

BEDIENUNGSANLEITUNG
OPERATOR INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES

KULLANMA KILAVUZU
操作手册
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
KEZELÉSI ÚTMUTATÓ
NÁVOD K OBSLUZE

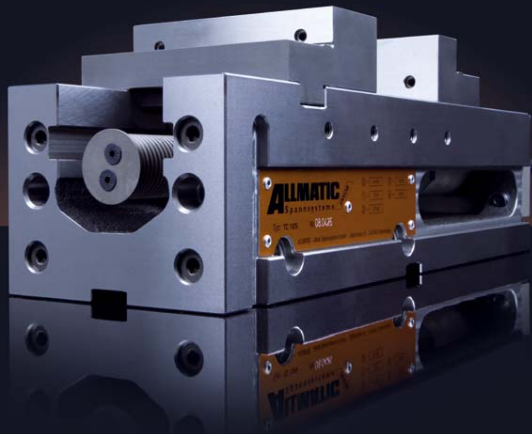
VERSION TC/VERSIÓN TC/VERSÃO TC/VERSIYON TC/TC 型/ВЕРСИЯ TC/TC
VÁLTOZAT/VERZE TC

VERSION LC/VERSIÓN LC/VERSÃO LC/VERSIYON LC/LC 型/ВЕРСИЯ LC/LC
VÁLTOZAT/VERZE LC

VERSION DUO 90/VERSIÓN DUO 90/VERSÃO DUO 90/VERSIYON DUO 90/DUO 90
型/ВЕРСИЯ DUO 90/DUO 90 VÁLTOZAT/VERZE DUO 90

VERSION NC70/VERSIÓN NC70/VERSÃO NC70/VERSIYON NC70/NC 70 型/
ВЕРСИЯ NC70/NC70 VÁLTOZAT/VERZE NC70

MONOBLOC



ALLMATIC
Spannsysteme JAKOB

ALLMATIC
Spannsysteme JAKOB

2

3

ALLMATIC
Spannsysteme JAKOB

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 Bedienungsanleitung, 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

Um Fehlbedienung = Schäden zu vermeiden:
Bitte lesen, insbesondere Seite 4 bis 17

To avoid maloperation and damages:
Please read, particularly pages 4 to 17

Afin d'éviter tout dommage lié à une erreur d'utilisation,
merci de vous rendre aux pages 4 à 17

Per evitare operazioni errate con conseguente danno:
si prega di leggere in particolare le pagine da 4 a 17



Hersteller-Nachweis

Manufacturer's details

Constructeur

Dati del produttore

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

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

Verwendungszweck

Intended use

Domaine d'application

Impiego previsto

Der ALLMATIC NC-Maschinenschraubstock darf nur zum Spannen von **festen** Werkstücken verwendet werden.

The ALLMATIC NC-vice may only be used for the clamping of **solid** pieces.

L'étau ALLMATIC NC pour machines NC ne doit être utilisé que pour le serrage de pièces à usiner **rigides**.

La morsa ALLMATIC NC può essere utilizzata soltanto per serrare pezzi **fissi**.

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

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

Spannkraftaufbau erfolgt **nur** durch **rechts**-drehendes Kurbeln.

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

Mit dem ALLMATIC NC tätige Personen müssen vor Arbeitsbeginn die **Bedienungsanleitung** gelesen haben.

Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.

Reparaturen an der kraftübersetzten Spindel dürfen nur von Sachkundigen vorgenommen werden. Bei Ersatzbedarf sind nur vom Hersteller zugelassene Bauteile zu verwenden.

Eine Überprüfung der Spindelkraft ist **nur** mit einem **elektronischen Meßgerät** möglich.

Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.

Für **Zubehör-Teile** gelten die gleichen Vorschriften.

Flexible workpieces only generate a low level of clamping power and represent a danger to persons and surroundings. When building the clamping pressure, **only** turn the handle in a **clockwise** direction.

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

Persons using with the ALLMATIC NC must read the **operating instructions** before commencing work.

Avoid all hazardous working practices.

Repairs to the power-transmitting spindles may only be carried out by experts. Only components that have been approved by the manufacturer may be used as replacement parts.

The spindle power can only be checked using an **electronic measuring instrument**.

Please follow all machine-specific accident prevention instructions.

The same regulations apply to **accessories**.

Les pièces **élastiques** ne présentant qu'une moindre résistance à l'effort de serrage appliqué, elles constituent un danger potentiel pour l'opérateur et l'environnement de la machine. Serrer progressivement la pièce en tournant la manivelle **dans le sens horaire**. Si l'effort de serrage appliqué n'est pas suffisant, il y a **risque de desserrage** de la pièce.

Avant toute utilisation de l'étau ALLMATIC NC, les opérateurs concernés sont tenus de **lire attentivement la notice d'emploi**. Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité comporte des risques et est absolument à proscrire.

Les réparations sur la vis de transmission ne doivent être effectuées que par des personnels dûment qualifiés. En cas de remplacement, n'utiliser que des pièces de rechange d'origine, préconisées par le constructeur.

Le contrôle de la force de compression de la vis d'étau doit être réalisé exclusivement ou moyen d'un **dispositif de contrôle électronique**. Il convient de respecter l'ensemble des consignes de sécurité et de prévention des accidents du travail applicables à ce type de machine. Il en est de même pour l'ensemble des **accessoires** de la machine.

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

Il serraggio avviene **soltanto** girando la manovella in **senso orario**.

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

Il personale addetto all'impiego di ALLMATIC NC deve **leggere le istruzioni per l'uso** prima di iniziare il lavoro.

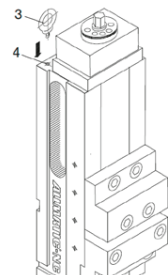
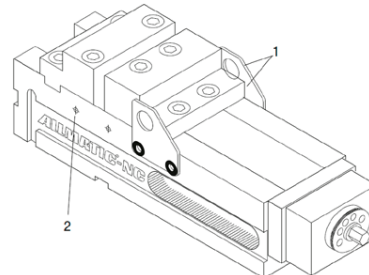
Evitare qualsiasi metodo di lavoro che comporti dei rischi per la sicurezza.

Le riparazioni al mandrino di trasmissione possono essere effettuate soltanto da personale qualificato. In caso di necessità di pezzi di ricambio, utilizzare soltanto i ricambio prescritti dal produttore.

La potenza del mandrino può essere controllata **soltanto** con uno **strumento di misurazione elettronico**.

