

Compact

Compact

Compact

**QuickChuck 100
Combi**

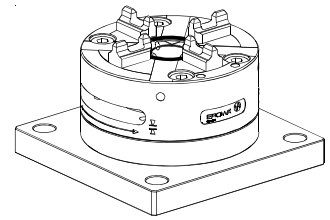
Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.

**QuickChuck 100
Combi**

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

**QuickChuck 100
Combi**

Sécurité, garantie, responsabi-
lités et adresses de service :
voir annexe A.

**Verpackungsinhalt
überprüfen**

1 x QuickChuck 100 Combi

1 x Hebel

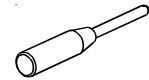
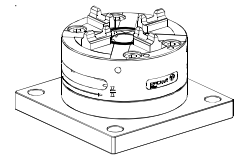
**Check package
contents**

1 x QuickChuck 100 Combi

1 x Lever

**Vérifier l'intégralité
de la livraison**1 x Mandrin rapide
QuickChuck 100 Combi

1 x Clé d'actionnement

**Bezeichnung der Teile**

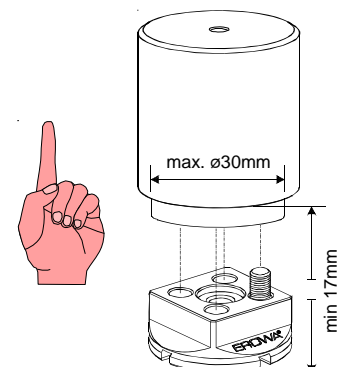
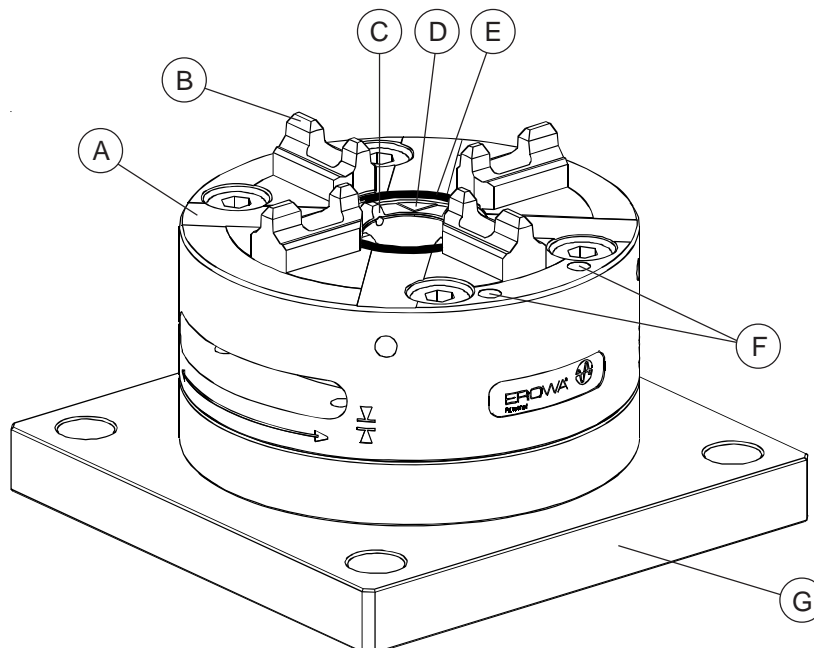
- A) ITS Stützfußauflage
- B) ITS Zentrierprismen
- C) Compact Zentrierprismen
- D) Compact Z-Auflage
- E) Späneschutz
- F) Referenzmarken
- G) Grundplatte

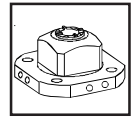
Description of parts

- A) ITS supporting foot contact surface
- B) ITS centering prisms
- C) Compact centering prisms
- D) Compact Z-support
- E) Chip guard
- F) Reference marks
- G) Base plate

