

Compact

Compact

Compact

QuickChuck 100 Combi

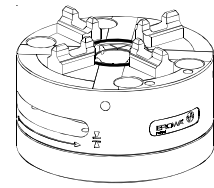
Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

QuickChuck 100 Combi

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

QuickChuck 100 Combi

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

**Verpackungsinhalt überprüfen**

1 x QuickChuck 100 Combi

1 x Hebel

4 x Zyl.-Schraube mit I6Kt. M8 x 55

4 x Spannscheibe

1 x O-Ring $\varnothing 19 \times 2$ **Check package contents**

1 x QuickChuck 100 Combi

1 x Lever

4 x M8x55 socket head bolts, hexagonal

4 x Spring washers

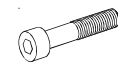
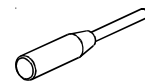
1 x O-ring, $\varnothing 19 \times 2$ **Vérifier l'intégralité de la livraison**

1 x Mandrin rapide QuickChuck 100 Combi

1 x Clé d'actionnement

4 x Vis à tête cylindrique à six pans creux M8 x 55

4 x Rondelle de friction

1 x Joint torique $\varnothing 19 \times 2$ **Bezeichnung der Teile**

A) ITS Stützfussauflage

B) ITS Zentrierprismen

C) Compact Zentrierprismen

D) Compact Z-Auflage

E) Späneschutz

F) Referenzmarken

Description of parts

A) ITS supporting foot contact surface

B) ITS centering prisms

C) Compact centering prisms

D) Compact Z-support

E) Chip guard

F) Reference marks

Désignation des éléments

A) Plan d'appui de butée ITS

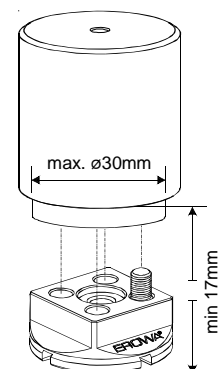
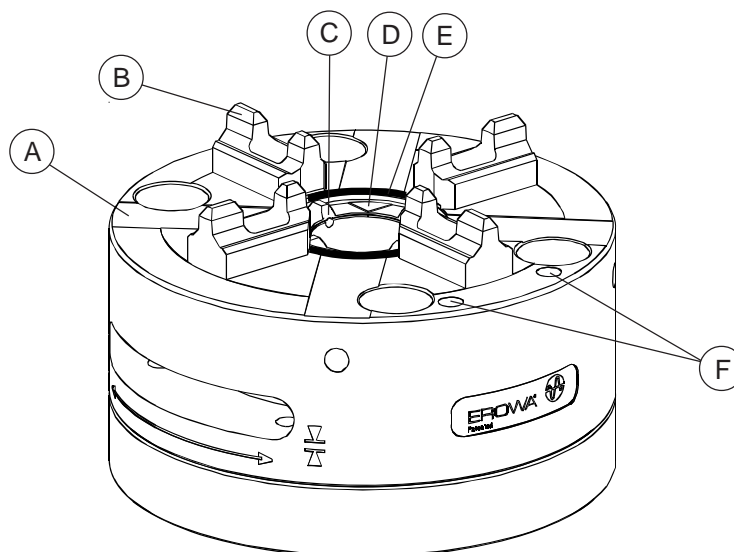
B) Prismes de centrage ITS

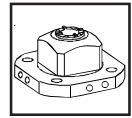
C) Prismes de centrage Compact

D) Appui Z Compact

E) Protection contre les copeaux

F) Marques de référence





Compact

Compact

Compact

Technische Daten

Material: rostbeständiger Stahl
 Rundlauf System ITS zu
 System Compact
 Repetiergenauigkeit
 Indexierung
 max. Spannkraft:
 (siehe Tabelle)
 Bedienung: manuell

Technical data

Material: stainless steel
 ITS concentricity system for
 Compact system
 Repeatability
 Indexing
 max. clamping power:
 (cf. Table)
 Operation: manual

