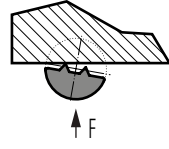
- correcto  
- correto  
- doğru  
- 正确



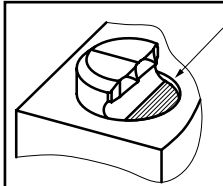
- incorrecto  
- errado  
- yanlış  
- 错误



- correcto  
- correto  
- doğru  
- 正确



- incorrecto  
- errado  
- yanlış  
- 错误



Los insertos gripp deben estar empotrados.  
Os insertos de pinças têm de estar embutidos.  
Dayamak parçaları gömülü olmalıdır.  
夹持嵌件必须下沉。

**⚠** Asegúrese siempre de que todas las puntas gripp estén en contacto con la pieza de trabajo antes de que el acoplamiento se libere, es decir, antes de que entre en funcionamiento el amplificador de potencia.

Certifique-se sempre de que todas as pontas das pinças estão em contacto com a peça antes que o acoplamento desengate, ou seja, antes que o amplificador de força entre em funcionamento.

Kavrama açılmadan, yani güçlendirici devreye girmeden önce her zaman dayamak uçlarının iş parçasına dayanmış olmasına dikkat edin.

请始终注意，在联轴器脱离前，即增力器运行前，所有的夹持尖端都要紧靠工件。

En determinadas constelaciones, el movimiento oscilante puede verse limitado por las puntas gripp. En ese supuesto puede que sea necesario girar manualmente la mordaza oscilante.

Em determinadas configurações, o movimento oscilante é evitado pelas pontas das pinças. Se necessário, a mandíbula oscilante terá de ser rodada manualmente.

Pandül hareket DAYAMAK uçlarının belirli konumlarında engellenir. Gerektiğinde pandül yanak elle çevrilmelidir.

在有些情况下摆动会受到夹持尖端的阻碍。必要时必须手动旋转摆式卡盘

**Limpeza y mantenimiento**

Utilice una escoba, un aspirador de virutas o una garra para virutas para la limpieza.

Lleve unas gafas de protección si efectúa la limpieza con aire comprimido. Hay riesgo de lesiones debido a virutas volantes y salpicaduras de la emulsión refrigerante.

Al cabo de un tiempo prolongado de uso, recomendamos despiezar el CENTRO Gripp de ALLMATIC, limpiarlo a fondo y engrasarlo.

**Limpeza + Manutenção**

Para efetuar a limpeza, utilize vassouras, aspiradores e/ou ganchos de remoção de aparas.

Em caso de limpeza com ar comprimido, use óculos de proteção. A dispersão de aparas e emulsão de refrigeração é uma fonte de perigo de ferimentos.

Após períodos longos de utilização, recomendamos que o ALLMATIC CENTRO Gripp seja desmontado, bem limpo e lubrificado.

**Temizlik + Bakım**

Temizlik için süpürge, talaş emici veya talaş kancası kullanın.

Basıncılı hava ile temizlik yaparken koruyucu gözlük kullanın. Etrafa savrulan talaşlar ve soğutucu emülsiyon nedeniyle yaralanma tehlikesi vardır.

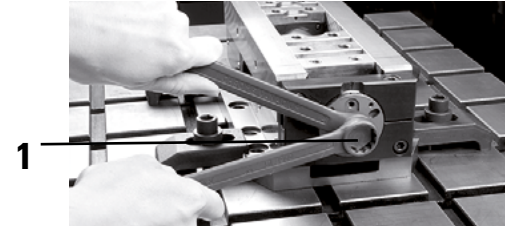
Uzun süreli kullanımdan sonra ALLMATIC CENTRO Gripp'i sökmenizi, esaslı biçimde temizlemenizi ve yağlamanızı tavsiye ederiz.

**清洁 + 维修**

清洁时请使用扫帚、吸屑器或除屑耙。

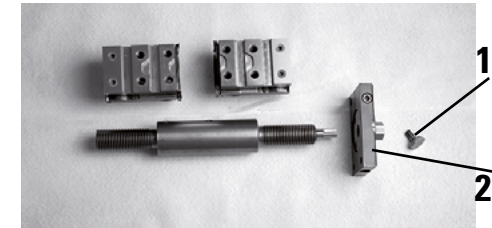
用压缩空气清洁时请戴防护眼镜。扬起的切屑和制冷乳液存在使人受伤的危險。

较长时间使用后，建议将 CENTRO Gripp 拆开，进行彻底清洁和上油。



Después de soltar el tornillo central (1) puede desarmarse el husillo. Al enroscar de nuevo las tuercas, tenga en cuenta la marca central (ranura). Asegúrese de que la zona de la placa de sujeción (2) esté absolutamente limpia. Apriete el tornillo central (1) hasta que coincida con el eje hexagonal.

Depois de soltar o parafuso central (1) é possível desmontar o fuso. Ao rodar novamente as porcas do fuso, prestar atenção à marcação central (ranhura). Assegurar que a área da placa de aperto (2) se encontra em condições de limpeza absoluta. Apertar o parafuso central (1) até ficar alinhado com o hexágono.



Merkez vidasının (1) gevşetildikten sonra mil sökülebilir. Mil somununu daha fazla çevirirken merkez işaretine (oluk) dikkat edilmelidir. Sıkma plakası (2) alanında kesin temizliği dikkat edilmelidir. 6 kenar da aynı hizaya gelinceye kadar merkez vidasını (1) sıkın.

拧下中心螺钉 (1) 之后即可拆开主轴。重新拧上主轴螺母时，请注意中心标记 (凹槽)。在夹板 (2) 区域注意要保持绝对清洁。拧紧中心螺钉 (1) 直至六角套合。

**Asistencia técnica**

En la dirección [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) figura información actual sobre piezas de recambio.

**Serviço de assistência**

Informações atualizadas sobre peças sobressalentes em

**Servis**

Yedek parçalara ait güncel bilgiler için bakınız:

**售后服务部**

有关配件的最新信息请登录网址

**Localización de errores**

Error	Causa	Solución
El husillo no gira	<p>a) Las mordazas están fijadas con tornillos demasiado largos.</p> <p>b) La rosca M10 de la tuerca se ha ensanchado. Los tornillos de las mordazas están apretados con un par claramente excesivo.</p> <p>c) El interior del tensor está lleno de virutas.</p> <p>d) El interior de la tuerca está lleno de virutas.</p>	<p>Utilice tornillos de la longitud adecuada.</p> <p>Desmóntela y lime los salientes laterales de la tuerca.</p> <p>Elimine o aspire las virutas.</p> <p>Desmante por completo el tensor, sople y lave todas las piezas. Enrosque tapones roscados en todas las roscas M10 de la tuerca que no vaya a necesitar.</p>
No se percibe la liberación del acoplamiento.	<p>Este error se produce preferentemente al sujetar los gripps, en especial sobre materiales relativamente blandos.</p> <p>Al liberar la presión el acoplamiento ya no encastra „hacia atrás”.</p>	<p>Bloquee el husillo centrador en la rosca TR y gire el eje accionador hacia la IZQUIERDA hasta que el acoplamiento vuelva a encastrar.</p>
No es posible modificar (girando) el ajuste del centro.	<p>a) El tornillo de sujeción no está suficientemente desenroscado.</p> <p>b) La placa de sujeción montada está sometida a tensiones por torsión.</p> <p>c) La rosca M56x1 está sucia o dañada.</p>	<p>Desenrosque lo suficiente el tornillo de sujeción.</p> <p>Suelte la placa de sujeción (3xM8). Sujete una pieza de trabajo cualquiera con una pequeña tensión de apriete. Enrosque el tornillo de sujeción (1xM8). Fije la placa de sujeción (3xM8).</p> <p>Límpuela o iguálela</p>
Las mordazas portagripps sujetan unilateralmente a pesar de la función oscilante.	<p>Algunas puntas gripp impiden el movimiento oscilante de la mordaza móvil. En piezas de trabajo con una determinada geometría resulta inevitable este „efecto cajón”.</p>	<p>Adapte manualmente la mordaza oscilante a la pieza. En el peor de los casos deberá realizarse esta operación en cada operación de sujeción.</p>