Osservare attentamente tutte le prescrizioni relative alla prevenzione relative alla prevenzione suggeriti infortuni. Le stesse prescrizioni valgono anche per gli **accessori**.

Transport **Transportation** **Transport** **Trasporto**



Waagrecht Transport mit angeschraubter Lasche (1) am Anschlussgewinde (2)

senkrechter Transport mit Ringschraube (3) am Anschlussgewinde (4)

geeignetes Hebezeug verwenden!

Es dürfen keine Transportvorrichtungen zwischen die Backen gespannt werden.

Die Langlöcher sind nicht für Lastaufnahmemittel geeignet.

Horizontal transportation with bracket (1) screwed to connecting thread (2)

Vertical transport with ring screw (3) on connecting thread (4)

Use suitable lifting gear

Transportation equipment may not be clamped between the jaws

The slots are not suitable for attaching load-bearing equipment

Transport: orientation suivant **l'axe horizontal**: la patte de fixation (1) étant fixée sur les taraudages de raccordement (2)

Transport: orientation suivant **l'axe vertical**: la vis à anneau de maintenance étant vissée dans la taraudage de raccordement (4)

N'utiliser que des moyens de levage appropriés!

Les moyens de transport ne doivent en aucun cas être serrés entre les mors!

Les trous oblongs ne doivent pas servir de points d'élégage!

Trasporto **orizzontale** con una piastrina fissata con delle viti (1) nella filettatura di raccordo (2)

Trasporto **verticale** con vite ad anello (3) nella filettatura di raccordo (4)

Utilizzare dei dispositivi di sollevamento idonei.

Non fissare alcun dispositivo di trasporto tra le ganasce.

I fori allungati non sono adatti per i dispositivi di sollevamento.

Lagerung

Lagern nur in trockener Umgebung.

Storage

Only store in a dry place.

Stockage

Le stockage doit s'effectuer dans un endroit sec.

Magazzinaggio

Conservare soltanto in luoghi asciutti.

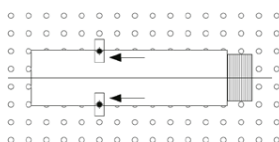
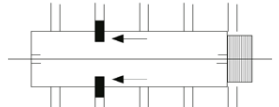
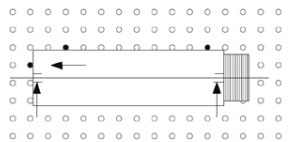
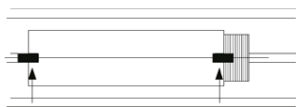
Stellen Sie sicher, daß Ihr Kühlmedium korrosions-verhindernde Eigenschaften hat.

Ensure that your cooling-medium has anti-corrosive properties.

Vérifier que votre liquide de refroidissement comporte un additif anticorrosif.

Assicurarsi che il mezzo refri garante abbia proprietà di protezione alla corrosione.

Installation auf Maschinentischen **Installation on machine tables** **Installation de l'étau sur le banc de la machine** **Installazione su tavole macchina**



Alle Kontaktflächen auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen,

Check that all contacting surfaces are clean and even,

Vérifier l'ensemble des surfaces de contact quant à l'absence d'impuretés.

Controllare che tutte le superfici di contatto siano pulite e lisce.

Positionierelemente auf Maschinentisch anbringen.

Attach positioning elements to machine table.

Les éléments de positionnement doivent être fixés sur le banc de la machine.

Fissare gli elementi di posizionamento sulla tavola.

ALLMATIC NC gegen eine Seite der Nut des Maschinentisches andrücken.

Press ALLMATIC NC against one side of the machine table T-slot.

Presser votre étau ALLMATIC NC contre l'un des côtés de la rainure du banc de la machine.

Premere ALLMATIC NC contro un lato della scanalatura della tavola.

Spannpratzen möglichst unterhalb der Spannbacken festschrauben.

Screw the side clamps underneath the clamping jaws if possible.

Dans la mesure du possible, veiller à visser les griffes de serrage en-dessous des mors de l'étau.

Fissare bene le staffe di serraggio sotto le ganasce di serraggio.

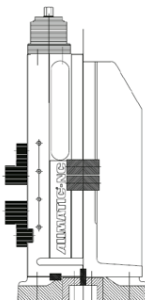
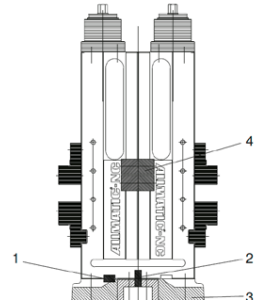
Installation Rücken an Rücken **Installation Back-to-back** **Installation en dispositif «dos à dos»** **Installazione schiena a schiena**

(gilt nicht für NC Single LC)

(does not apply to NC Single LC)

(ne s'applique pas aux modèles NC Single LC)

(non possibile per NC Single LC)



Zueinander gerichtete Flächen auf Unebenheiten prüfen, säubern und einölen.

Check that facing surfaces are even, then clean and oil.

Vérifier les surfaces de jonction quant à l'absence d'impuretés; ensuite, nettoyer et huiler les surfaces de jonction.

Controllare che non vi siano irregolarità sulle superfici di appoggio, pulirle e lubrificarle.

Paßnutensteine (1) und Nutenstift (2) in die Nute und Mittelbohrung der DUO-Kopfplatte (3) befestigen.

Attach aligning keys (1) and slot pin (2) into the slot and the centre hole of the DUO base plate (3).

Introduire les coulisseaux (1) dans la rainure d'ajustage, et la goupille d'ajustage dans l'ajustage central de la plaque frontale DUO (3), puis les fixer.

Fissare il tassello scorrevole (1) ed il perno (2) nella scanalatura e nel foro centrale della piastra DUO (3).

Beide ALLMATIC NC Rücken an Rücken auf DUO-Kopfplatte stellen und Schrauben von unten **leicht anziehen**.

Place both ALLMATIC NCs back to back on the DUO base plate and **gently tighten** the screws from below.

Disposer les deux étaux ALLMATIC NC dos à dos sur la plaque frontale DUO, puis **serrer légèrement** les vis par le dessous.

Posizionare entrambi gli ALLMATIC NC schiena contro schiena sulla piastra DUO e **avvitare leggermente** le viti da sotto.

Clamp the ALLMATIC NC set-up together using the side clamps (4).

Tighten screws for both ALLMATIC NCs from below.

Bloquer le dispositif ALLMATIC NC à l'aide des griffes de serrage (4).

Avvitare da sotto le viti di ciascun ALLMATIC NC.

