



Schnellspannfutter

Rapid-action chucks

Mandrins rapides

DOC-038908-02

**QuickChuck 100 P/R**

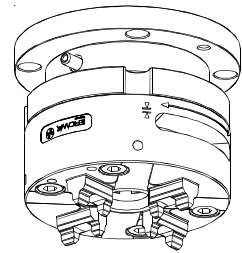
Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

**QuickChuck 100 P/R**

For safety, guarantee, liability and service addresses, see Appendix A.

**QuickChuck 100 P/R**

Sécurité, garantie, responsabilités et adresses de service : voir annexe A.

**Verpackungsinhalt überprüfen**

1 x QuickChuck 100 P/R

1 x Drehmomentschlüssel  
18 Nm ø 8 mm

1 x Aufsteckensatz ø 8 mm

4 x Zyl.-Schraube mit I6Kt.  
M6 x 14

1 x Schlauchnippel

**Check package contents**

1 x QuickChuck 100 P/R

1 x Torque wrench  
18 Nm ø 8 mm

1 x Extension ø 8 mm

4 x M6 x 14 socket head  
bolts, hexagonal

1 x Hose nipple

**Vérifier l'intégralité de la livraison**

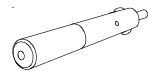
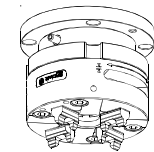
1 x QuickChuck 100 P/R

1 x Clé dynamométrique  
18 Nm ø 8 mm

1 x Doigt à emboîter ø 8 mm

4 x Vis à tête cylindrique à  
six pans creux M6 x 14

1 x Raccord d'arrosage

**Bezeichnung der Teile**

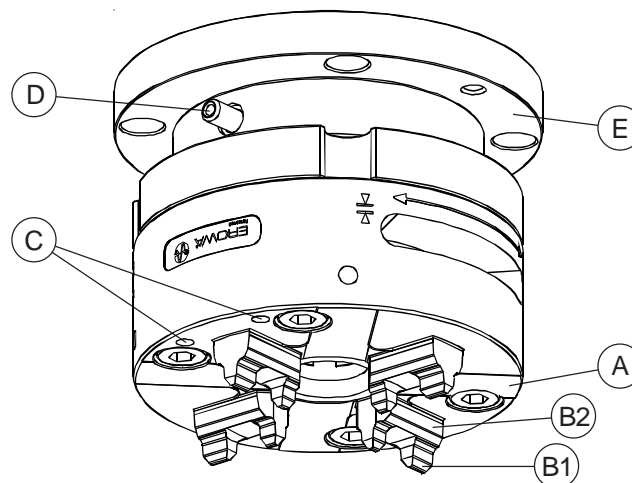
A) Z-Auflage  
B1) Zentrierprisma ITS  
B2) Zentrierprisma P  
C) Referenzmarken  
D) Zentralspülung  
E) Spülringsplatte

**Description of parts**

A) Z-support  
B1) Centering prism ITS  
B2) Centering prism P  
C) Reference marks  
D) Central flushing  
E) Flushing ring plate

**Désignation des éléments**

A) Appui Z  
B1) Prismes de centrage ITS  
B2) Prismes de centrage P  
C) Marques de référence  
D) Arrosage central  
E) Plaque porte-buse d'arrosage

**Hinweis:**

Die Zentrierprismen (B2) müssen beim Einsetzen von Paletten immer mit einem leichten Fettfilm versehen sein!

**Note:**

With the use of pallets the centering prisms (B2) should always wear a slight cover of grease!

**Remarque :**

En utilisation avec palettes les prismes de centrage (B2) doivent toujours être couvert avec une légère couche de graisse!



**Technische Daten****Technical data****Caractéristiques techniques**

Repetiergenauigkeit:  
Indexierung:

Repetability:  
Indexing:

Répétabilité :  
Indexation :

0,002 mm  
4 x 90°

Spannkraft:

Clamping power:

Force de serrage :

10'000 N

Material: rostbeständiger Stahl

Material: stainless steel

Matériau : acier inoxydable

Max. Drehzahl auf rotierenden  
Achsen oder Pinolen:

Max. speed on rotating axis or  
quills:

Vitesse de rotation max. des  
axes or broches :

70 min<sup>-1</sup>

**Achtung:**

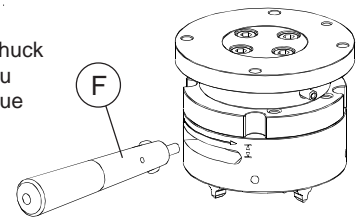
Bei der Verwendung des QuickChuck 100 P/R auf rotierenden Achsen oder Pinolen muss der Drehmoment-schlüssel (F) immer entfernt werden.