**Localização de erros**

Falha	Causa	Eliminação
Não é possível rodar o fuso.	<p>a) Mandíbula móvel fixada com parafusos demasiado longos.</p> <p>b) A rosca da porca M10 na porca do fuso alargou. Parafusos das mandíbulas apertados com um binário claramente excessivo</p> <p>c) Interior do torno cheio de aparas</p> <p>d) Interior da porca do fuso cheio de aparas</p>	<p>Utilize parafusos com comprimentos adequados.</p> <p>Desmontar, limar lateralmente as saliências na porca do fuso</p> <p>Eliminar ou aspirar as aparas</p> <p>Desmontar totalmente o torno, soprar ou lavar cada uma das partes. Enroscar bujões de fecho nas roscas M10 da porca do fuso não necessárias.</p>
Não se ouve o desengatar do acoplamento.	<p>Esta falha ocorre sobretudo ao apertar com pinças – especialmente com materiais relativamente macios.</p> <p>Ao parar de apertar, o acoplamento não “volta” a engatar.</p>	<p>Bloquear o fuso de centragem na rosca TR e rodar o acionamento para a “esquerda” até que o acoplamento volte a engatar.</p>
Não é possível rodar o ajuste do centro.	<p>a) O parafuso de aperto não está suficientemente aberto</p> <p>b) Placa de aperto montada apertada</p> <p>c) Rosca M56x1 suja ou danificada</p>	<p>Abrir suficientemente o parafuso de aperto.</p> <p>Soltar a placa de aperto (3xM8) Apertar uma peça qualquer com pouca força de aperto. Fechar o dispositivo de aperto (1xM8) Fixar a placa de aperto (3xM8).</p> <p>Limpar ou nivelar</p>
As mandíbulas de pinças apertam de um dos lados apesar da função de oscilação.	<p>Cada uma das pontas das pinças impede o movimento oscilante da mandíbula móvel. Em peças com determinadas geometrias, é inevitável este “efeito gaveta”.</p>	<p>Alinhar manualmente a mandíbula oscilante na peça. - Em situações extremas, aplica-se este procedimento para cada processo de aperto -</p>

Hata arama		
Arıza	Neden	Giderilmesi
Mil döndürülemiyor.	a) Hareketli yanak aşırı uzun vida ile tespit edilmiş b) Mil somunundaki somun dişi M10 genişleşmiş. Yanak vidaları belirgin ölçüde yüksek torkla sıkılı c) Sıkma aletinin içi talaşla dolu d) Mil somununun için talaşla dolu	Doğru uzunlukta vida kullanın Sökün, atıkları mil somununun yan tarafından temizleyin Talaşları temizleyin veya emdirin Germe aletini komple sökün, münferit parçalara basınç hava uygulayın veya yıkayın. Mil somunundaki ihtiyaç duyulmayan M10 dişlere diş tapaları takılmalıdır
Kavramanın açılması hissedilmiyor.	Bu arıza öncelikle dayamaklı sıkımda görülür - özellikle nispeten yumuşak malzemede. Gevşetme esnasında kavrama «geri» hareket etmiyor.	TR dişindeki merkezleme milini bloke edin ve tahriki «sola» kavrama tekrar kavrama yapınca kadar çevirin.
Orta ayar döndürülemiyor.	a) Kısaç vida yeteri kadar açılmamış b) Sıkma plakası gerili takılmış c) Diş M56x1 kirlili veya hasarlı	Kısaç vidayı yeteri kadar açın. Sıkma plakasını gevşetin (3xM8) İsteddiğiniz iş parçasını düşük bir sıkma kuvveti ile sıkın. Sıkma kapanıyor (1xM8) Sıkma plakasını tespit edin (3xM8). Temizleyin veya eşitleyin
Pandül fonksiyonuna rağmen dayamaklı yanaklar tek tarafı sıkma yapıyor.	Münferit dayamak uçları hareketli yanağın pandül hareketini engelliyor. Belirli iş parçası geometrilerinde bu «çekmece etkisi» kaçınılmazdır.	Pandül yanağı elle iş parçasına doğrultun. -elverişsiz durumlarda her sıkma işlemi için geçerlidir-

故障查找		
故障	原因	排除
主轴不能旋转。	a) 卡盘以过长的螺钉固定。b) 主轴螺母上的内螺纹 M10 扩张。卡盘螺钉以明显过高的扭矩拧上 c) 夹紧装置的内腔充满切屑 d) 主轴螺母的内腔充满切屑	请使用长度合适的螺钉。拆下，从主轴螺母的侧面锉削凸出部分 清除或吸掉切屑 成套拆下夹紧装置，给各个部件吹风或清洗。将塞子旋入不必要的主轴螺母 M10 螺纹中。
感觉不到联轴器脱离。	该故障尤其在夹持张紧时出现，特别是使用相对软的材料时。 松开之后，联轴器不再“向后”卡入固定。	闭锁 TR 螺纹上的定心主轴，“左转”驱动装置，直至联轴器再次卡入固定。
中心不能旋转。	a) 夹紧螺钉打开得不够大 b) 夹板在夹紧状态下安装的 c) 螺纹 M56x1 被污染或受损	将夹紧螺钉打开足够大。拆下夹板 (3xM8) 用较小夹紧力夹住任一工件。封闭夹紧装置 (1xM8) 固定夹板 (3xM8)。 清洁或均衡
尽管一侧有摆动功能，还是夹紧夹持卡盘。	单独夹持尖端阻碍移动卡盘的摆动。对于有些几何图形的工件来说，这种“抽屜效应”无法避免。	在工件上手动校准摆式卡盘。-在最不理想的情况下，适用于各个夹紧过程-





**Для предотвращения неправильного обращения и повреждений:  
уделите особое внимание страницам 54–64**

**A helytelen kezelés és károk elkerülése érdekében különösen a 54. - 64. oldalt olvassa el figyelmesen!**

**Aby se zabránilo chybné obsluze = škodám:  
Přečtěte si prosím zvláště strany 54 až 64**

**Уважаемый покупатель!**

Мы благодарим Вас за покупку и доверие к качеству продукции нашей компании.

Пожалуйста, следуйте указаниям, содержащимся в данной инструкции по эксплуатации, поскольку

**безопасность и точность зависят и от Вас.**

**Kedves Vásárló!**

Köszönjük, hogy az ALLMATIC minőségi termékét választotta.

Kérjük figyelmesen olvassa el a kezelési útmutatót, hiszen:

**a biztonság és pontosság öntől is függ.**

**Vážený zákazník,**

těší nás Vaše důvěra v naše kvalitní výrobky a chceme Vám poděkovat za tuto koupi.

Dodržujte prosím pokyny v tomto návodu k obsluze, neboť:

**Bezpečnost a přesnost závisí také na Vás.**

**Сведения о производителе**

Published by:  
ALLMATIC-Jakob  
Spannsysteme GmbH  
Jägermühle 10  
87647 Unterthingau  
Germany

**Gyártó igazolás**

Tel.: +49 (0)8377 929-0  
Fax: +49 (0)8377 929-380  
www.allmatic.de  
info@allmatic.de

**Potvrzení výrobce**

**Цель применения**

Станочные тиски ALLMATIC CENTRO Gripp разрешается использовать только для зажимания твердых деталей.

**Alkalmazási terület**

Az ALLMATIC CENTRO Gripp gépsatut csak szilárd munkadarabok befogására szabad használni

**Účel použití**

Strojní svěrák ALLMATIC CENTRO Gripp se smí používat jen k upínání pevných obrobků.