Schrauben für beide ALLMATIC NC von unten anziehen.

Align ALLMATIC NC set-up on machine table and attach.

Eriger le dispositif ALLMATIC NC sur le banc de la machine, l'orienter correctement, puis le fixer.

Sistemare questa composizione di ALLMATIC NC sulla tavola e fissarla.

ALLMATIC NC-Aufbau auf Maschinentisch ausrichten und befestigen.

Align ALLMATIC NC set-up on machine table and attach.

Eriger le dispositif ALLMATIC NC sur le banc de la machine, l'orienter correctement, puis le fixer.

Sistemare questa composizione di ALLMATIC NC sulla tavola e fissarla.

Hinweis: Anstelle des 2. ALLMATIC NC kann auch ein Stützwinkel montiert werden.

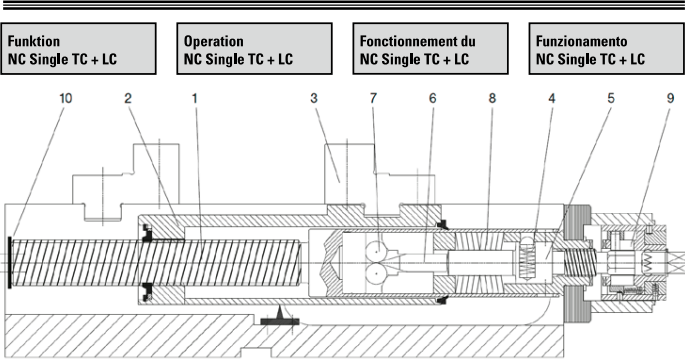
Note: A angle plate (No. 2950/...) can be installed in place of the 2nd ALLMATIC NC.

Remarque Importante: Au lieu du deuxième ALLMATIC NC, vous pouvez également monter une équerre de support.

Suggerimento: Al posto del secondo ALLMATIC NC è anche possibile montare un angolare d'appoggio.

DE
EN
FR
IT

DE
EN
FR
IT



Funktion NC Single TC + LC
Durch **RECHTS-drehen** der Zustellspindel (1) bewegt sich die Spindelmutter (2) mit der mobilen Backe (3) in Spannrichtung.

Operation NC Single TC + LC
The spindle nut (2) and the mobile jaw (3) move in the clamping direction by **turning the feed spindle (1) CLOCKWISE**.

Fonctionnement du NC Single TC + LC
En tournant la vis d'avance (1) **dans le sens horaire**, l'écrou de vis (2) et le mors mobile (3) avancent dans le sens de serrage.

Funzionamento NC Single TC + LC
Girando in **senso orario** il mandrino di alimentazione (1), la madrevite (2) con la ganaschia mobile (3) si muove nella direzione di serraggio.

Nach Anlegen der mobilen Backe (3) am Werkstück bleibt die Zustellspindel (1) als Abstützung stehen, die Ausrastkupplung (4) rastet aus.

After placing the mobile jaw (3) against the workpiece, the feed spindle (1) remains as a support, and the clutch coupling disengages.

Une fois le mors mobile (3) en appui contre la pièce à usiner, la vis d'avance (1) reste en position pour maintenir la pression, tandis que l'accouplement débrayable (4) est désembrayé.

Dopo aver appoggiato la ganaschia mobile (3) al pezzo, il mandrino di alimentazione (1) si ferma e la frizione si disinnesta (4).

Die Druckspindel (5) wird weitergedreht bis zum Anschlag. Der Keilbolzen (6) spreizt den Kraftverstärker (7). Die Nachspannfedern (8) werden elastisch verformt.

The pressure spindle (5) continues to turn until it reaches its final stop. The key bolt (6) prises open the power booster (7). The Belleville springs (8) become elastically deformed.

La vis de compression (5) avance jusqu'à la position de butée. Le boulon à clavette (6) écarte l'amplificateur de puissance (7). Les ressorts de serrage (8) sont comprimés.

Il mandrino di spinta (5) continua a girare fino all'arresto. Il perno a cuneo (6) divarica il trasformatore di potenza (7). Le molle di tensione (8) si deformano in maniera elastica.

Mit der Kräfteinstell-Mechanik (9) wird die Drehbewegung nach dem Ausrasten begrenzt.

The rotation movement after disengaging is restricted by the power adjusting mechanism, (9).

Le mécanisme de réglage de la force de compression (9) permet de limiter le mouvement d'avance après le désengagement.

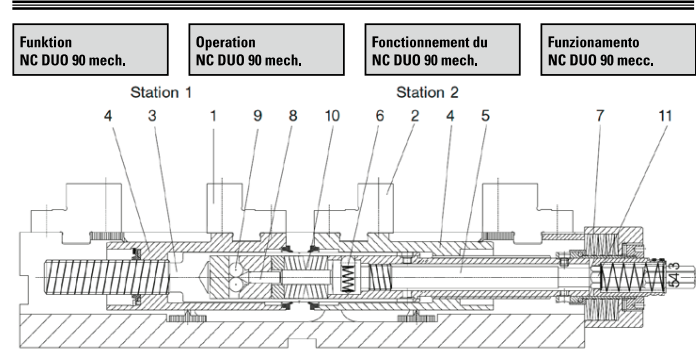
La meccanica di regolazione della potenza (9) permette di avere, dopo il disinnesto, un moto rotatorio limitato.

⚠ Scheibe (10) als Verfahrenweg-Begrenzung nicht verlieren.

Do not lose the travel distance limiting washer (10).

Le disque d'arrêt (10) sert à limiter le mouvement de rotation; conserver consciencieusement le disque d'arrêt.

Non perdere la piastra (10) di limitazione - distanza percorsa.



Funktion NC DUO 90 mech.
Durch **RECHTS-drehen** der Zustellspindel (3) bewegen sich die Spindelmutter (4) mit den mobilen Backen (1 + 2) jeweils in Spannrichtung.

Operation NC DUO 90 mech.
The spindle nuts (4) and the mobile jaws (1 + 2) are moved in the clamping direction by **turning the feed spindle (3) clockwise**.

Fonctionnement du NC DUO 90 mech.
En tournant la vis d'avance (3) **dans le sens horaire**, les deux écrous de vis (4) et les mors mobiles (1 + 2) avancent dans le sens de serrage.

Funzionamento NC DUO 90 mech.
Girando in **senso orario** il mandrino di alimentazione (3), le mandreviti (4) con le ganasche mobili (1 + 2) si muovono nella direzione di serraggio.