**Attention:**

When using the QuickChuck 100 P/R on rotating axis or quills, always remove the torque wrench (F).

**Attention :**

Lors de l'utilisation du QuickChuck 100 P/R sur axes tournants ou broches, le clé dynamométrique (F) doit toujours être éloigné.



D) Zentralspülung

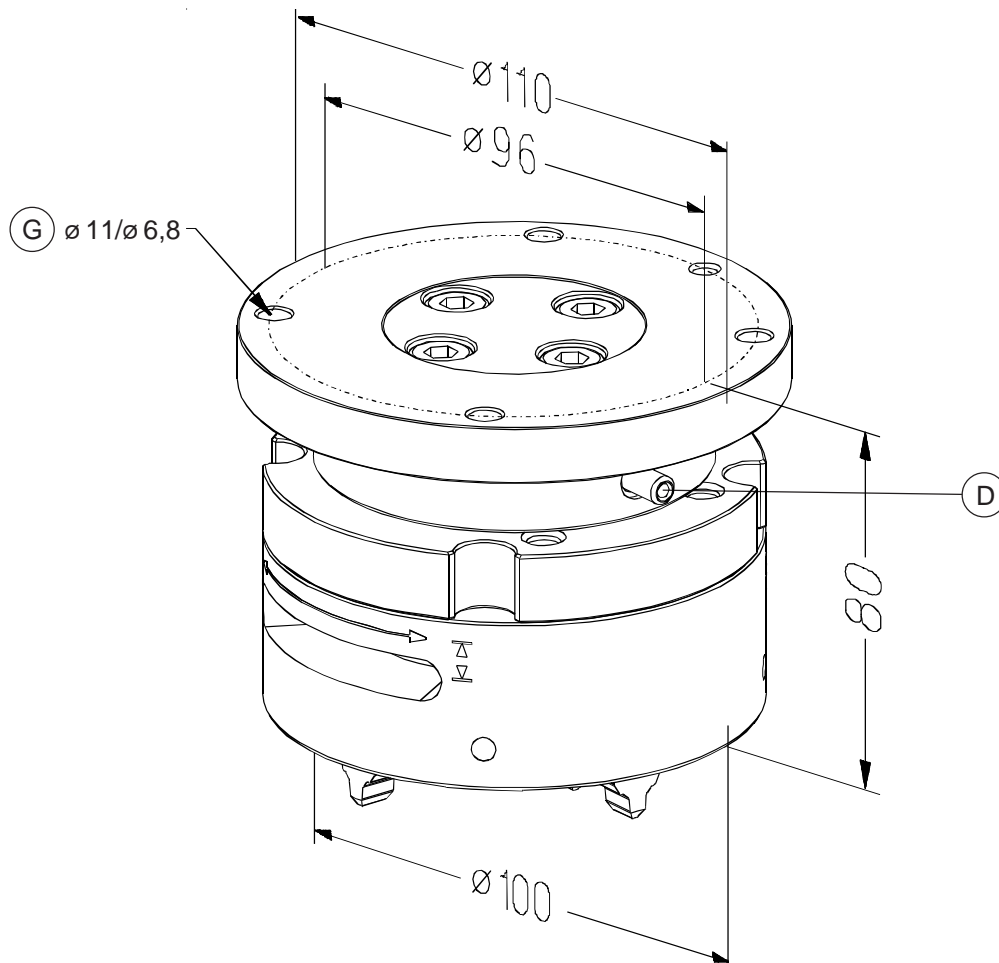
D) Central flushing

D) Arrosage central

G) Befestigungsbohrungen  
ø 11/ø 6,8 (4x)

G) Boreholes for attachment  
ø 11/ø 6.8 (4x)

G) Perçage de fixation  
ø 11/ø 6,8 (4x)



**Inbetriebnahme**

(Bild 1)

**Achtung:**

Um dieses Spann-  
futter montieren zu können, ist eine  
entsprechend vorbereitete  
Montagefläche erforderlich!

Montageflächen kontrollieren,  
wenn nötig bearbeiten.

Die angegebene Winkligkeit gilt  
als Empfehlung.

**Setting up**

(Diagram 1)

**Attention:**

To mount this chuck, a  
specifically prepared assembly  
surface is necessary!

Check assembly surface,  
machine if necessary.

Angularity as stated is a  
recommendation.

**Mise en service**

(figure 1)

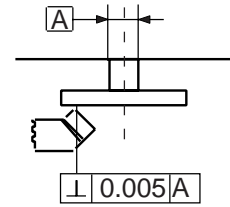
**Attention :**

Le montage de ce mandrin  
exige une surface de montage  
spécialement préparée à cet  
effet.