**Указания по технике безопасности**

Лица, работающие с ALLMATIC CENTRO Gripp, до начала работ должны ознакомиться с инструкцией по эксплуатации.

⚠ Эластичные заготовки зажимаются с небольшим усилием, поэтому работа с ними представляет опасность для людей и окружающей среды.

⚠ При слишком малом усилии затяжки существует опасность высвобождения деталей.

⚠ Необходимо выполнять все относящиеся к данной машине требования по предотвращению несчастных случаев.

⚠ Откажитесь от всех методов работы, вызывающих сомнения с точки зрения безопасности.

⚠ При необходимости замены деталей используйте только детали, допущенные производителем.

⚠ В отношении принадлежности действуют такие же требования.

**Biztonsági tudnivalók**

Az ALLMATIC CENTRO Gripp satuval csak olyan személy dolgozhat, aki a munka megkezdése előtt már elolvasta a kezelési útmutatót.

⚠ A rugalmas munkadaraboknál csak kis szorítóerő hozható létre, és ezek a személyeket és környezetet egyaránt veszélyeztetik.

⚠ Túl kicsi szorítóerő esetén a kilazuló munkadarab balesetveszélyes.

⚠ Tartson be minden balesetvédelmi előírást, mely a készülékre vonatkozik.

⚠ Minden olyan munkamódszert kerülni kell, amely biztonsági szempontból kétséges lehet.

⚠ Csere esetén csak a gyártó által jóváhagyott alkatrészeket szabad használni.

⚠ A tartozékokra hasonló előírások vonatkoznak.

**Bezpečnostní pokyny**

Osoby pracující se zařízením ALLMATIC CENTRO Gripp si musí před zahájením práce přečíst návod k obsluze.

⚠ Elastické obrobky vytvářejí jen malou upínací sílu a jsou nebezpečím pro osoby a životní prostředí.

⚠ Při příliš malé upínací síle hrozí nebezpečí způsobené uvolněními obrobky.

⚠ Je nutno dodržovat všechny předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci specifické pro daný stroj.

⚠ Zdržte se jakýchkoli pracovních postupů ohrožujících bezpečnost.

⚠ Jsou-li zapotřebí náhradní díly, musí se používat jen díly schválené výrobcem.

⚠ Pro díly příslušenství platí stejné předpisy.

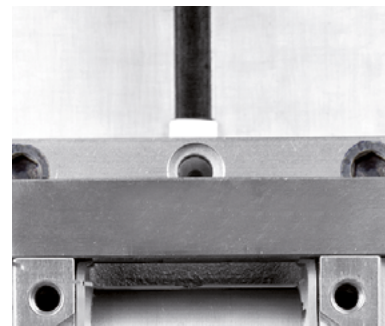
**Хранение**

⚠ Хранить только в сухом месте.

Убедитесь в том, что средства, используемые в качестве охлаждающей среды, имеют антикоррозионные свойства.

**Установка на столах станков**

Проверьте установочные поверхности на чистоту и отсутствие неровностей.


**Tárolás**

⚠ Csak száraz környezetben tárolható.

Győződjék meg arról, hogy a hűtőközeg korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezik.

**Felszerelés a szerszámgép asztalra**

Ellenőrizze a tárgyasztal tisztaságát és simaságát.

**Skladování**

⚠ Skladujte pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že Vaše chladicí médium má protikorozní vlastnosti.

**Instalace na stolech strojů**

Zkontrolujte, zda jsou upínací plochy čisté a zda na nich nejsou nerovnosti.

na univerzálních stolech машин – расстояние между пазами 63 и 100 с болтами Ø 30 и 1 прямая посадка на установочную шпонку с M12

Univerzális szerszámgép asztalra - horonytávolság 63 és 100 mm Ø 30 csappal és 1 illesztő horonydióval M12 csavarral közvetlenül

na stolu stroje Universal – vzdálenost drážek 63 a 100 s čepem Ø 30 a 1 líčovanou vodicí vložkou do drážky s M12 přímo

na других столах станков с 2 установочными шпонками и зажимными лапами

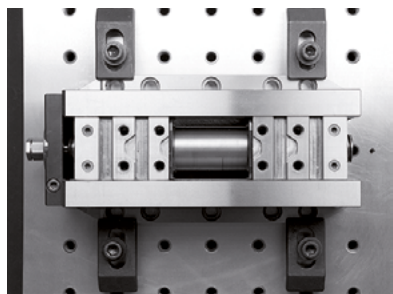
Más szerszámgép asztalokra 2 illesztő horonydióval és szorító-karmokkal

na jiných stolech strojů se 2 líčovanými vodicími vložkami do drážky a upínkami

RU

HU

CS



на пластинах с сеткой с зажимными лапами или прямая посадка на сетку 50 – M12 с M12

Raszterlapra szorítókarokkal, ill. 50 – M12 raszterre M12 csavarral közvetlenül

na rastrových deskách s upínkami příp. na rastru 50 – M12 s M12 přímo



на консоли (высота 85) с болтами 30 и 1 прямая посадка на установочную шпонку с M12 или прямая посадка на сетку 50 – M12 с M12

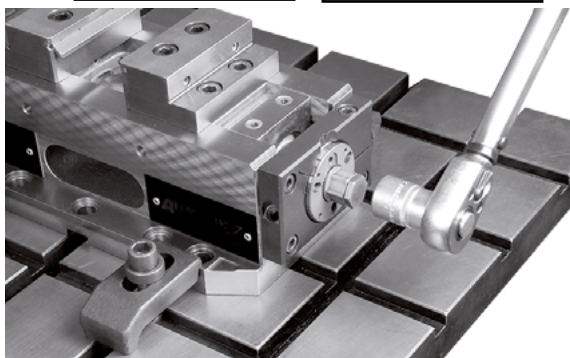
(85 magas) konzolra 30-as csappal és 1 illesztő horonydióval M12 csavarral közvetlenül, ill. 50 – M12 raszterlapra M12 csavarral közvetlenül

na konzole (85 vysoká) s čepem 30 a 1 licovanou vodičí vložkou do drážky s M12 přímo příp. na rastru 50 – M12 s M12 přímo

Функционирование

Működés

Funkce



При вращении привода 20-ого размера ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ динамометрическим ключом гайки ходового винта вместе с губками симметрично перемещаются к центру.

A 20 mm kulcsnyílású hajtás nyomatékkulccsal történő JOBBRA forgatásával az orsóanyák a satupofákkal szimmetrikusan a közép felé mozognak.

Otáčením pohonu DOPRAVA pomocí momentového klíče velikosti 20 se vřetenové matice s čelistmi pohybuji symetricky ke středu.

После прижима губки к заготовке центрирующий ходовой винт останавливается, муфта зацепляется.

Ha a pofa hozzárt a munkadarabhoz, a központositó orsó megáll és a golyós kapcsoló kiold.

Po přiložení čelistí na obrobek zůstává středící vřetenová stát a kuličková spojka vysolá kiold.

При дальнейшем вращении привода 20-ого размера усилие зажима создается внутренней механикой.

A 20 mm kulcsnyílású hajtás továbbforgatásával egy belső mechanika útján létrejön a szorítóerő.

Dalším otáčením pohonu pomocí klíče velikosti 20 se přes vnitřní mechaniku vytváří upínací síla.

⚠ Для ограничения зажимного усилия предусмотрено два механизма:

- a) Управление с моментом затяжки макс. 70 Нм.
- b) Концевой упор нажимного винта поворота на 320°.

⚠ A szorítóerőt két mechanizmus korlátozza:

- a) működés max. 70 Nm nyomatékkal
- b) a nyomóorsó ütköztetése 320°-os elfordítási szög után.

⚠ K omezení upínací síly jsou určeny dva mechanismy:

- a) Ovládání s točivým momentem max. 70 Nm
- b) Koncový doraz tlačného vřetena po úhlu otočení cca 320°.