Die Mobilbacke (1) legt sich an das Werkstück in **Station 1** an und wird mit ca. 1200 N vorgespannt.

The mobile jaw (1) is positioned against the workpiece in **station 1** and is preclamped with a pressure of about 1,200 N.

Le mors mobile (1) vient en appui contre la pièce à usiner en **Station 1**, où il est précontraint moyennant une force de compression d'env. 1200 N.

La ganaschia mobile (1) si appoggia al pezzo nella **Stazione 1** e viene effettuata una pretensione di ca. 1200 N.

Beim Weiterdrehen der Zustellspindel (3) werden die Ausgleichsfedern (7) soweit axial eingedrückt, bis das Werkstück in **Station 2** anliegt.

As feed spindle (3) continues to turn, the compensating springs (7) are pushed in axially until the workpiece reaches **station 2**.

Les ressorts de compensation (7) sont comprimés dans le sens axial, jusqu'à ce que la pièce à usiner vienne en appui contre la **Station 2**.

Girando ulteriormente il mandrino di alimentazione (3) le molle di compensazione (7) vengono premute in maniera assiale fino a quando il pezzo non si appoggia nella **stazione 2**.

Die Zustellspindel (3) bleiben als Abstützung stehen, und die Ausrastkupplung (6) rastet aus.

The feed spindles (3) remain as supports and the clutch coupling (6) disengages.

Les vis d'avance (3) restent en position pour maintenir la pression, tandis que l'accouplement débrayable (6) est désembrayé.

I mandrini di alimentazione (3) si fermano e la frizione si disinnesta (6).

Die Druckspindel (5) wird weitergedreht bis zum Anschlag. Der Keilbolzen (8) spreizt den Kraftverstärker (9). Die Nachspannfedern (10) werden elastisch verformt.

The pressure spindle (5) continues to turn until it reaches its final stop. The key bolt (8) prises open the power booster (9). The Belleville springs (10) become elastically deformed.

La vis de compression (5) avance jusqu'à la position de butée. Le boulon à clavette (8) écarte l'amplificateur de puissance (9). Les ressorts de serrage (10) sont comprimés.

Il mandrino di spinta (5) continua a girare fino all'arresto. Il perno a cuneo (8) divarica il trasformatore di potenza (9). Le molle di tensione (10) si deformano in maniera elastica.

Beide Spannstellen werden **gemeinsam mit Hochdruck** gespannt.

Both clamping stations are clamped **together with high pressure**.

L'impact du serrage de haute pression s'exerce **simultanément** sur les deux points de serrage.

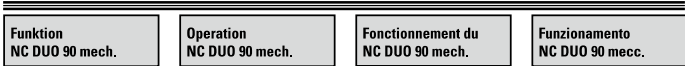
Entrambe le zone di serraggio vengono serrate **insieme** con alta pressione.

Mit der Kräfteinstell-Mechanik (11) wird die Drehbewegung nach dem Ausrasten begrenzt.

The rotation movement is restricted by the pressure adjusting mechanism (11) after disengaging.

Le mécanisme de réglage de la force de compression (11) permet de limiter le mouvement de rotation après le désengagement.

La meccanica di regolazione della potenza (11) permette di avere, dopo il disinnesto, un moto rotatorio limitato.



⚠

Toleranzausgleich:
NC DUO 90: ± 3,0 mm

⚠

Tolerance compensation:
NC DUO 90: ± 3,0 mm

⚠

Plage de Tolérance:
NC DUO 90: ± 3,0 mm

⚠

Tolleranze:
NC DUO 90: ± 3,0 mm

Mit dem NC-DUO 90 immer **2 gleiche Werkstücke** spannen.

Always clamp **2 identical workpieces** using the NC-DUO.

Sur le dispositif NC DUO, veiller à serrer toujours **2 pièces identiques**.

Con NC-DUO serrare sempre **2 pezzi identici**.

Beim Spannen von Einzel-Werkstücken wird die Spindel beschädigt.

Clamping single workpieces damages the spindle.

En cas de serrage d'une seule pièce dans un dispositif DUO, il y a risque de dégradation de la vis.

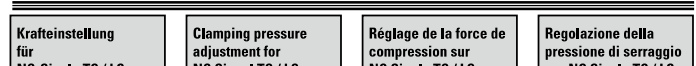
Serrando pezzi singoli, il mandrino viene danneggiato.

Werkstücke **niemals** zwischen den Mobilbacken (1 + 2) spannen.

Never clamp the workpieces between the mobile jaws (1 + 2).

Ne jamais serrer de pièce entre les mors mobiles (1 + 2).

Non serrare mai i pezzi tra le ganasche mobili (1 + 2).



⚠

Kräfteinstellung für NC-Single TC / LC

⚠

Clamping pressure adjustment for NC Single TC / LC

⚠

Réglage de la force de compression sur NC Single TC / LC

⚠

Regolazione della pressione di serraggio per NC Single TC / LC

Rastring (1) mit Imbus-schlüssel (2) in gewünschte Rastring-Stellung bringen.

Bring slip ring (1) into required slip ring position using Allen key (2).

A l'aide d'une clé à six pans (2), amener la bague à crans (1) dans la position (cran) souhaitée.

Con la chiave per viti a esagono cavo (2) posizionare l'anello d'arresto (1) nella posizione desiderata.

Werkstücke **niemals** zwischen den Mobilbacken (1 + 2) spannen.

Never clamp the workpieces between the mobile jaws (1 + 2).

Ne jamais serrer de pièce entre les mors mobiles (1 + 2).

Non serrare mai i pezzi tra le ganasche mobili (1 + 2).

Werkstücke **niemals** zwischen den Mobilbacken (1 + 2) spannen.

Never clamp the workpieces between the mobile jaws (1 + 2).

Ne jamais serrer de pièce entre les mors mobiles (1 + 2).

Non serrare mai i pezzi tra le ganasche mobili (1 + 2).

In Stellung „0“ = Direkt, ist die Kraftübersetzung nicht wirksam. Diese Einstellung darf nur zum Spannen mit niedrigen Spannkraften benutzt werden.
MAX. 45 Nm

The power transmission is ineffective in position "0" (direct). This setting may only be used for clamping at low clamping pressure.
MAX. 45 Nm

En position «0» = «direct», la transmission de la force est inactive. Cette position est réservée exclusivement au serrage moyennant de faibles forces de compression.
MAX. 45 Nm

Nella posizione "0" = diretta, la trasmissione di potenza non ha alcun effetto. Questa posizione può essere utilizzata soltanto per il serraggio a tensioni ridotte.
MAX. 45 Nm

für Single NC 70 für Single TC / LC 90 DUO 90 mech.

for Single NC 70 for Single TC / LC 90 DUO 90 mech.