Contrôler les surfaces de  
montage. Les réuser, le cas  
échéant.

L'inclinaison indiquée est  
donnée à titre de recommanda-  
tion.

①



**Fehler im Planlauf der  
Pinole können bei der  
Montage des Spannfutters  
nicht mehr behoben  
werden.**

**Run-out errors can no  
longer be rectified when  
the chuck is mounted.**

**Il n'est plus possible de  
remédier aux erreurs de  
planéité et de position-  
nement de la broche lors  
du montage du mandrin.**



(Bild 2)

Spannfutter mit den vier  
mitgelieferten Zyl.-Schrauben  
M6 x 14 (H) auf der Montage-  
fläche befestigen.

Zum Ausrichten des Spann-  
futters die Schrauben (H) nur  
leicht festziehen.

(Diagram 2)

Attach chuck to the assembly  
surface, using the four M6x14  
socket head bolts (H).

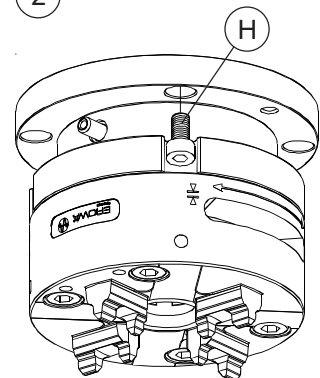
To align the chuck, tighten the  
bolts (H) only lightly.

(figure 2)

Fixer le mandrin sur la surface  
de montage au moyen des  
quatre vis à tête cylindrique  
M6 x 14 (H).

Pour le positionnement du man-  
drin, il convient de ne serrer  
que légèrement les vis (H).

②



**Spannvorgang**

- a) QuickChuck 100 P/R mit Hilfe des mitgelieferten Drehmomentschlüssels (F) öffnen.
- b) Elektrode oder Werkstück ins Spannfutter einsetzen und mit dem Drehmomentschlüssel (F) schliessen.

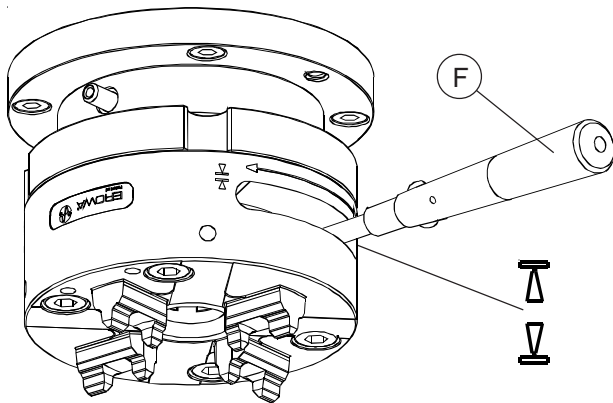
**Clamping process**

- a) Open QuickChuck 100 P/R with the help of the torque wrench (F).
- b) Insert electrode or workpiece into chuck. Close chuck with the torque wrench (F).

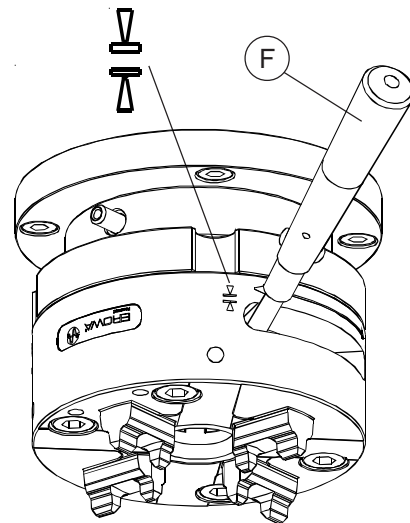
**Procédure de serrage**

- a) Ouvrir le mandrin rapide QuickChuck 100 P/R au moyen de la clé dynamométrique (F).
- b) Insérer l'électrode ou la pièce dans le mandrin et fermer le mandrin au moyen de la clé dynamométrique (F).

a)



b)

**Achtung:**

Nur ITS-Spannzapfen F/... verwenden.

**Caution:**

Only use ITS chucking spigots F / ...

**Attention :**

N'utiliser que des tiges de préhension ITS F/... .

**Hinweis:**

Das Drehmoment am mitgelieferten Drehmomentschlüssel ist vom Werk auf 18 Nm voreingestellt. Dieses Drehmoment ergibt bei sauberem Spannfutter und gefetteten Kugeln eine Einzugskraft von 4'600 N.

**Note:**

The torque on the torque wrench supplied has been set to 18Nm ex works. With a clean chuck and lubricated balls, this torque will result in a clamping power of 4'600 N.