Динамометрический ключ для работы со станочными тисками предлагается вместе с другими опциональными принадлежностями (каталог). В комплект поставки он не входит.

A gépsatu kezeléséhez szükséges nyomatékkulcs a választható tartozékok között található (katalógus). Ez nem része a szállítási terjedelemnek.

Momentový klíč k ovládání strojního svěráku najdete ve volitelném příslušenství (katalog). Není součástí dodávky.

Динамометрический ключ перед началом работ необходимо настроить на момент затяжки не более 70 Нм.

A nyomatékkulcsot használni előtt max. 70 Nm nyomatékra lehet beállítani.

Před ovládním je nutno momentový klíč nastavit na točivý moment max. 70 Nm.

Для получения более низкого затяжного усилия момент затяжки можно уменьшить.

Kisebb szorítóerőkhöz a forgatónyomatékot csökkenteni lehet.

Pro nižší upínací síly lze točivý moment snížit.

В обеих гайках ходового винта имеется по два паза. Для получения большей/меньшей ширины зажима можно смещать зажимные губки.

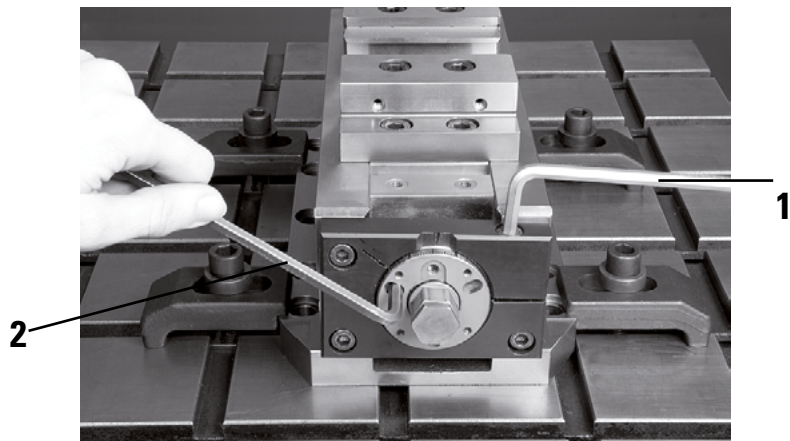
A két orsóanya mindegyikében 2 horony van. Nagyobb/kisebb befogási távolságok beállításához a szorítópoákat át lehet helyezni.

V obou vřetenových maticích je vždy po 2 drážkách. Pro dosažení větších/menších rozpětí je možno upínací čelisti přesadit.

⚠ Для достижения максимальной точности позиционирования перед использованием тисков настройте центральное положение.

⚠ A maximális pozícionálási pontosság elérése érdekében a befogókészülék használata előtt előre állítsa be a közepet.

⚠ Aby se dosáhlo co nejvyšší přesnosti polohy, přednastavte před použitím upínacího zařízení střed.



Середина, получаемая из положения двух зажимных губок, может быть настроена в незажатом состоянии тисков. Освободите винт (1) на зажимной пластине сверху. Затем при помощи штифтового ключа (2) установите середину по шкале 1/100. После этого необходимо снова зажать зажимную пластину (1)!!!

A két szorítópofa helyzetéből adódó közép megfeszítetlen állapotban **szabályozható** állapotban. Lazítsa meg a szorítólemez tetején lévő (1) csavart. Ez után a (2) imbuszkulccsal állítsa be a közepet az 1/100 skála alapján. Ez után újra meg kell húzni a szorítólemez (1)!!!

Střed, který vyplyne z polohy dvou upínacích čelistí, je možno v neupnutém stavu **seřídít**. Povolte šroub (1) na svěřací desce nahore. Pak pomocí klíče s čepy (2) nastavte střed podle stupnice 1/100. Potom se musí svěřací deska znovu pevně sevřít (1)!!!

### Возможности применения

Модель CENTRO Gripp поставляется без зажимных губок.

Модель CENTRO Gripp необходимо оснащать зажимными губками из ассортимента нашей продукции.

Возможные варианты:

a) Все «обычные» губки из ассортимента T-REX / CENTRO Gripp

b) Опорные губки для зажимных тисков в сочетании с различными зажимными вставками из ассортимента наших принадлежностей или с универсальным комплектом зажимных принадлежностей Universal Grippset.

В комплект Universal Grippset входят зажимные вставки, установочные гнезда и целый ряд других элементов, для настройки высоты установки и высоты зажима.

Для правильного выбора точек зажима на детали необходимо учесть следующие факторы:

1) Не следует выполнять зажим на участках линий разъема формы и плоскостях зачистки. Здесь возможны значительные неточности.

2) Точка зажима должна находиться на расстоянии не менее 4 мм от края детали или литейного радиуса, прежде всего, для GG 25.

3) Расположенные друг напротив друга точки зажима для передачи усилия должны находиться на одинаковой высоте. Это важно для передачи усилий внутри детали.

4) Расположенные рядом друг с другом точки зажима – для каждой губки – также должны располагаться на примерно одинаковой высоте. Отклонения от требований пунктов 3 и 4 приводят к возникновению перекоса детали.

Компания ALLMATIC-Jakob рекомендует для зажимных испытаний сначала использовать регулировочные винты. Они позволяют точно настроить высоту размещения детали.

Для повторного монтажа или при использовании крупных партий предусмотрены опоры, которые необходимо точно обработать.

Более подробные сведения можно найти на сайте [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) в разделе «Загрузки»/«Видеоролики изделий».

### Alkalmazási lehetőségek

A CENTRO Gripp modellt szorítópofák nélkül szállítjuk.

A CENTRO Gripp modellt az általunk nyújtott választékból kell szorítópofákkal felszerelni.

Alkalmazható:

a) minden „hagyományos” satupofa a T-REX választékból / CENTRO Gripp választékból

b) tartópofák gripp-befogáshoz, tartozékprogramunk, ill. az univerzális gripp-szett különböző gripp-betéteivel kombinálva.

Az univerzális gripp-készlet a gripp-betéteket és a tartóelemeket tartalmazza, továbbá egy sor alkatrészt a felfekvési és szorítási magasság beállításához.

A megfelelő szorítási pontok kiválasztásához a munkadarabnál a következő tényezőket kell figyelembe venni:

1) A forma osztátsíkjai és a letisztított felületek környékén ne alkalmazzon befogást. Itt jelentős egyenetlenségek lehetnek.

2) A gripp megfogási hely legalább 4 mm-re legyen a munkadarab szélétől, ill. az öntvény lekerekítéseitől, különösen a GG 25 anyagok esetében.

3) Az egymással szemben lévő gripp megfogási helyek lehetőleg egy magasságban legyenek. Ez a munkadarabban előálló erőfolyam szempontjából fontos.

4) Az egymás mellett lévő gripp megfogási helyek - egy-egy pofánál - ugyancsak hasonló magasságban legyenek. A 3., ill. 4. pontban foglaltak figyelmen kívül hagyása a munkadarab elcsavarodását okozhatja.

Az ALLMATIC-Jakob azt ajánlja, hogy a befogási próbálkozás-sokhoz először a beállító csavarokat használja. Ezekkel pontosan be lehet állítani a munkadarab felfekvési magasságát.

Az ismételt felszerelésekhez, ill. nagyobb tételekhez támaszok állnak rendelkezésre, melyeket mindig a megfelelő méretre kell lemarni.

További információt a [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) honlapunkon a „Downloads”/”Produktvideos” pontban talál.

**Možnosti použití**

Model CENTRO Gripp se dodává bez upínacích čelistí.

Model CENTRO Gripp se musí doplnit upínacími čelistmi z našeho sortimentu.