Single NC 70 Single TC / LC 90 DUO 90 mech.

per Single NC 70 per Single TC / LC 90 DUO mecc. 90

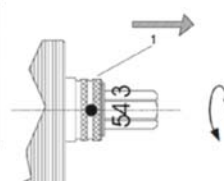
Schiebering (1) herausziehen und auf die gewünschte Ziffern-Markierung drehen. Schiebering (1) wieder loslassen und auf Sechskant wieder einrasten.

Pull out sliding ring (1) and turn to required numer mark. Release sliding ring (1) again and re-engage in hexagon.

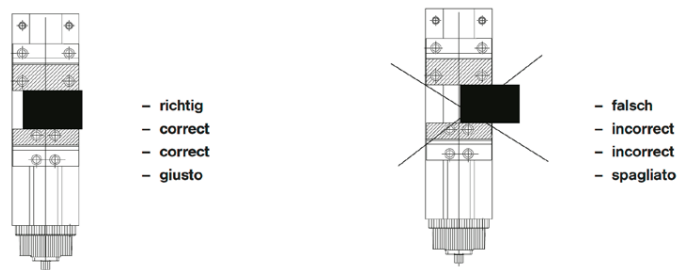
Tirer sur la bague coulissante (1), puis la positionner sur la position indexée (chiffre) souhaitée. Relâcher la bague coulissante (1) puis la bloquer sur le dispositif d'arrêt à six pans.

Tirare l'anello (1) e ruotarlo fino al numero desiderato. Rilasciare l'anello (1) e reinserirlo nell'esagono.

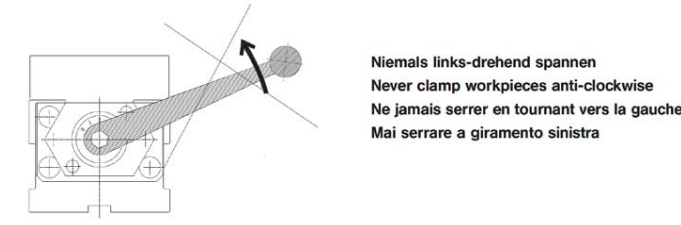
F [Nm]	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
NC Single 70		1,8	2,5	3,5	4,5	6	8	10	12,5	15	17,5	20
NC Single 90 TC/LC		3,5	6	8	10	12	14	16	19	22	25	28
NC DUO mech. 90		4	8	13	18	23	28					



<p>Einspannen & Lösen des Werkstückes</p>	<p>Clamping and releasing the workpiece</p>	<p>Serrage/deserrage de la pièce</p>	<p>Serraggio e sbloccaggio del pezzo</p>
<p>Spindel und Schlitten müssen stets leichtgängig sein. Werkstücke genau positionieren. Grate am Werkstück müssen vorher entfernt werden. Werkstücke richtig einspannen (siehe Abb.)</p>	<p>The spindle and the carriage must always run smoothly. Always position the workpiece accurately. Deburr workpieces before clamping. Clamp workpiece correctly (see diagram).</p>	<p>La vis e le chariot doivent toujours se déplacer sans effort. La pièce doit être positionnée avec exactitude. D'éventuelles bavures sur la pièce doivent être préalablement éliminées. Veiller au serrage correct de la pièce (voir figure).</p>	<p>Il mandrino e la slitta devono essere sempre scorrevoli. Posizionare i pezzi in maniera precisa. Eliminare precedentemente tutte le bavature sul pezzo. Serrare bene il pezzo (vedi figura).</p>



Spannkraftaufbau erfolgt nur durch rechts-drehendes Kurbeln.
When building the clamping pressure, **only turn the handle in a clockwise direction.**
Serrer progressivement la pièce en tournant la manivelle dans le sens horaire.
Il serraggio avviene **soltanto** girando la manovella in **senso orario.**



<p>! Niemals Hammer oder Verlängerung benutzen.</p>	<p>Never use hammers or extensions.</p>	<p>N'utiliser en aucun cas un marteau ou un levier long pour actionner la manivelle.</p>	<p>Non utilizzare mai il martello o delle prolunghine.</p>
<p>! Nicht richtig eingespannte Werkstücke können sich lösen und gefährden Personen und Umwelt.</p>	<p>Workpieces that are incorrectly clamped can slip out and represent a hazard to persons and surroundings.</p>	<p>Des pièces mal serrées risquent de se desserrer et présentent un danger pour l'opérateur et l'environnement de la machine.</p>	<p>I pezzi non serrati correttamente si possono staccare e causare danni alle persone o all'ambiente.</p>
<p>In order to release the workpieces, turn the hand crank anti-clockwise until the coupling has clearly engaged. Remove workpiece.</p>			

<p>Aufsatzbacken</p>	<p>False jaws</p>	<p>Mors spéciaux</p>	<p>Ganascce</p>
<p>Die Aufsatzbacken bieten eine „Hohe Seite“ und gewendet eine „Stufenseite“ zum Einspannen des Werkstücks. Die Backen werden in den vorgesehenen Nuten aufgenommen und befestigt mit 12.9 Schrauben.</p>	<p>The jaws have a "high side" and a "step side" on the other side for clamping the workpiece in place. The jaws are held in the slots provided and are attached using 12.9 screws.</p>	<p>Les mors spéciaux ou «rapportés» présentent une «face haute» et une face configurée «en gradins», permettant de serrer la pièce. Les mors s'adaptent sur les rainures porte-mors prévues à cet effet, puis ils sont fixés à l'aide de 12 ou 9 vis.</p>	<p>Le ganascce permettono di avere un "lato alto" e, girati, un "lato a gradino" per il serraggio dei pezzi. Le ganascce vengono inserite nelle relative scanalature e fissate con le viti 12.9.</p>
<p>! Zu lange Schrauben beschädigen die Spindel.</p>	<p>Screws that are too long damage the spindle.</p>	<p>Des vis trop longues risquent de détériorer la vis.</p>	<p>Delle viti troppo lunghe danneggiano il mandrino.</p>
<p>! Zu kurze Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.</p>	<p>Screws that are too short damage the threads.</p>	<p>Des vis trop courtes risquent de détériorer le taraudage de raccordement.</p>	<p>Delle viti troppo corte rovinano la filettatura.</p>
<p>Zuerst Vorzugs-Moment aufbringen, Spanbacken ohne Werkstück gegeneinander spannen, um Nut-Spiel auszugleichen und Backen- Befestigungsschrauben mit angegebenem Drehmoment anziehen.</p>	<p>First apply the-pre-tightening torque, clamp the jaws against each other without the workpiece in order to compensate for slot play, and tighten the jaw attachment screws with the specified torque.</p>	<p>Serrer les vis au couple de pré-serrage, puis rapprocher les mors sans insertion de pièce, afin d'ajuster le jeu de la rainure. Ensuite, serrer les vis de fixation au couple indiqué.</p>	<p>Montare prima la coppia di pre-serraggio, serrare le ganascce - senza il pezzo - una contro l'altra per regolare il gioco nella scanalatura e stringere le viti di fissaggio delle ganascce con la coppia indicata.</p>