**Note:**

La clé dynamométrique faisant partie de la livraison est réglée en usine à un couple de 18 Nm. Ce couple donne une force de préhension de 4'600 N sur un mandrin en parfait état de propreté avec des billes graissées.

**Wichtig:**

Der Drehmomentschlüssel darf beim Spannen nie bis zum Schlitzende gedrückt werden können. Falls dies möglich ist, muss der Spannzapfen nachgezogen oder ersetzt werden.

**Important:**

It should never be possible to press the torque wrench right to the end of the slot when clamping. If it is possible, retighten or replace the chucking spigot.

**Attention :**

Lors du serrage, la clé dynamométrique ne doit jamais pouvoir se manoeuvrer jusqu'à l'extrémité de l'entaille. Si ceci était le cas, il convient de resserrer la tige de préhension ou de la remplacer.



**Spannfutter ausrichten**

Kontrollieren und Ausrichten des Rundlaufes und der Winkellage mit:

- (Bild 3)  
a) Kontrolldorn ER-010723  
(Option)

oder

- (Bild 4)  
b) Messdorn ER-008617  
(Option).

(Bild 5)  
Nach dem Ausrichten die Befestigungsschrauben M6 (H) mit 15 Nm festziehen.

Bei Bedarf einer Zentralspülung muss der Schlauchnippel (I) an den Zentralspülanschluss (D) montiert werden.

**Align chuck**

Check and align concentricity and angle position with:

- (Diagram 3)  
a) Checking pin ER-010723  
(option)

or

- (Diagram 4)  
b) Gaugin pin ER-008617  
(option).

(Diagram 5)  
When the chuck has been aligned, tighten attachment bolts M6 (H) to 15 Nm.

When central flushing is used, fit hose nipple (I) to central flushing connection (D).

**Aligner le mandrin de serrage**

Vérifier et aligner l'absence de fauxrond et position angulaire avec :

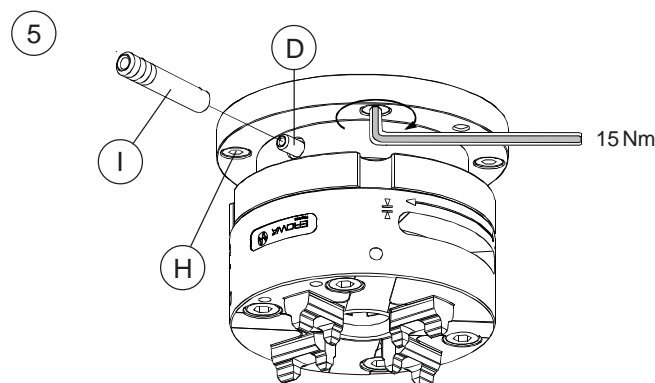
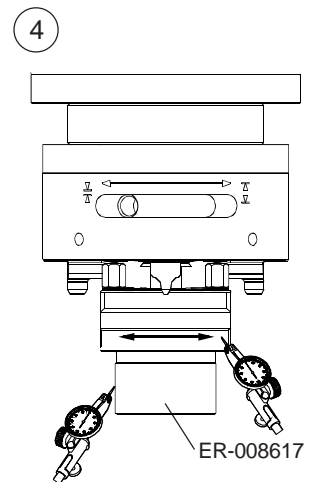
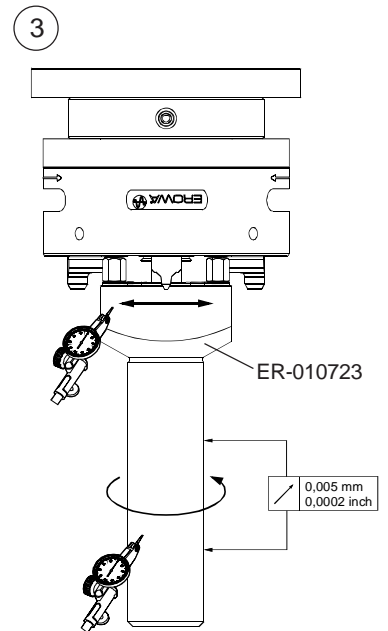
- (figure 3)  
a) Tasseau de contrôle ER-010723 (en option)

ou

- (figure 4)  
b) Tasseau de mesure ER-008617 (en option).

(figure 5)  
Après positionnement, serrer les vis de fixation M6 (H) à 15 Nm.

Si un arrosage central est nécessaire, monter le raccord d'arrosage (I) sur l'arrosage central (D).