Je možno použít:

- a) všechny „konvenční“ pohyblivé čelisti ze sortimentu T-REX/ sortimentu CENTRO Gripp
- b) nosné čelisti k upínání sevřením ve spojení s různými svěracími nástavci z našeho programu příslušenství příp. svěrací sady Universal.

Svěrací sada Universal obsahuje svěrací nástavce, upínací jednotky a řadu dílů, k nastavení výšky uložení a výšky sevření.

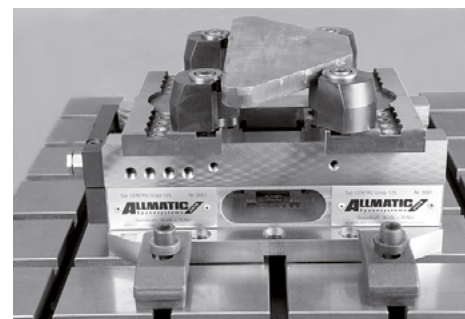
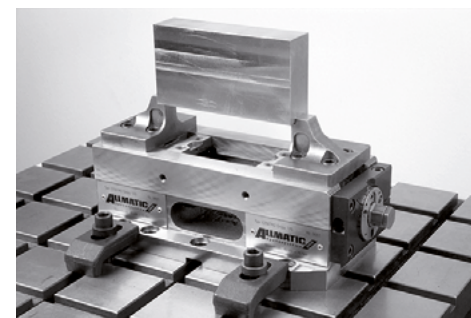
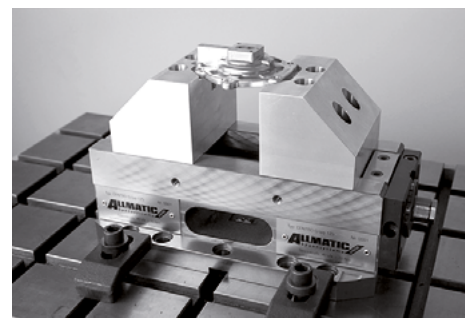
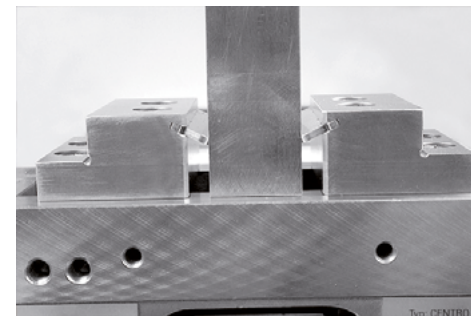
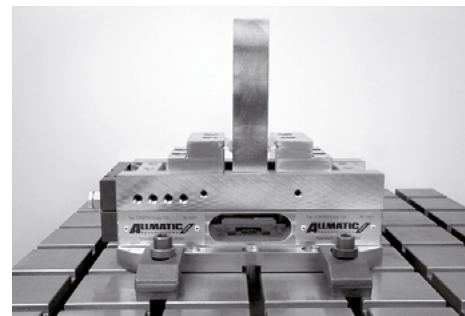
Pro volbu vhodných upínacích bodů je třeba u obrobku vzít v úvahu následující faktory:

- 1) V oblasti dělení tvaru a hrubovacích ploch by se nemělo upínat. Zde se mohou vyskytovat značné nepřesnosti.
- 2) Místo sevření by nemělo být ve vzdálenosti menší než cca 4 mm od okraje obrobku příp. poloměru odlitku, především u GG 25.
- 3) Protilehlá místa sevření pro přenos síly by měla zabírat v pokud možno stejné výšce. To je důležité pro silový tok v obrobku.
- 4) Vedle sebe umístěná místa sevření (na každou čelist) by měla rovněž mít podobnou upínací výšku. Odchylky v bodě 3 resp. 4 vedou v obou případech ke zkroucením v obrobku.

ALLMATIC-Jakob doporučuje použít pro pokusy o upnutí nejprve seřizovací šrouby. Umožňují přesné seřízení výšky uložení obrobku.

Pro opakované montáže příp. větší velikosti dávky jsou určena uložení, která vždy musí být vhodně frézována.

Další informace najdete na [www.allmatic.de](http://www.allmatic.de) v části „Downloads“/„Produktvideos“.

**Примеры использования**
**Alkalmazási példák**
**Příklady použití**


RU

HU

CS

**Сменные губки**

Момент затяжки для винтов губок (M10) не должен превышать 50 Нм.

⚠ Слишком длинные винты могут повредить ходовой винт. Слишком короткие винты приводят к срыву резьбы.

Опорные губки необходимо оснастить зажимными вставками. Момент затяжки для винтов губок M10 в комплекте креплений не должен превышать 40 Нм.

Незадействованные резьбовые отверстия закрывайте пробками. Заглушки для гайки ходового винта находятся на нижней стороне передвижной губки, а также на правой стороне нижней части.

Подвижная качающаяся губка позволяет адаптировать зажимные наконечники к деталям с косыми углами и деталям круглой формы.

При использовании двух качающихся губок БЕЗ бокового упора одна из губок ДОЛЖНА выровняться и блокироваться вручную (см. рис. № 1).

**Cserélhető pofák**

Az (M10) pofacsavarok meghúzási nyomatéka legfeljebb 50 Nm lehet.

⚠ Túl hosszú csavarok megsérthetik az orsót. Túl rövid csavarok esetén a menet megszakadhat.

A tartópofákat grippbetétekkel kell ellátni. Az univerzális Gripp-készletben lévő M10 csavarok meghúzási nyomatéka legfeljebb 40 Nm lehet.

A nem használt menetes furatokat menetes dugókkal kell lezárni. Az orsóanya menetes dugói a mozgatható lengőpofa alsó részében, valamint az alsó rész jobb oldalán található.

A mozgatható lengőpofa segítségével a grippcsúcsok ferde felületű vagy kerek munkadarabokhoz is hozzáférhetőek.

Oldalsó ütköző nélkül két lengőpofa alkalmazása esetén az egyik lengőpofát kézzel kell beállítani és rögzíteni (Tekintse az 1. Ábrát!).

**Výměnné čelisti**

Utahovací moment pro šrouby čelistí (M10) nesmí překročit 50 Nm.

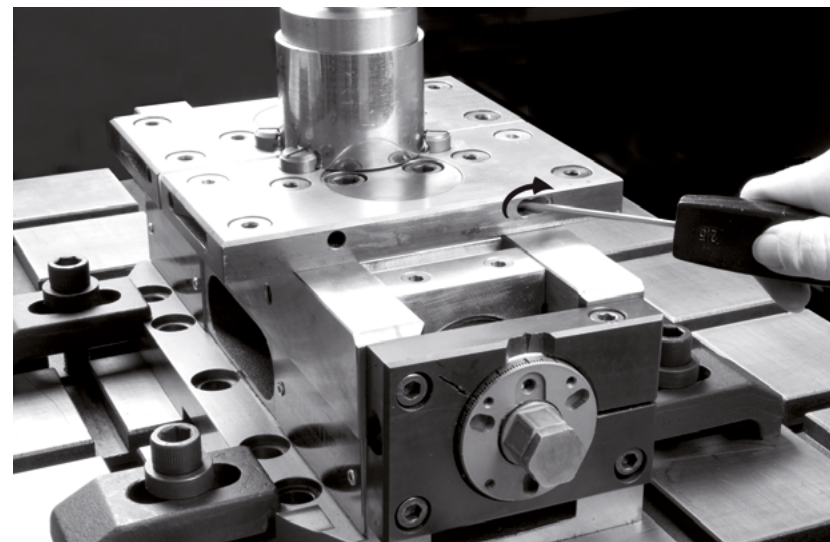
⚠ Příliš dlouhé šrouby poškozuji vřetenou. Příliš krátké šrouby způsobují vylomení závitu.

Nosné čelisti se musí osadit svěracími nástavci. Utahovací moment pro šrouby M10 ve svěrací sadě Universal nesmí překročit 40 Nm.