	M (Nm)
NC 70	20
NC 90	50
NC 125	80
NC 160/200	120

<p>Aufsatzbacken</p>	<p>False jaws</p>	<p>Mors spéciaux</p>	<p>Ganascce</p>
<p>Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewinde-Stopfen verschlossen werden.</p>	<p>Threads not required must be sealed with thread plugs.</p>	<p>Les taraudages non utilisés doivent toujours être obturés à l'aide de bouchons filetés.</p>	<p>Le filettature non utilizzate devono essere tappate.</p>
<p>Die Gewindebohrungen in der Spannfläche der Aufsatzbacken sind geeignet zur Aufnahme der Stufenleisten (Zubehör-Programm). Damit können Werkstücke hochgesetzt werden, z. B. für randnahes Durchbohren.</p>	<p>The threaded holes in the clamping surface of the false jaws are suitable for accepting the step shoulders (accessory range). This means that workpieces can be raised, e.g. for drilling through close to the edge.</p>	<p>Les taraudages pratiqués dans la surface d'appui des mors rapportés sont destinés à la fixation des «disques à gradins». (Voir notre gamme d'accessoires). Les gradins servent à surélever la pièce, p. ex. pour permettre de pratiquer des trous de passage près du bord de la pièce.</p>	<p>I fori filettati sulla superficie di serraggio delle ganascce sono adatti per i lardonni a gradino (accessori). In questo modo è possibile posizionare i pezzi più in alto, per es. per la foratura vicino ai bordi.</p>
<p>Im Zubehör-Programm sind eine Vielzahl weiterer Aufsatz-Backen lieferbar, z. B. Adapterbacken, Weiche Backen aus Stahl oder Aluminium, Pendelbacken u.s.w.</p>	<p>Numerous other jaws are available from the accessory range, e.g. adapter jaws, soft steel or aluminium jaws, pendular jaws etc.</p>	<p>Les gradins servent à surélever la pièce, p. ex. pour permettre de pratiquer des trous de passage près du bord de la pièce.</p>	<p>Tra i vari accessori sono disponibili anche molti tipi di ganascce, p. e. ganascce di adattamento, ganascce dolci in acciaio o in alluminio, ganascce oscillanti ecc.</p>
<p>Zur Selbstfertigung von Sonderbacken stehen Schnittstellenzeichnungen zur Verfügung.</p>	<p>Interface drawings are available for self-manufacture of special jaws</p>	<p>Notre gamme d'accessoires vous offre un vaste choix de mors spéciaux, comme par exemple des mors adaptateurs, des mors «tendres» en acier ou en aluminium, des mors articulés etc.</p>	<p>Per la preparazione di ganascce particolari sono a disposizione dei disegni in sezione.</p>

<p>Anwendungsbeispiele</p>	<p>Examples of applications</p>	<p>Exemples d'application</p>	<p>Esempi</p>
<p>2561 2562</p>		<p>2567 2568</p>	
<p>2560 2511</p>		<p>2560 2565 + 2577</p>	
<p>2572 2573</p>	<p>Alu</p>	<p>2572 2565 + 2579</p>	
<p>2570 2571</p>	<p>Stahl</p>	<p>2572 2565 + 2578</p>	

<p>Reinigung + Wartung</p> <p>Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehaken verwenden.</p> <p>Bei Reinigung mit Druckluft Schutzbrille tragen. Es besteht Verletzungsgefahr durch aufwirbelnde Späne und Kühlemulsion.</p> <p>Nach längerem Gebrauch empfehlen wir, den ALLMATIC NC zu zerlegen, gründlich zu reinigen und zu ölen.</p>	<p>Cleaning + Maintenance</p> <p>Use a brush, chip extractor or chip removing hook for cleaning purposes.</p> <p>Wear safety goggles when cleaning with compressed air as the dispersed chips and coolant pose a risk of injury.</p> <p>After longer periods of use, we recommend that the ALLMATIC NC is disassembled, thoroughly cleaned and oiled.</p>	<p>Nettoyage et entretien</p> <p>Pour le nettoyage, utiliser un balai, un aspirateur de copeaux ou un crochet.</p> <p>En cas de nettoyage à l'air comprimé, porter des lunettes de protection. Il existe un risque de blessures par projection de copeaux et de liquide de refroidissement.</p> <p>Après une utilisation prolongée, nous recommandons de démonter l'étau ALLMATIC NC, de le nettoyer soigneusement et de l'huiler.</p>	<p>Pulizia e manutenzione</p> <p>Per la pulizia, utilizzare spazzoloni, aspiratruciolì o ganci per trucioli.</p> <p>In caso di pulizia con aria compressa, indossare occhiali protettivi. Pericolo di lesioni dovute ai trucioli volanti e all'emulsione del refrigerante.</p> <p>Dopo un utilizzo prolungato, si consiglia di smontare ALLMATIC NC, pulirla accuratamente e lubrificarla.</p>
--	--	---	---

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC

NC Single TC / LC

Mobile Backe abmontieren, Druckplatte lösen, Spindel und Spindelmutter herausziehen, Sicherungsscheibe (1) am Gewindeende demontieren, Spindel aus Spindelmutter herausdrehen.

Remove mobile jaw, undo pressure plate, remove spindle and spindle nut, remove securing washer (1) from end of thread, remove spindle from spindle nut.

Démonter les mors mobiles, desserrer la plaque de compression, retirer la vis avec son écrou, démonter le disque d'arrêt (1) monté à l'extrémité du filetage, puis dévisser l'écrou de la vis.