**Instandhaltung, Wartung**

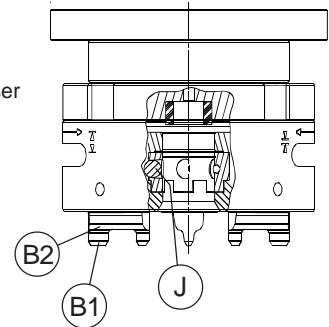
- Kugeln (J) fetten.
- Vor Inbetriebnahme Flanken der Zentrierprismen P (B2) leicht einfetten.
- Zentrierprismen (B1, B2) und Z-Auflagen (A) reinigen und gegen Beschädigung durch Schläge schützen.
- Spannfutter nach Gebrauch reinigen und gegen Korrosion schützen.

**Maintenance**

- Grease balls (J).
- Before operating the chuck, slightly grease the sides of the centering prisms P (B2).
- Clean and protect centering prisms (B1, B2) and Z-supports (A) against damage through knocks.
- After use, clean chuck and protect it against corrosion.

**Maintenance**

- Graissage des billes (J).
- Avant mise en service, graisser légèrement les flancs des prismes de centrage P (B2).
- Nettoyer et protéger les prismes de centrage (B1, B2) et les appuis Z (A) contre les dommages dus aux chocs.
- Nettoyage du mandrin après utilisation, et protection contre la corrosion.

**Störungen, Fehlerbehebungen**

F=Fehler, U=mögliche Ursache, B=Behebung

- F** : Repetiergenauigkeit stimmt nicht
- U1** : Zentrierprismen (B1, B2) oder Z-Auflagen (A) verschmutzt.
- B1** : Zentrierprismen (B1, B2) oder Z-Auflagen (A) reinigen.
- U2** : Spannzapfen an Elektrodenhalter, Palette, etc. lose.
- B2** : Spannzapfen nach Bedienungsanleitung montieren.

**Malfunctions, causes, measures**

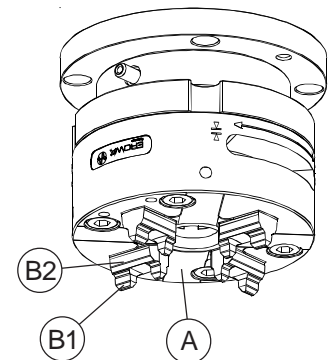
E=error; C=possible cause; M=measure to be taken.

- E** : Repeatability is not right.
- C1** : Centering prisms (B1, B2) or Z-supports (A) contaminated.
- M1** : Clean centering prisms (B1, B2) or Z-supports (A).
- C2** : Chucking spigot on electrode holder, pallet, etc., is loose.
- M2** : Fit chucking spigot according to operating manual.

**Dérangements, dépannage**

E=erreur, C=cause possible, D=dépannage

- E** : Précision de répétabilité inexacte
- C1** : Encrassement des prismes de centrage (B1, B2) ou des appuis Z (A).
- D1** : Nettoyage des prismes de centrage (B1, B2) ou des appuis Z (A).
- C2** : Tige de préhension desserrée au niveau du porte-électrode, de la palette, etc.
- D2** : Montage de la tige de préhension conformément aux instructions de service.



**Optionen**

- F) Paletten  $\varnothing$  148
- G) Paletten  $\varnothing$  115
- H) EROWA Halter  $\varnothing$  72
- I) Palette PM  $\varnothing$  85

**Options**

- F) Pallets  $\varnothing$  148
- G) Pallets  $\varnothing$  115
- H) EROWA holder  $\varnothing$  72
- I) Pallet PM  $\varnothing$  85

**Options**

- F) Palettes  $\varnothing$  148
- G) Palettes  $\varnothing$  115
- H) Support EROWA  $\varnothing$  72
- I) Palette PM  $\varnothing$  85