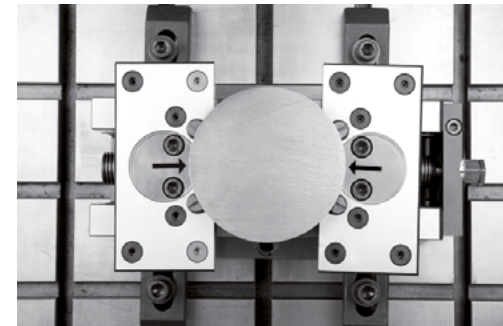
Nepotřebné závity se musí uzavřít závitovou zátkou. Závitové zátky pro vřetenovou matici jsou na spodní straně mobilních výkyvných čelistí a rovněž na pravé straně spodního dílu.

Prostřednictvím mobilní výkyvné čelisti je možno přizpůsobit svěrací hroty kosoúhlým obrobkům a také oblým dílům.

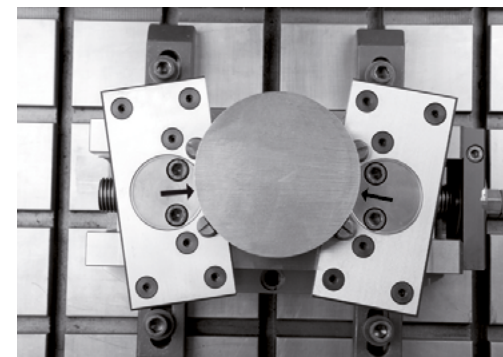
Při použití dvou výkyvných čelistí BEZ bočního dorazu se MUSÍ JEDNA výkyvná čelist ručně vyrovnat a zablokovat (viz obr. č. 1).



1



- правильно  
- helyes  
- správně



- неправильно  
- helytelen  
- nesprávně

RU

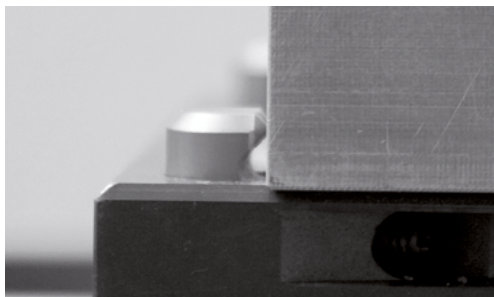
HU

CS

**Зажатие  
детали в ЗАЖИМНЫХ  
наконечниках**

**A munkadarab  
befogása GRIPP-  
csúcsokkal**

**Upnutí  
obrobku ve  
SVĚRACÍCH hrotech**



Конусообразные зажимные наконечники проникают в деталь и обеспечивают геометрическое замыкание.

A kúp alakú gripp-csúcsok behatolnak a munkadarabba és alakzárast hoznak létre.

Kuželové svěrací hroty vnikají do obrobku a vytvářejí tvarový styk.

Глубина проникновения зависит от  
a) усилия зажатия и  
b) прочности материала

A behatolási mélység függ:  
a) a szorítóerőtől  
b) az anyag szilárdságától

Hloubka vniknutí je závislá na:  
a) upínací síle a  
b) pevnosti materiálu

При зажатии с усилием до 1000 Н/мм<sup>2</sup>

Gripp-befogásnál kb. 1000 N/mm<sup>2</sup>-ig

V případě upnutí sevřením do cca 1000 N/mm<sup>2</sup>

- neleg. ocel  
- серый чугун  
- алюминий  
- пластмассы

- ötvöztetlen acélnál  
- szürkeöntvénynél  
- alumíniumnál  
- műanyagoknál

- neleg. ocel  
- šedá litina  
- hliník  
- plasty

передаточное число винта ограничено концевым упором (ок. 320° угла поворота)

az orsóáttételt véghelyzet-ütközés korlátozza (kb. 320°-os elfordítási szög)

se převod vřetena omezuje koncovým dorazem (úhel otočení cca 320°)

При неоднократном зажиме в одном положении, при использовании более чем 2 державок на одну губку или при работе с улучшенными материалами вытеснение материала существенно затруднено, в результате чего усилие зажима достигается значительно быстрее.

Az ugyanabba a gripphelyzetbe történő ismételt befogásnál, ha pofánként 2 gripp szorítóelemnél többet alkalmaznak vagy nemesített anyag esetében, az anyagba való benyomódás jelentős értékben nehezebbé válik, azaz a szorítóerő jóval gyorsabban kialakul.

Při opakovaném upínání do stejné polohy sevření, při použití více než 2 svěrek na čelist nebo v případě zušlechťeného materiálu je vytlačení materiálu značně ztíženo, tzn. upínací síla se vytváří podstatně rychleji.

⚠ Момент затяжки при вода обязательно должен быть ограничен 70 Нм.

⚠ A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 70 Nm értéket..

⚠ Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na max. 70 Nm.

Затягивание динамометрического ключа дальше «точки щелчка» ведет к неравномерному износу или поломке деталей.

A nyomatókkulcs „kattanási ponton” túli meghúzása túlzott kopást, ill. Alkatrésztöredést okoz.

Přetažení momentového klíče přes „bod cvaknutí” vede k nadměrnému opotřebení příp. k prasklým dílům.

⚠ Не зажимайте закаленные детали.

⚠ Edzett munkadarabot ne fogjon be.

⚠ Neupínejte žádné tvrzeňé obrobky.

⚠ Обтачивайте контуры газовой резки с участками повышенной твердости шлифовальной машиной.

⚠ A lángvágás miatt felkeményedett széleket sarokköszörűvel köszörülje le.

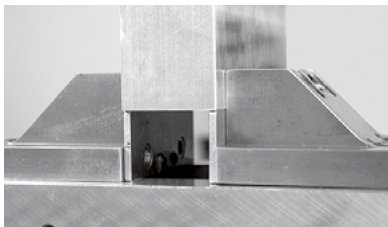
⚠ Kontury řezu kyslíkem se zakalenými zbrustou Flex.

Используйте зажимные губки только в комбинации с зажимными винтами.

**Gripp-pofák csak gripporsókkal kombinálva használhatók.**

**Svěrací čelisti jen v kombinaci se svěracím vřetenem.**

**Зажим  
детали между  
плоскостями**



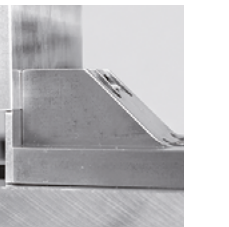
При зажимании между плоскостями вытеснение материала не происходит, т.е. усилие зажима достигается крайне быстро.

Момент затяжки 70 Нм достигается уже примерно после  $\frac{1}{6}$  оборота привода 20-ого размера.

**⚠** Момент затяжки привода обязательно должен быть ограничен 70 Нм.

Затягивание динамометрического ключа дальше «точки щелчка» ведет к неравномерному износу или поломке деталей.

**A munkadarab  
befogása felületek  
közé**



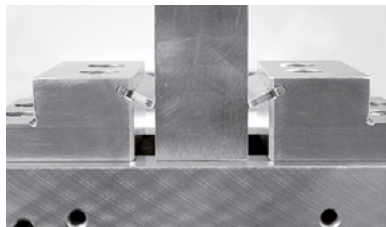
Felületek közötti befogásnál az eszköz nem hatol bele az anyagba, így a szorítóerő igen gyorsan kialakul.

A 70 Nm forgatónyomaték már a 20 mm kulcsnyílású hajtás kb. 1/6 fordulata után kialakul.

**⚠** A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 70 Nm értéket.

A nyomatékkulcs „kattanási ponton” túli meghúzása túlzott kopást, ill. Alkatrésztörést okoz.