Smontare la ganascia mobili, levare la piastra di serraggio, togliere il mandrino e la madrevite. Smontare la piastrina di sicurezza (1) posta nella parte finale della filettatura, girare il mandrino nella madrevite e levarlo.

Nach Reinigung aller Komponenten, **alle Gleitflächen einölen**

After cleaning all components, **oil all sliding surfaces.**

Après avoir nettoyé l'ensemble des composants en profondeur, huiler l'ensemble des surfaces de frottement.

Dopo aver pulito tutti i componenti, **lubrificare tutte le superfici di scorrimento.**

Fehlersuche		
Störung	Ursache	Behebung
Allgemein		
Schwergängigkeit von Spindel und Spindelmutter.	Spindelgewinde bzw. Gleitflächen durch Späne verschmutzt bzw. korrodiert.	ALLMATIC NC zerlegen, reinigen und einölen.
Spannkraft wird nicht aufgebaut Kraftverstärker wirkt nicht.	a) Kupplung rastet zu früh aus. b) Anwender versucht durch Linkskurbeln zu spannen, c) Nach dem Lösen der Spannkraft ist die Kupplung nicht wieder spürbar eingerastet. d) Rastring in Stellung „0“.	Spindel und Spindelmutter auf Leichtgängigkeit prüfen bzw. Kupplungsmechanik verschlissen. Spindel nach Rechts drehen, dabei Kupplung wieder zum spürbaren Einrasten bringen. Spindel durch Links-drehen wieder zum Einrasten bringen – keine elastischen Werkstücke spannen. Spannkraft einstellen.
Spindel läßt sich nicht mehr drehen.	Mobile Backe wurde mit zu langen Schrauben befestigt.	Richtige Schrauben-Länge verwenden.
NC Single TC + LC		
Krafteinstellung am Rastring läßt sich nicht mehr auf „0“ stellen.	Späne in der Krafteinstell-Mechanik evtl. durch Preßluft verursacht.	Spindel zur Reparatur schicken, bzw. Austauschspindel anfordern, Kurbelzapfen in Spindel belassen.
Spannkraft kann nicht gelöst werden.	Kraftverstärker defekt.	Druckplatte vom Unterteil lösen, Spindel zur Reparatur schicken, bzw. Austauschspindel anfordern
NC DUO 90 mech.		
Mobile Backen bewegen sich nicht mehr „synchron“.	Mitnehmer-Schrauben zwischen Spindel und Spindel-Lager haben sich gelöst.	NC DUO mech, zerlegen, Mitnehmer-Schrauben M6 (2 x) gut anziehen (ca. 8 Nm).
Angegebene Spannweiten werden nicht erreicht.	Spindelmuttern sitzen nicht symmetrisch auf den Spindel-Gewinden.	Spindel demontieren, Spindelmuttern verdrehen, Mittenmarkierung beachten.

<p>Reinigung + Wartung NC DUO 90</p>	<p>Cleaning-maintenance NC DUO 90 mech.</p>	<p>Nettoyage et entretien NC DUO 90 mech.</p>	<p>Pulizia e manutenzione NC DUO 90 mecc.</p>
---	--	--	--

Mittenmarkierung – Gewindeanfang beachten!
Centre mark – observe start of thread
Indexation centrale – respecter l'amarce du filetage
Controllare la marcatura centrale e l'inizio della filettatura

Antriebsseitige Festbacke (1) abmontieren, Flachabstreifer (2) und Abdeckplatte (3) entnehmen, Mobile Backen (4) abmontieren, Spindel Lagerung (5) lösen, Spindel und Spindelmuttern herausziehen.

Remove drive-end fixed jaw (1), remove flat stripper (2) and cover plate (3), remove mobile jaws (4), undo spindle bearing (5), extract spindle and spindle nuts.

Démonter le mors fixe côté commande (1), puis prélever le râcleur plat (2) et la plaque de couverture (3), démonter les mors mobiles (4), desserrer le logement de la vis d'étau (5) puis retirer la vis d'étau avec son écrou.

Smontare la ganascia sul lato dell'avviamento (1), togliere lo spogliatore piatto (2) e la piastra di copertura (3), smontare le ganascie mobili (4), sbloccare il portamandrino (5) e levare il mandrino e la madrevite.

Mitnehmer-Schrauben (9) lösen, Spindel Lager (5) abziehen, Spindelmuttern (7) von Spindel (8) herabdrehen.

Undo support spindles (9) remove spindle bearing (5), unscrew spindle nuts (7) from spindle (8).

Desserrer les vis d'entraînement (9), retirer le logement de la vis d'étau (5), puis dévisser les écrous (7) de la vis (8).

Svitare le viti di trascinamento (9), togliere il portamandrino (5), svitare la madrevite dal mandrino.

Nach Reinigung aller Komponenten, **alle Gleitflächen einölen** und in umgekehrter Reihenfolge montieren.

After cleaning all components, **oil all sliding surfaces** and install in reverse order.

Après avoir procédé au nettoyage de l'ensemble des composants, huiler l'ensemble des surfaces de frottement, puis procéder au remontage en ordre inverse.

Dopo aver pulito tutti i componenti, **lubrificare tutte le superfici di scorrimento** e rimontare nell'ordine inverso allo smontaggio.

Die Spindelmuttern **immer symmetrisch zur Mittenmarkierung** montieren (Gewinde-Anfang beachten).

Take care not to lose the flat stripper of the cover plate.

Pour ce faire, monter les écrous **toujours de manière symétrique par rapport à l'indexation centrale** (respecter l'amarce du filetage!). Conserver consciencieusement le râcleur plat et la plaque de couverture.

Montare le madreviti **sempre in maniera simmetrica alla marcatura centrale** (controllare l'inizio della filettatura).

Non perdero lo spogliatore piatto e la piastra di copertura.