ER-037850

- J) Späneschutz  $\varnothing$  148

- J) Chip guard  $\varnothing$  148

- J) Protection contre les copeaux  $\varnothing$  148

ER-046044

- K) Späneschutz  $\varnothing$  115

- K) Chip guard  $\varnothing$  115

- K) Protection contre les copeaux  $\varnothing$  115

ER-046046

- L) Dichtring QC/RSA  
100 /  $\varnothing$  72

- L) Seal nipple QC/RSA  
100 /  $\varnothing$  72

- L) Joint d'étanchéité QC/RSA  
100 /  $\varnothing$  72

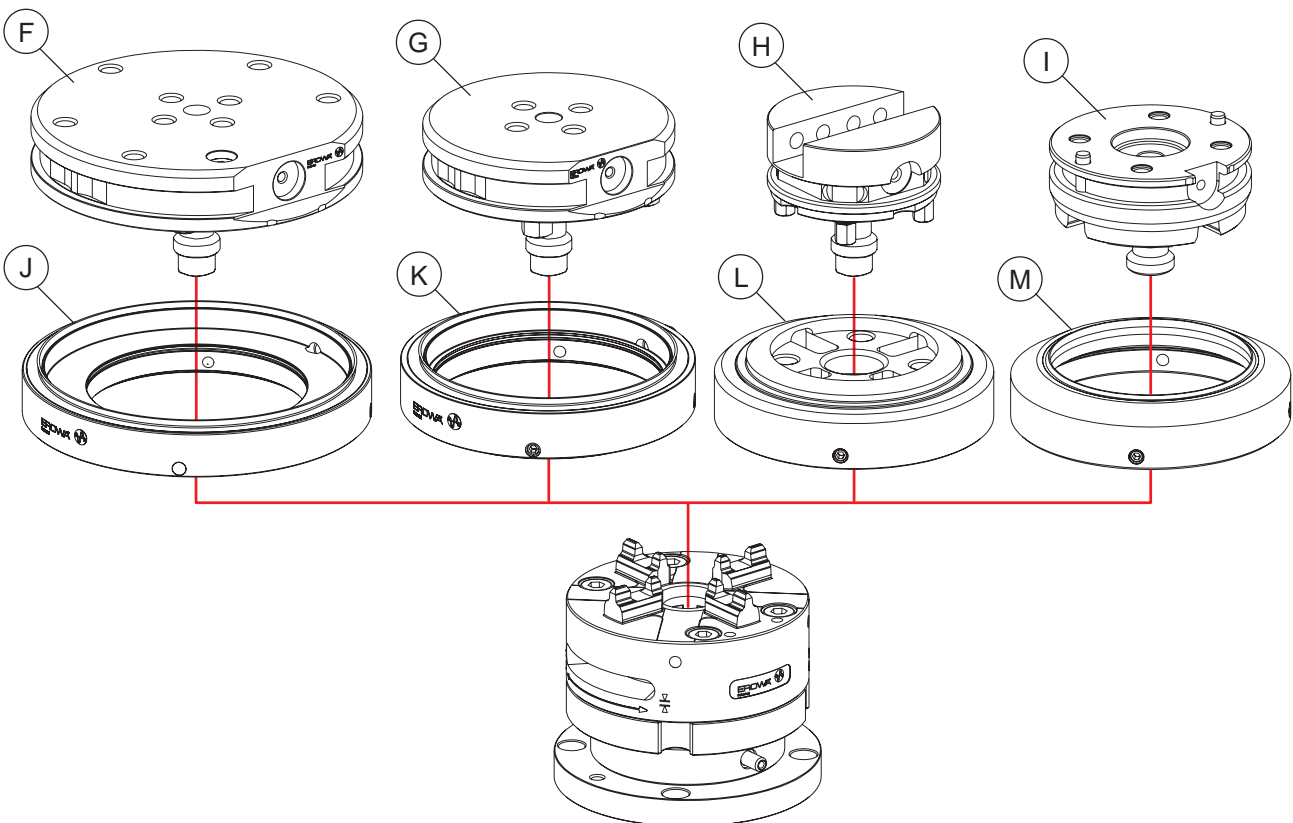
ER-035356

- M) PM Dichtringhalter  $\varnothing$  85

- M) PM Seal nipple holder  $\varnothing$  85

- M) Monture de joint d'étanchéité  $\varnothing$  85

ER-034677



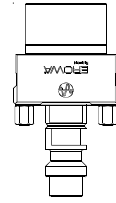
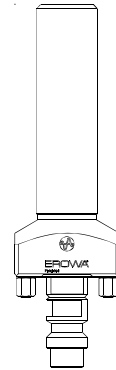


## Schnellspannfutter

## Rapid-action chucks

## Mandrins rapides

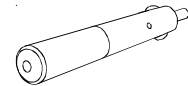
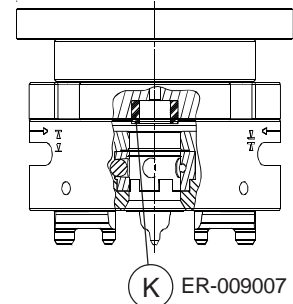
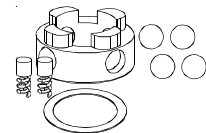
DOC-038908-02

ER-008617  
MessdornER-008617  
Gaugin pinER-008617  
Tasseau de mesureER-010723  
KontrolldornER-010723  
Checking pinER-010723  
Tasseau de contrôle