Caractéristiques techniques

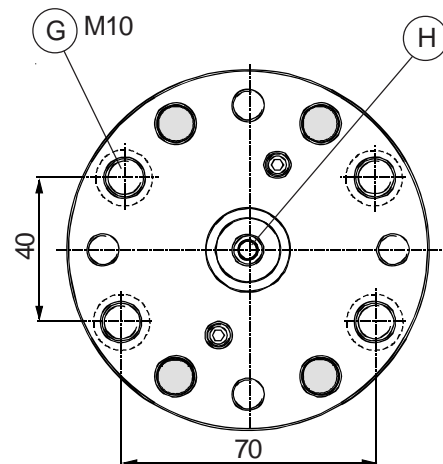
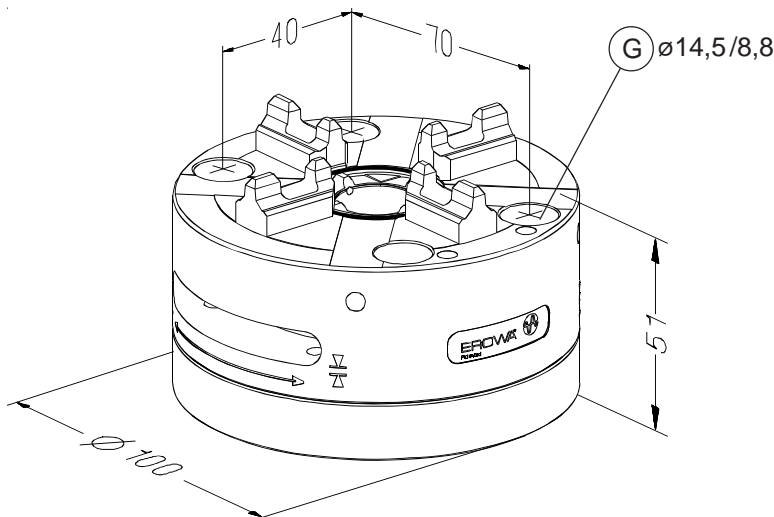
Matériau : acier inoxydable
 Concentricité du système ITS par
 rapport au système Compact
 Précision de répétabilité
 Indexation
 Force de préhension max. :
 (voir tableau)
 Conduite : manuelle

<0.005 mm
 0.002 mm
 4 x 90°
 10000 N

G) Befestigungsbohrung von
 oben: $\varnothing 14,5 / \varnothing 8,8$
 Befestigungsbohrung von
 unten: M10
 H) Zentralspülung

G) Borehole for attachment
 from above: $\varnothing 14.5 / \varnothing 8.8$
 Borehole from attachment
 from below: M10
 H) Central flushing

G) Perçage de fixation par le
 haut : $\varnothing 14,5 / \varnothing 8,8$
 Taraudage de fixation par
 le bas : M10
 H) Arrosage central

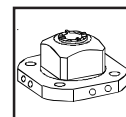


Achtung:
 Das Spannutter wurde im
 Werk zusammengebaut
 und die Systeme zueinander
 ausgerichtet.
 Aus diesem Grund ist
 es nicht erlaubt montierte
 Schrauben des Spann-
 futters zu lösen oder
 nachzuziehen.
 Bei Feststellung von
 unzulässigen Manipulatio-
 nen müssen jegliche
 Garantieansprüche gegen-
 über des Herstellerwerkes
 abgelehnt werden.

Caution:
 The chuck was assembled,
 and the systems aligned
 to each other, in our works.
 For this reason, the bolts
 fitted to the chuck must
 not be loosened or
 retightened.
 If any improper handling
 can be ascertained, any
 guarantee claims against
 the producer will be
 rejected.

Attention :
 L'assemblage du mandrin
 a été effectué en usine.
 Il en est de même pour le
 positionnement des deux
 systèmes l'un par rapport
 à l'autre.
 Il est donc prohibé de desser-
 rer ou de resserrer les vis
 montées sur le mandrin.
 En cas de détection de mani-
 pulations non autorisées,
 toutes les garanties accordées
 par l'usine du constructeur
 se trouvent automatiquement
 résiliées.