DE
EN
FR
IT

Troubleshooting		
Fault	Possible causes	Remedy
General		
Spindle and spindle nut stiff.	Spindle thread and sliding surfaces affected by chips or corroded.	Disassemble ALLMATIC NC, clean and oil.
No clamping force built up power booster not engaged.	a) Coupling declutches too soon. b) User trying to clamp by turning anticlockwise. c) After the clamping force has been released, the coupling has not clearly engaged again. d) Slip ring in position „0“.	Check spindle and spindle nut for ease of movement or coupling mechanism worn. Turn spindle clockwise, causing coupling to clearly latch. Make spindle clearly engage by turning anticlockwise. Adjust clamping force.
Spindle will no longer turn.	Mobile jaw was attached with screws that are too long.	Use screws of correct length.
NC Single TC + LC		
Power setting on the slip ring can no longer be set to "0".	Chips may have entered the power adjustment mechanism, possibly blown in by compressed air.	Send spindle to be repaired or request replacement screw. Leave crankpin in screw.
Clamping force can no longer be released.	Power booster faulty.	Remove pressure plate from lower section, send spindle for repair or request replacement spindle.
NC DUO 90 mech.		
Mobile jaws no longer move "synchronously".	Driving screws between spindle and spindle bearing have loosened.	Dismantle NC DUO mech, Tighten carrier M6 bolts (two) correctly (approx. 8 Nm).
Specified clamping distances are not achieved.	Spindle nuts are not positioned symmetrically on the screw threads.	Remove spindle, turn spindle nuts, pay attention to centre mark.

DE
EN
FR
IT

Dépistage des dérangements		
Défaut	Cause	Mesure corrective
<p>Généralités</p> <p>La vis et l'écrou tournent difficilement.</p> <p>L'effort de compression n'augmente pas, amplificateur de puissance ne fonctionne pas.</p> <p>La vis d'étai ne tourne plus.</p>	<p>Présence de copeaux ou de rouille au niveau du filetage de la vis/sur les surfaces de frottement.</p> <p>a) L'accouplement désembraye trop tôt.</p> <p>b) L'opérateur tente de serrer la pièce en tournant la manivelle dans le sens opposé au sens horaire.</p> <p>c) Après le desserrage, l'accouplement n'a pas embrayé correctement (déclat audible).</p> <p>d) La bague à crans se trouve en position «0».</p> <p>Le mors mobile a été fixé moyennant des vis trop longues.</p>	<p>Démonter l'étai ALLMATIC NC, le nettoyer et l'huiler.</p> <p>Vérifier la vis d'étai quant à son comportement en rotation; vérifier l'état d'usure du mécanisme d'accouplement.</p> <p>Tourner la vis dans le sens Horaire, jusqu'au déclat audible de l'embrayage.</p> <p>Tourner la vis dans le sens opposé au sens horaire, pour provoquer l'embrayage de l'accouplement; ne pas serrer de pièces élastiques.</p> <p>Régler la force de compression.</p> <p>Utiliser des vis d'une longueur adéquate</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>Le mécanisme de réglage de la force de compression ne se laisse pas remettre en position «0».</p> <p>Desserrage impossible.</p>	<p>Présence de copeaux à l'intérieur du mécanisme de réglage de la force de compression, éventuellement suite à une opération de nettoyage à l'air comprimé.</p> <p>L'amplificateur de puissance est défectueux.</p>	<p>Expédier la vis au service de réparation ou commander une vis de rechange standard. Laisser le tourillon de manivelle engagé dans la vis.</p> <p>Desserrer la plaque d'appui de la partie inférieure, expédier la vis au service de réparation ou commander une vis de rechange standard.</p>
<p>NC DUO 90 mech.</p> <p>Les mors mobiles ne sont plus Les «synchronisés».</p> <p>Les valeurs d'écartement indiquées ne sont pas obtenus.</p>	<p>Les vis d'entraînement situées entre la vis d'étai et le logement de la vis sont desserrés.</p> <p>Les écrous de vis ne sont pas montés symétriquement sur les filetages correspondants.</p>	<p>Démonter votre NC DUO mech., resserrer correctement (couple: 8 Nm) les vis d'entraînement M6 (2 x).</p> <p>Démonter la vis d'étai, régler les écrous en respectant l'indexage central.</p>

Service	Service	Service	Assistenza
----------------	----------------	----------------	-------------------

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

Current information about spare parts can be found at

Pour des informations actuelles sur les pièces de rechange, consulter le site Internet

Informazioni aggiornata sui pezzi di ricambio sono disponibili su

www.allmatic.de

Ricerca guasti		
Guasto	Probabile causa	Eliminazione
<p>In generale</p> <p>Il mandrino e le madreviti sono poco scorrevoli.</p> <p>Non c'è pressione di serraggio, il trasformatore di potenza non ha effetto.</p> <p>Non è più possibile girare il mandrino.</p>	<p>Le filettature del mandrino o le superfici di scorrimento sono sporche i trucioli o corrose.</p> <p>a) La frizione si disinnesta troppo presto.</p> <p>b) L'utilizzatore tenta di serrare girando la manovella a sinistra.</p> <p>c) Dopo lo sbloccaggio della pressione di serraggio la frizione non viene innestata.</p> <p>d) L'anello di arresto è nella posizione "0".</p> <p>Le ganasce mobili sono state fissate condelle viti troppo lunghe.</p>	<p>Smontare ALLMATIC NC, pulirlo e lubrificarlo.</p> <p>Controllare che il mandrino e la madrevite siano scorrevoli o che la meccanica della frizione non sia usurata.</p> <p>Girare il mandrino in senso orario e riportare la frizione nella posizione d'innesto.</p> <p>Re-innestrare il mandrino girando a sinistra – non serrare pezzi elastici.</p> <p>Regolare la pressione di serraggio.</p> <p>Utilizzare delle viti con delle lunghezze adeguate.</p>
<p>NC Single TC + LC</p> <p>La pressione di serraggio sull'anello d'arresto non può più essere regolata su "0".</p> <p>Non è possibile sbloccare la pressione di serraggio.</p>	<p>Vi sono dei trucioli nella meccanica di regolazione del serraggio a causa di aria compressa.</p> <p>Il trasformatore di potenza è difettoso.</p>	<p>Inviare il mandrino in riparazione e richiederne uno in sostituzione. Lasciare il perno della manovella nel mandrino.</p> <p>Togliere la piastra di serraggio dalla base, inviare il mandrino in riparazione e richiederne uno in sostituzione.</p>
<p>NC DUO 90 mecc.</p> <p>Le ganasce mobili non si muovono più in „sincronia”.</p> <p>Non è possibile ottenere le larghezze di serraggio indicate.</p>	<p>Le viti di trascinamento tra mandrino e portamandrino si sono allentate.</p> <p>Le madreviti non sono sistemate Smontare il mandrino, rigirare le madreviti</p>	<p>Smontare NC-DUO mecc., avvitare bene le viti di trascinamento M6 (2 x) (ca. 8 Nm).</p> <p>Smontare il mandrino, rigirare le madreviti tenendo conto della marcatura centrale.</p>

DE
EN
FR
IT

Notizen/Notes/Notes/Appunti

DE
EN
FR
IT