## Ersatzteile

## Spare parts

## Pièces de rechange

023005  
Drehmomentschlüssel  
18 Nm ø 8 mm023005  
Torque wrench  
18 Nm ø 8 mm023005  
Clé dynamométrique  
18 Nm ø 8 mm022473  
Aufsteckeinsteck ø 8 mm022473  
Extension ø 8 mm022473  
Doigt à emboîter ø 8 mmER-009007  
Viton-Dichtung (K)  
(Satz à 10 Stk.)  
Dichtung zwischen Spann-  
futter und Spannzapfen.ER-009007  
Viton seal (K)  
(set of 10 pcs.)  
Seal between chuck and  
chucking spigot.ER-009007  
Joint d'étanchéité en Viton (K)  
(jeu de 10 unités)  
Assurant l'étanchéité entre le  
mandrin et la tige de  
préhension.ER-043353  
Reparatur-Kit  
QuickChuck 100 PER-043353  
Repair kit  
QuickChuck 100 PER-043353  
Kit de réparation  
QuickChuck 100 PBeziehen Sie Ersatzteile bei  
Ihrem EROVA Fachhändler.Please order spare parts  
from your EROVA dealer.Commandez les pièces de  
rechange chez votre agent  
EROWA.

## Technischer Support

## Technical support

## Assistance technique

Für Fragen zu dieser Betriebs-  
anleitung kontaktieren Sie bitte:  
info@erowa.com.For technical support about  
this operating instruction,  
please contact: info@erowa.com.Pour l'assistance technique  
relative aux présentes instructions  
de service veuillez prendre contact  
avec info@erowa.com.



**Sicherheit, Garantie und Haftung**

**Der Hersteller**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 CH-6233 Büron LU /  
 Switzerland  
 Tel. ++41 (0)41-935 11 11  
 Fax ++41 (0)41-935 12 13  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

erklärt hiermit, dass seine Produkte nach modernsten Fertigungsmethoden hergestellt und während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft werden.

Die Garantie beträgt 12 Monate ab Verkaufsdatum. Sie beschränkt sich auf den Ersatz von defekten Teilen. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die Produkte der EROWA AG müssen unter den, in dieser Dokumentation genannten Bedingungen, eingesetzt und betrieben werden. Es dürfen nur EROWA AG Originalteile (Ersatz-, Verschleissstelle, Nachrüstungen) verwendet werden. Nur unter Einhaltung dieser Konditionen ist eine Funktion sichergestellt und eine Gefährdung von Mensch und Maschine ausgeschlossen.

Trotz aller Sorgfalt kann diese Dokumentation Fehler aufweisen. Für Folgeschäden übernimmt die EROWA AG keine Haftung. Technische Änderungen vorbehalten.

**Patente:**

Diese Produkte sind durch eine oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt.

US 4.615,688	US Re. 33,249	EU 0 308 370	EU 91810937.2	Taiwan 47122	Japan 335221/91
US 4.621,821	US 4.934,680	EU 0 147 531	CAN 1,210,538	Taiwan 61080	Japan 58-195916
US 5,065,991	US 4,786,062	EU 0 248 116	CAN 1,260,968	Taiwan 42155	Japan 238990/86
US 4,686,768	US 751,158	EU 237 614	CAN 1,271,917	Taiwan 80109549	Japan 220264/88
US 534,527	US 6,367,814	EU 90810402.9	Taiwan 47696	Japan 024414/87	Japan 151429/90
US 089,017	EU 0 111 092	EU 90810401.9	Taiwan 55651	Japan 151430/90	Taiwan 205105

**Security, guarantee and liability**

**Manufacturer**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 6233 Büron LU /  
 Switzerland  
 Tel. +41 (0)41 935 11 11  
 Fax +41 (0)41 935 12 13  
 Email: info@erowa.com  
 www.erowa.com

hereby confirms that the company's products are manufactured using the latest production methods and that they are subject to extensive quality checks both during production and on the end product.

Guarantee is valid for 12 months from the date of purchase. It is limited to the replacement of faulty parts. Further reaching claims are precluded.

The products of EROWA AG must be installed and operated in strict accordance with the conditions laid down in this documentation. Only EROWA AG original parts (spare parts, wear parts, retrofits) are allowed for use.

Only strict adherence to these conditions will ensure proper working order of the machine and preclude any danger to people and to the machine.

Despite all due care, this documentation may contain errors. EROWA AG shall not be liable for any consequential damage. Technical modifications are reserved.

**Patents:**

These products are protected by one or more of the following patents (applications).



**Sécurité, garantie et responsabilité**

**Le fabricant**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 CH-6233 Büron LU /  
 Suisse  
 Tél. ++41 (0)41-935 11 11  
 Fax ++41 (0)41-935 12 13  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

déclare par la présente que ses produits ont été fabriqués conformément aux méthodes de fabrication les plus modernes, et qu'ils ont été contrôlés de manière approfondie par notre service d'assurance qualité pendant la fabrication et en tant que produit fini.