Compact

Compact

Compact

Inbetriebnahme

(Bild 1)

Achtung:

Um dieses Spannfutter 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)

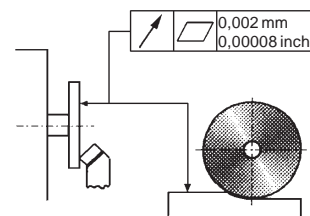
Attention :

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 recommandation.

①



(Bild 2)

Mitgelieferter O-Ring $\varnothing 19 \times 2$ (I) in die vorgesehene Aussparung im Spannfutter einsetzen.

Beim Einsatz einer Zentralspülung dient der O-Ring als Dichtung zwischen Spannfutter und Montagefläche.

(Diagram 2)

Insert O-ring $\varnothing 19 \times 2$ (I) into the circular groove in the chuck.

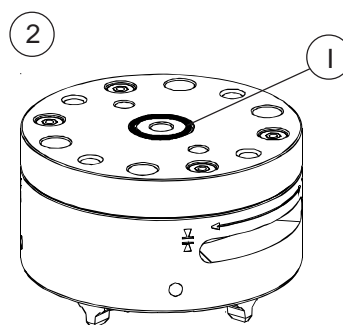
When central flushing is used, the O-ring serves as a seal between chucking and assembly surface.

(figure 2)

Insérer le joint torique $\varnothing 19 \times 2$ (I), faisant partie de la livraison, dans l'évidement correspondant du mandrin.

Ce joint torique assure l'étanchéité entre le mandrin et la surface de montage dans le cas d'un arrosage central.

②



(Bild 3)

Spannfutter von oben mit den vier mitgelieferten Zyl.-Schrauben M8 x 55 (J) und Spattscheiben (K) auf der Montagefläche befestigen.

Zum Ausrichten des Spannfutters die Schrauben (J) nur leicht festziehen.

Hinweis:

Das Spannfutter kann auch von unten mit vier M10 Schrauben befestigt werden.

(Diagram 3)

Attach chuck from above to the assembly surface, using the four M8x55 socket head bolts supplied (J) and the spring washers (K).

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

Note:

The chuck can also be attached from below. In this case, four M10 bolts will have to be used.

(figure 3)

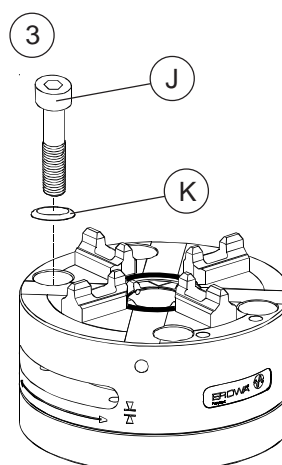
Fixer le mandrin par le haut sur la surface de montage au moyen des quatre vis à tête cylindrique M8 x 55 (J) et des rondelles de friction (K).

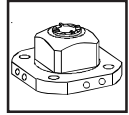
Pour le positionnement du mandrin, il convient de ne serrer que légèrement les vis (J).

Note :

La fixation du mandrin peut également se faire par le bas au moyen de quatre vis M10.

③





Compact

Compact

Compact

DOC-024739-04

Hinweis:

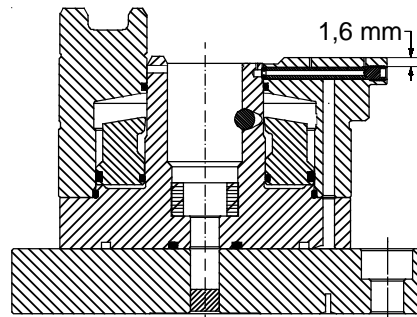
Systemunterschied zwischen Compact und ITS.

Note:

System difference between Compact and ITS.

Remarque :

Différence entre les systèmes Compact et ITS.

**Spannvorgang**

a) QuickChuck 100 Combi mit Hilfe des Hebels (L) öffnen.

b) Elektrode oder Werkstück ins Spannfutter einsetzen und mit Hebel (L) schliessen.

Clamping process

a) Open QuickChuck 100 Combi with the help of the lever (L).