**Upnutí  
obrobku mezi  
plochami**

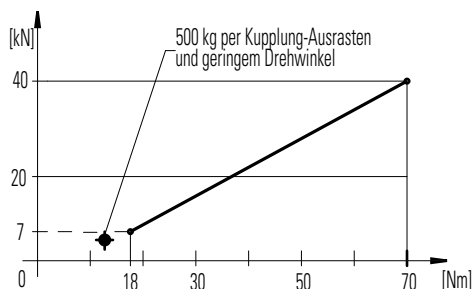


V případě upnutí mezi plochami nedochází k žádnému vytlačení materiálu, tzn. upínací síla se vytváří extrémně rychle.

Točivého momentu 70 Nm je dosaženo už po cirká  $\frac{1}{6}$  otáčky na pohonu pomocí klíče velikosti 20.

**⚠** Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na 70 Nm.

Přetažení momentového klíče přes „bod cvaknutí“ vede k nadměrnému opotřebení příp. k prasklým dílům.



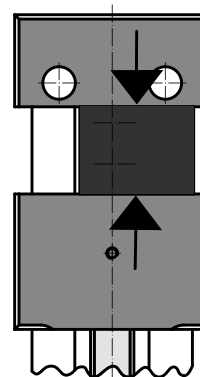
- Срабатывание муфты только до 500 кг и с небольшим углом поворота

- 500 kg kapcsoló-kioldás és kis forgásszög révén

- 500 kg na vyskočení spojky a malý úhel otočení

**Зажатие и освобождение  
заготовки**

**⚠** Правильно зажимайте заготовки (см. рис.)



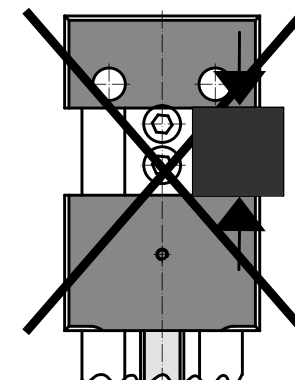
- правильно  
- helyes  
- správně

**A munkadarab  
befogása és kioldása**

**⚠** Ügyeljen a munkadarab helyes befogására (lásd az ábrát).

**Upnutí + povolení  
obrobku**

**⚠** Správné upnutí obrobků (viz obr.)



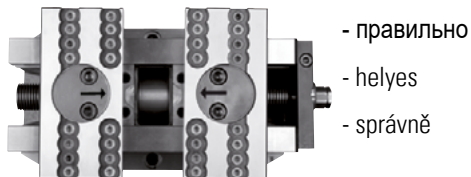
- неправильно  
- helytelen  
- nesprávně



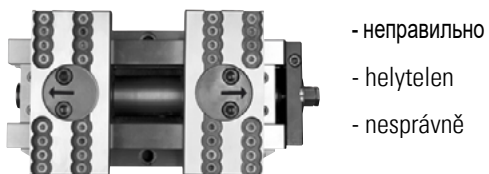
Монтаж опорных губок

A tartópórák Szerelése

Montáž nosných čelistí



- правильно  
- helyes  
- správně

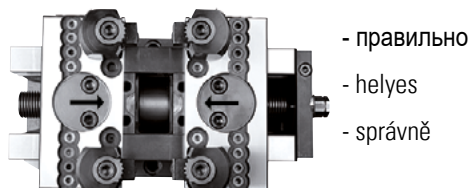


- неправильно  
- helytelen  
- nesprávne

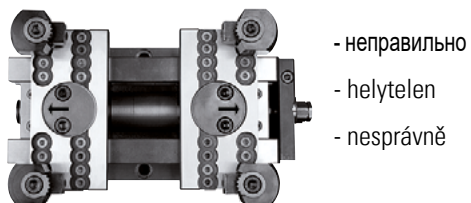
Монтаж зажимных вставок

A gripp-betétek Szerelése

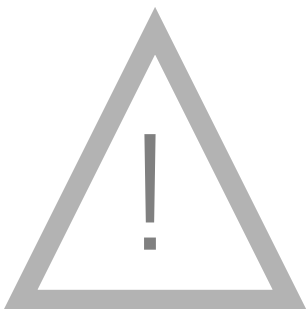
Montáž svěracích nástavců



- правильно  
- helyes  
- správně



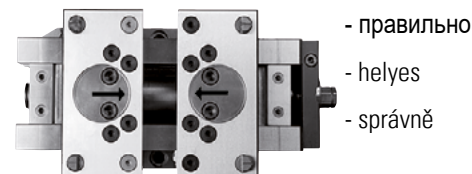
- неправильно  
- helytelen  
- nesprávne



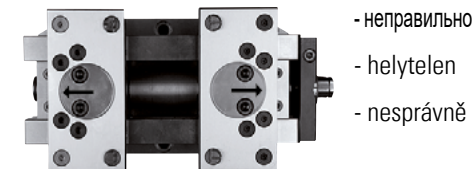
Не зажимайте вставку в указанном положении и направлении!  
Качающаяся губка – опасность поломки

A rajzolt helyzetben és irányban ne feszítse meg a gripp-betéteket!  
Fennáll a lengő pórá törésének veszélye.

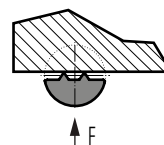
Svěrací nástavec neupínejte v nakreslené poloze a směru!  
Výkyvná čelist – nebezpečí prasknutí



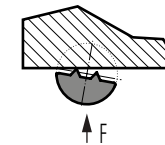
- правильно  
- helyes  
- správně



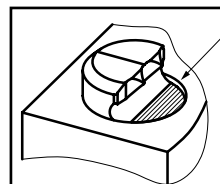
- неправильно  
- helytelen  
- nesprávne



- правильно  
- helyes  
- správně



- неправильно  
- helytelen  
- nesprávne



Зажимные вставки должны быть утоплены.

A gripp-betéteket be kell süllyeszteni.

Svěrací nástavce musí být zapuštěné.

⚠ Всегда следите за тем, чтобы все зажимные наконечники прилегли к детали, прежде чем муфта выйдет из зацепления, т.е. начнет действовать усилитель мощности.

Маятниковому движению при определенных условиях мешают ЗАЖИМНЫЕ наконечники. При необходимости поверните качающуюся губку вручную.

⚠ Mindig ügyelni kell arra, hogy az összes gripp-csúcs felfeküdjön a munkadarabon, mielőtt a kapcsoló kiold, azaz mielőtt az erőfokozó működésbe lépne.

Bizonyos helyzetekben a GRIPP-csúcsok akadályozzák a lengőmozgást. Adott esetben kézzel kell a engő pórá elfordítani.

⚠ Vždy dbejte na to, aby všechny svěrací hroty přiléhaly k obrobku, dříve než spojka vyskočí, tzn. než začne fungovat posilovač.

V určitých konstelacích brání SVĚRACÍ hroty kývavému pohybu. V daném případě se musí výkyvná čelist otáčet ručně.

**Очистка и обслуживание**

Для очистки используйте мелкую стружкуотсос или крючок для удаления стружки.

При очистке сжатым воздухом пользуйтесь защитными очками. Существует опасность травмирования поднятыми в воздух стружками и охлаждающей эмульсией.

После длительного использования рекомендуется разобрать устройство ALLMATIC CENTRO Gripp, тщательно очистить его и смазать.



После освобождения центрального винта (1) ходовой винт может быть разобран. При обратном накручивании гаек ходового винта обратите внимание на маркировку середины (канавка). На участке вокруг зажимной пластины (2) необходимо обеспечить абсолютную чистоту. Затяните центральный винт (1) до выравнивания с 6-гранником.

**Сервисная служба**

Наиболее актуальные сведения о запасных деталях можно найти на сайте

**Tisztítás + karbantartás**

A tisztításhoz seprűt, forgácselszívót vagy forgácseltávolító kampót használjon.

Sűrített levegővel végzett tisztításnál viseljen védőszemüveget. A felkavart forgács és hűtőemulzió érülést okozhat.