La durée de la garantie est de 12 mois à compter de la date de la vente. Elle se limite au remplacement des pièces défectueuses. Toute autre forme de recours au titre de la garantie est exclue.

L'utilisation et l'exploitation des produits EROWA AG doivent être conformes aux spécifications du présent document. Seules des pièces d'origine EROWA AG doivent être utilisées (pièces de rechange, d'usure, de rééquipement). L'observation de ce dernier est indispensable pour assurer un fonctionnement fiable et prévenir les risques corporels et matériels.

Malgré les soins apportés à sa rédaction, le présent document peut présenter des erreurs. EROWA AG décline toute responsabilité résultant de telles erreurs. EROWA AG se réserve également le droit de procéder à des modifications d'ordre technique.

**Brevets :**

Ces produits sont protégés par les brevets (ou dépôts de brevet) suivants :

**Tochtergesellschaften Subsidiaries / Filiales**

**Deutschland**  
 EROWA System Technologien GmbH  
 Gewerbepark Schwadernmühle  
 Rossendorferstrasse 1  
 DE-90556 Cadolzburg b. Nbg.  
 Deutschland  
 Tel. 09103 7900-0  
 Fax 09103 7900-10  
 info@erowa.de  
 www.erowa.de

**Frankreich**  
 EROWA Distribution France Sàrl  
 PAE Les Glaisins  
 12, rue du Bulloz  
 FR-74940 Annecy-le-Vieux  
 France  
 Tel. 4 50 64 03 96  
 Fax 4 50 64 03 49  
 info@erowa.tm.fr  
 www.erowa.com

**Italien**  
 EROWA Tecnologie S.r.l.  
 Strada Statale 24 km 16,200  
 IT-10091 Alpignano (TO)  
 Italia  
 Tel. 011 9664873  
 Fax 011 9664875  
 info@erowa.it  
 www.erowa.com

**Italien**  
 EROWA Tecnologie S.r.l.  
 Via Leonardo Da Vinci n. 8  
 IT-31020 Villorba (TV)  
 Italia  
 Tel. 011 9664873  
 Fax -  
 info@erowa.it  
 www.erowa.com

**Spanien**  
 EROWA Technology Ibérica S.L.  
 c/ Avda. Cornellà, 142 70 3a ext.  
 E-08950 Esplugues de Llobregat - Barcelona  
 España  
 Tel. 093 265 51 77  
 Fax 093 244 03 14  
 erowa.iberica.info@erowa.com  
 www.erowa.com

**Skandinavien**  
 EROWA Technology Scandinavia A/S  
 Fasanvej 2  
 DK-5863 Ferritslev Fyn  
 Denmark  
 Tel. 65 98 26 00  
 Fax 65 98 26 06  
 info@erowa.com  
 www.erowa.com

**Osteuropa**  
 EROWA Technology Sp. z o.o.  
 Eastern Europe  
 ul. Spółdzielcza 37-39  
 55-080 Kąty Wrocławskie  
 Poland  
 Tel. 71 363 5650  
 Fax 71 363 4970  
 info@erowa.com.pl  
 www.erowa.com

**Indien**  
 EROWA Technology (India) Private Limited  
 No: 6-3-1191/6, Brij Tarang Building  
 Unit No-3F, 3rd Floor, Greenlands, Begumpet,  
 Hyderabad 500 016 (Andhra Pradesh)  
 India  
 Tel. 040 4013 3639  
 Fax 040 4013 3630  
 salesindia@erowa.com  
 www.erowa.com

**USA**  
 EROWA Technology, Inc.  
 North American Headquarters  
 2535 South Clearbrook Drive  
 Arlington Heights, IL 60005  
 USA  
 Tel. 847 290 0295  
 Fax 847 290 0298  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

**China**  
 EROWA Technology (Shanghai) Co., Ltd.  
 G/F, No. 24 Factory Building House  
 69 Gui Qing Road (Caohejing Hi-tech Park)  
 Shanghai 200233, PRC  
 China  
 Tel. 021 6485 5028  
 Fax 021 6485 0119  
 info@erowa.cn  
 www.erowa.cn

**Singapur**  
 EROWA (South East Asia) Pte. Ltd.  
 CSE Global Building  
 No.2 Ubi View, #03-03  
 Singapore 408556  
 Singapore  
 Tel. 65 6547 4339  
 Fax 65 6547 4249  
 sales.singapore@erowa.com  
 www.erowa.com

**Japan**  
 EROWA Nippon Ltd.  
 Sasano Bldg.  
 2-6-4 Shiba Daimon, Minato-ku  
 105-0012 Tokyo  
 Japan  
 Tel. 03 3437 0331  
 Fax 03 3437 0353  
 info@erowa.co.jp  
 www.erowa.co.jp