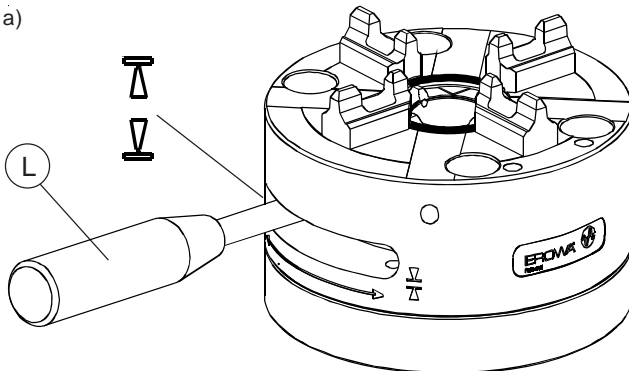
b) Insert electrode or workpiece into chuck. Close chuck with lever (L).

Procédure de serrage

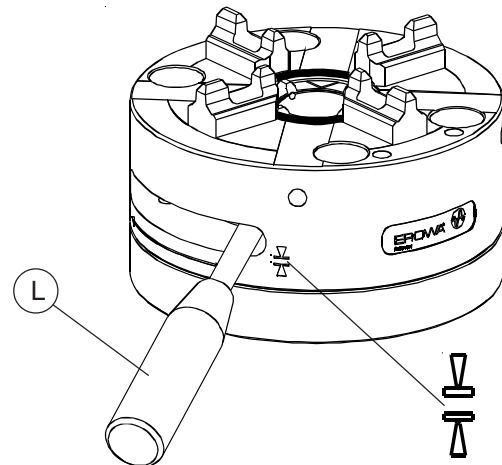
a) Ouvrir le mandrin rapide QuickChuck 100 Combi au moyen de la clé d'actionnement (L).

b) Insérer l'électrode ou la pièce dans le mandrin et fermer le mandrin au moyen de la clé d'actionnement (L).

a)



b)

**Achtung:**

Nur ITS-Spannzapfen F/..... oder Compact-Spannzapfen Combi verwenden.

Caution:

Only use ITS chucking spigots F / or Compact Combi chucking spigots.

Attention :

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

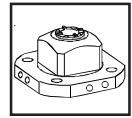


Einzugskraft: N
Kraftaufwand am Hebel (L): Nm

Clamping power: N
Power consumption at the lever (L): Nm

Force de préhension : N
Force requise pour actionner la clé d'actionnement (L) : Nm





Compact

Compact

Compact

Hinweis:

Richtwerte bei sauberem Spannfutter mit gefetteten Kugeln.

Note:

Standard values for clean chuck and lubricated balls.

Note :

Les valeurs précédentes sont des valeurs indicatives s'appliquant à des mandrins propres à billes graissées.

N	5000	6000	7000	8000	9000	10'000
Nm	17,5	21	24,5	28	31,5	35

Wichtig:

Der Bedienungshebel 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 lever 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 d'actionnement ne doit jamais pouvoir se manœuvrer 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

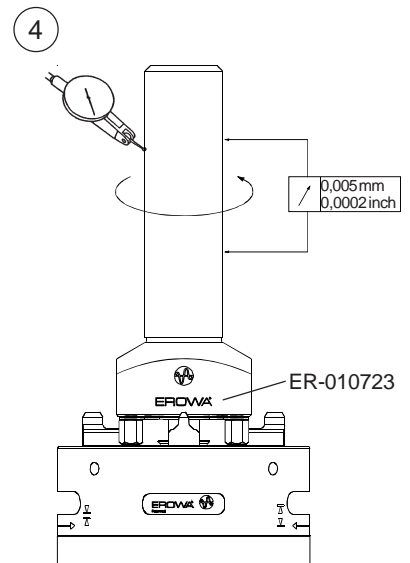
(Bild 4)
Kontrollieren des Rundlaufes mit Kontrolldorn ER-010723 (Option)
oder
Compact Kontrolldorn ER-017541 (Option).

Align chuck

(Diagram 4)
Check concentricity with checking pin ER-010723 (option)
or
with Compact checking pin ER-017541 (option).