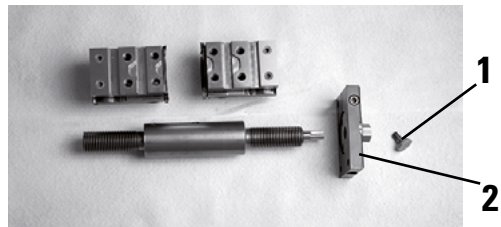
Hosszabb használat után ajánlatos az ALLMATIC CENTRO Gripp-et szétszedni, alaposan megtisztítani és megolajozni.

**Čištění + údržba**

K čištění používejte smeták, vysavač třísek příp. háček na odstraňování třísek.

Při čištění stlačeným vzduchem noste ochranné brýle. Existuje nebezpečí poranění zvřenými třískami a chladicí emulzí.

Po delším používání doporučujeme zařízení ALLMATIC CENTRO Gripp rozebrat, důkladně vyčistit a naolejovat.



Po povolení centrálního šroubu (1) je možno rozebrat vřetenou. Při opětovném našroubování vřetenových matic dbejte na středící značku (rýha). V oblasti svěrací desky (2) dbejte na absolutní čistotu. Utahujte centrální šroub (1), až 6 hran lícuje.

**Szerviz**

A cserealkatrészekre vonatkozó aktuális információkat tekintse:

**Servis**

Aktuální informace o náhradních dílech naleznete na

**Поиск ошибок**

Неполадка	Причина	Устранение
Ходовой винт не вращается.	<p>a) Губки закреплены слишком длинными винтами.</p> <p>b) Расширилась внутренняя резьба М10 гайки ходового винта. Винты губок затянуты с слишком большим моментом затяжки.</p> <p>c) Внутренняя полость зажима наполнена стружкой.</p> <p>d) Внутренняя полость гайки ходового винта наполнена стружкой.</p>	<p>Используйте винты правильной длины.</p> <p>Демонтируйте, обработайте боковые выступы на гайке ходового винта напильником.</p> <p>Удалите стружку (стружкоотсосом).</p> <p>Полностью демонтируйте тиски, продуйте детали воздухом или промойте их. Вверните заглушки в неиспользуемую резьбу М10 гайки ходового винта.</p>
Расцепление муфты не ощущается.	<p>Эта неполадка чаще всего возникает при зажиме с зажимными наконечниками, особенно при работе с относительно мягкими материалами.</p> <p>При освобождении муфта перестает фиксироваться «задним ходом».</p>	<p>Заблокируйте центрирующий ходовой винт в области трапециевидной резьбы и поверните привод «против часовой стрелки», пока муфта не зафиксируется.</p>
Невозможно сместить настроенную середину.	<p>a) Зажимной винт ослаблен недостаточно.</p> <p>b) Зажимная пластина установлена с перекосом.</p> <p>c) Загрязнена или повреждена резьба М56х1.</p>	<p>В достаточной мере освободите зажимной винт.</p> <p>Освободите зажимную пластину (3хМ8). Зажмите произвольную заготовку с небольшим усилием. Крепление закроется (1хМ8). Закрепите зажимную пластину (3хМ8).</p> <p>Очистите или выровняйте резьбу.</p>
Односторонний зажим зажимных губок, несмотря на функцию маятника.	<p>Отдельные зажимные наконечники препятствуют маятниковому движению подвижной губки. При определенной форме заготовок этот т.н. «эффект выдвигного ящика» неизбежен.</p>	<p>Выровняйте качающуюся губку относительно заготовки вручную. В наиболее неблагоприятном случае эти действия необходимы при каждой операции зажатия.</p>

**Hibakeresés**

Zavar	Ok	Elhárítás
Az orsót nem lehet forgatni.	a) A pofát túl hosszú csavarral rögzítették. b) Az orsóanyában az M10 anyamenet kitágult. A pofacsavarokat jelentősen nagyobb forgatónyomatékkal húzták meg c) A satu belseje tele van forgáccsal d) Az orsóanya belseje tele van forgáccsal	Használjon megfelelő hosszúságú csavart Szerelje le, az orsóanya oldalán lévő kitüremkedéseket reszelje le Távolítsa el, ill. szívja ki a forgácsokat Szedje szét teljesen a gépsatut, az alkatrészeket fúvassa le, ill. mossa meg. Az orsóanya nem használt M10 menetébe csavarjon záródugót.
A kapcsoló kioldása nem érzékelhető.	Ez a zavar főleg gripp befogásnál áll elő - különösen az aránylag lágy anyagoknál. Kioldásnál a kapcsoló "hátrafelé" nem kattan be.	Rögzítse a központosító orsót a TR-menetnél és forgassa a hajtást "balra", amíg a kapcsoló ismét be nem kattan.
A középbeállítás nem lehet elforgatni.	a) A rögzítőcsavar nincs eléggé kioldva b) A szorítólemez túlfeszítve van beszerelve c) Az M56x1 menet piszkos, ill. sérült	Lazítsa meg kellőképpen a rögzítőcsavart. Lazítsa ki a szorítólemezt (3xM8) Fogjon be kis szorítóerővel valamilyen munkadarabot. A szorítás zár (1xM8) Rögzítse a szorítólemezt (3xM8) Tisztítsa meg, ill. tegye rendbe
A gripp-pofák a lengőfunkció ellenére egy oldalon fognak.	Egyes gripp-csúcsok gátolják a mozgó pofa elfordulását. Bizonyos munkadarab-geometriák esetében ez a "fiók-jelenség" elkerülhetetlen.	Igazítsa kézzel a lengő satupofát a munkadarabhoz. -ez a legkedvezőtlenebb esetben minden befogási műveletnél érvényes-

**Vyhledávání závad**

Porucha	Příčina	Odstranění
Vřetenno se nemůže otáčet.	a) Čelisti jsou připevněny příliš dlouhými šrouby. b) Maticový závit M10 ve vřetenové matici je rozšířen. Šrouby čelistí utaženy s výrazně příliš vysokým utahovacím momentem c) Vnitřní prostor upínacího zařízení je plný třísek d) Vnitřní prostor vřetenové matice je plný třísek	Použijte správnou délku šroubů. Demontujte, ostřiny bočně na vřetenové matici přepilujte Odstraňte příp. odsajte třísky třísek Upínací zařízení kompletně demontujte, jednotlivé díly vyfoukejte příp. omyjte. Do nepoužívaného závitu M10 vřetenové matice zašroubujte uzavírací zátku.
Není cítit vyskočení spojky.	Tato porucha se vyskytuje především při upínání sevřením – zejména u relativně měkkých materiálů. Při uvolnění spojka již nezaskočí „zpět“.	Zablokujte středící vřetenno na závitě TR a otáčejte pohon „doleva“, dokud spojka opět nezapadne.
Nastavení středu nelze pootočit.	a) Stahovací šroub není dostatečně daleko otevřen b) Svěrací deska je namontována s přílišným pnutím c) Závit M56x1 je znečištěný příp. poškozený	Stahovací šroub dostatečně otevřete. Uvolněte svěrací desku (3xM8) Upněte libovolný obrobek s malou upínací silou. Sevření se zavře (1xM8) Upevněte svěrací desku (3xM8). Očistěte příp. vyrovnejte
Svěrací čelisti upínají navzdory výkyvné funkci jednostranně.	Jednotlivé svěrací hroty brání výkyvu mobilní čelisti. V případě určitých geometrií obrobku je tento „zásuvkový efekt“ nevyhnutelný.	Výkyvnou čelist ručně vyrovnejte k výrobku. -platí v nejméně příznivém případě pro každý jednotlivý postup upínání-

**ALLMATIC**-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany

Telefon: +49 (0) 8377 929-0

Fax: +49 (0) 8377 929-380

[info@allmatic.de](mailto:info@allmatic.de)

[www.allmatic.de](http://www.allmatic.de)