Positionnement du mandrin

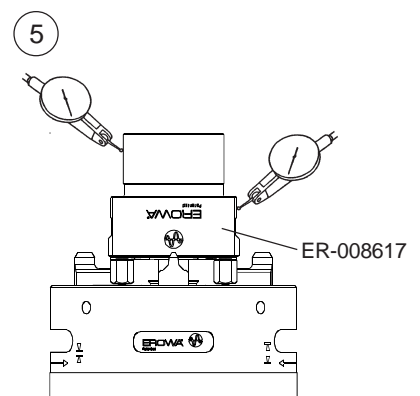
(figure 4)
Vérifier la concentricité au moyen du tasseau de contrôle ER-010723 (en option)
ou
du tasseau de contrôle Compact ER-017541 (en option).

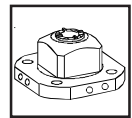


(Bild 5)
Das Ausrichten der Winkelage und die Aufnahme des Zentrums ist mit dem Messdorn ER-008617 (Option)
oder
Compact Kontrolldorn ER-017541 (Option) möglich.

(Diagram 5)
Use checking pin ER-008617 (Option)
or
Compact checking pin ER-017541 (option) to align angle position and to determine the center.

(figure 5)
Le positionnement angulaire et la détermination d'axe se font au moyen du tasseau de mesure ER-008617 (en option)
ou
du tasseau de contrôle Compact ER-017541 (en option).





Compact

Compact

Compact

(Bild 6)

Nach dem Ausrichten die Befestigungsschrauben M8 (J) mit 32 Nm anziehen.

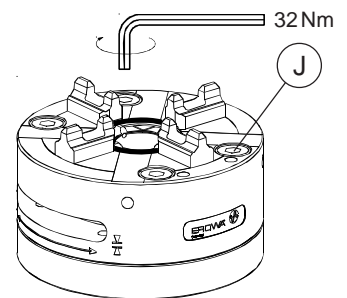
(Diagram 6)

When the chuck has been aligned, tighten attachment bolts (J) to 32Nm.

(figure 6)

Après positionnement, serrer les vis de fixation M8 (J) à 32 Nm.

6



Instandhaltung, Wartung

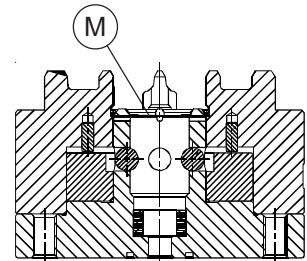
- Kugeln fetten.
- Reinigen der Zentrierprismen.
- Optische Kontrolle oder bei Verschmutzung Reinigen des Federschlitzes (M) (unter Zentrierprismen).
- Spannfutter nach Gebrauch reinigen und gegen Korrosion schützen.

Maintenance

- Grease balls.
- Clean centering prisms.
- Carry out a visual check or, in case of contamination, clean the spring slot (M) underneath the centering prisms.
- After use, clean chuck and protect it against corrosion.

Maintenance

- Graissage les billes.
- Nettoyage des prismes de centrage.
- Contrôle visuel de l'état de propreté de l'entaille à ressort (M), se trouvant sous les prismes de centrage. Nettoyage en cas de souillure.
- 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 (B+C), Stützfußauflagen (A+D) oder Federschlitz (M) verschmutzt.
- B1** : Zentrierprismen (B+C), Stützfußauflagen (A+D) oder Federschlitz (M) reinigen.
- U2** : Spannzapfen an Elektrodenhalter, Palette, etc. lose.
- B2** : Spannzapfen nach Bedienungsanleitung montieren.

Malfunctions, causes, measures

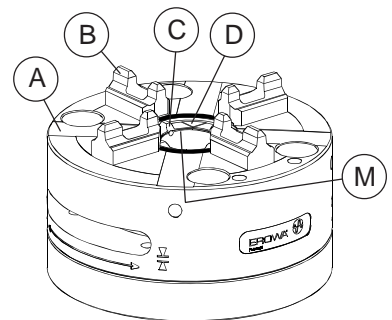
E=error; C=possible cause; M=measure to be taken.

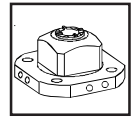
- E** : Repeatability is not right.
- C1** : Centering prisms (B+C), supporting foot contact surfaces (A+D) or spring slot (M) contaminated.
- M1** : Clean centering prisms (B+C), supporting foot contact surfaces (A+D) or spring slot (M).
- C2** : Chucking spigot on electrode holder, pallet, etc., is 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 (B + C), des plans d'appui de butée (A + D) ou de l'entaille à ressort (M).
- D1** : Nettoyage des prismes de centrage (B + C), des plans d'appui de butée (A + D) ou de l'entaille à ressort (M).
- 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.





Compact

Compact

Compact

Optionen

ER-028218
Drehmomentschlüssel
18 Nm ø8 mm

Options

ER-028218
Torque wrench
18 Nm ø8 mm

Options

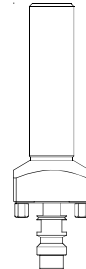
ER-028218
Clé dynamométrique
18 Nm ø8 mm



ER-010723
Kontrolldorn

ER-010723
Checking pin

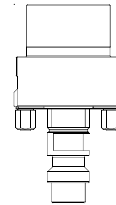
ER-010723
Tasseau de contrôle



ER-008617
Messdorn

ER-008617
Gauging pin

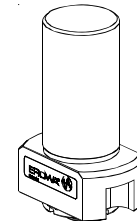
ER-008617
Tasseau de mesurage



ER-017541
Compact Kontrolldorn

ER-017541
Compact Checking pin

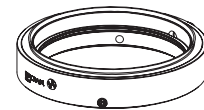
ER-017541
Tasseau de contrôle Compact



ER-046046
Späneschutz ø 115

ER-046046
Chip Guard ø 115

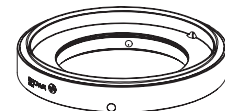
ER-046046
Protection contre les copeaux ø 115

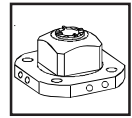


ER-046044
Späneschutz ø 148

ER-046044
Chip Guard ø 148

ER-046044
Protection contre les copeaux ø 148





Compact

Compact

Compact

Ersatzteile

016462
Drehstab

ER-009007
Viton-Dichtring (N)
Dichtung zwischen Spann-
futter und Spannzapfen.

016755
O-Ring $\varnothing 19 \times 2$ (I)

ER-022923
Späneschutz zu Compact
CombiChuck / Compact Chuck
(Set à 10 Stk.)

Beziehen Sie Ersatzteile bei
Ihrem EROWA Fachhändler.

Spare parts

016462
Lever

ER-009007
Viton sealing ring (N)
betweenchuck and chucking
spigot.

016755
O-Ring $\varnothing 19 \times 2$ (I)

ER-022923
Chip guard for Compact
CombiChuck / Compact Chuck
(set of 10)

Please order spare parts from
your EROWA dealer.

Pièces de rechange

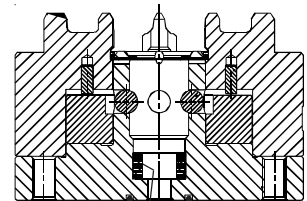
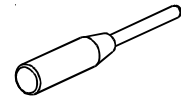
016462
Clé d'actionnement

ER-009007
Joint d'étanchéité en Viton (N)
Assure l'étanchéité entre le
mandrin et la tige de
préhension.

016755
Joint torique $\varnothing 19 \times 2$ (I)

ER-022923
Protection contre les copeaux
pour mandrin Compact Combi
Chuck / Compact Chuck (jeu de
10 unités).

Commandez les pièces de
rechange chez votre agent
EROWA.



(N) ER-009007
(I) 016755

**Technischer Support**

Für Fragen zu dieser Betriebs-
anleitung kontaktieren Sie bitte:
info@erowa.com.

Technical support

For technical support about
this operating instruction,
please contact: info@erowa.com.

Assistance technique

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-, Verschleissteile, 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