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
- G) Plaque de base





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

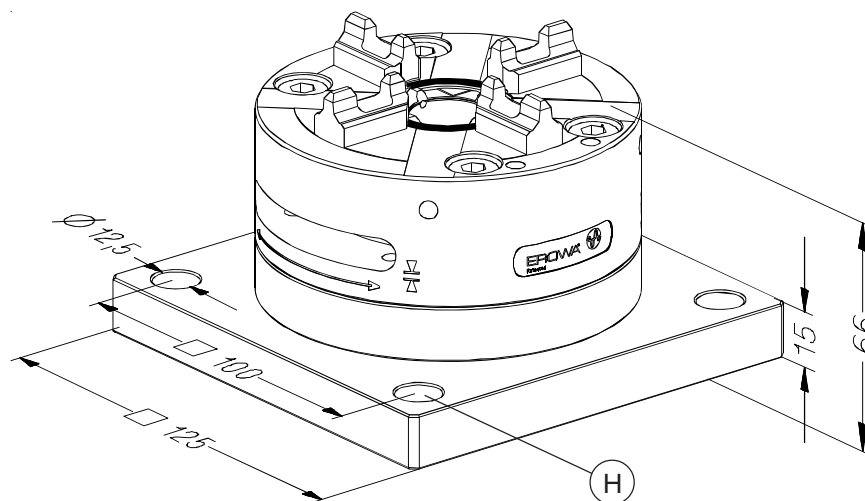
Matériau : acier inoxydable
 Concentricité du système ITS
 par rapport au système Compact
 Précision de répétabilité
 Indexation
 Force de préhension max. :
 (voir tableau)
 Conduite : manuelle

<0.005 mm
 0.002 mm
 4 x 90°
 10000 N

H) Befestigungsbohrungen
 ø12,5 für M12 Schrauben.

H) Borehole for attachment
 ø12.5 for M12 bolt.

H) Perçage de fixation ø 12,5
 pour vis M12.

**Achtung:**

Das Spannutter wurde im Werk zusammengebaut und die Systeme zueinander ausgerichtet. Aus diesem Grund ist es nicht erlaubt, montierte Schrauben des Spannutters zu lösen oder nachzuziehen. Bei Feststellung von unzulässigen Manipulationen müssen jegliche Garantieansprüche gegenüber des Herstellerwerkes abgelehnt werden.

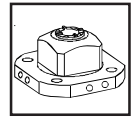
Caution:

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 desserrer ou de resserrer les vis montées sur le mandrin. En cas de détection de manipulations 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)

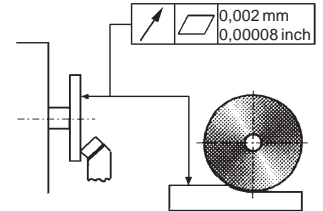
Attention :

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

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

L'inclinaison indiquée est donnée à titre de recommandation.

①



(Bild 2)

Spannfutter mit vier M12 Schrauben (I) auf der Montagefläche befestigen.

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

(Diagram 2)

Attach chuck with four M12 bolts (I) to the assembly surface.

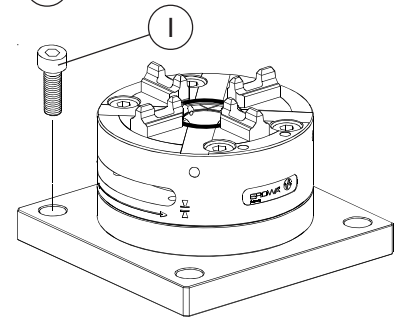
To align the chuck, tighten the bolts (I) only lightly.

(figure 2)

Fixer le mandrin sur la surface de montage au moyen des quatre vis M12 (I).

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

②

**Hinweis:**

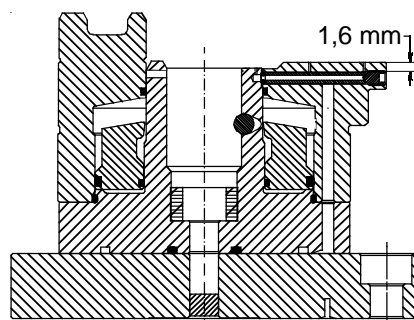
Systemunterschied zwischen Compact und ITS.

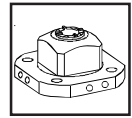
Note:

System difference between Compact and ITS.

Remarque :

Différence entre les systèmes Compact et ITS.





Compact

Compact

Compact

Spannvorgang

QuickChuck 100 Combi mit Hilfe des Hebels (J) öffnen.

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

Clamping process

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

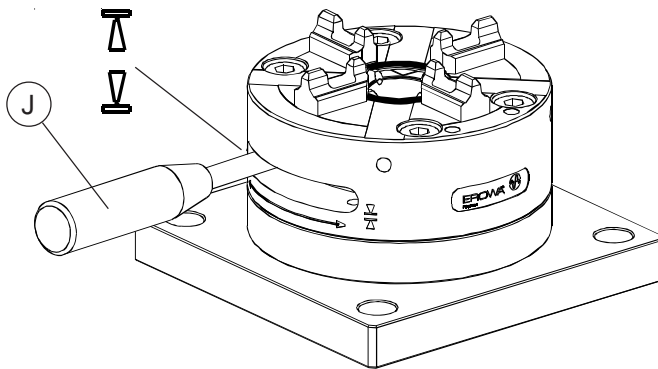
Insert electrode or workpiece into chuck. Close chuck with lever (J).

Procédure de serrage

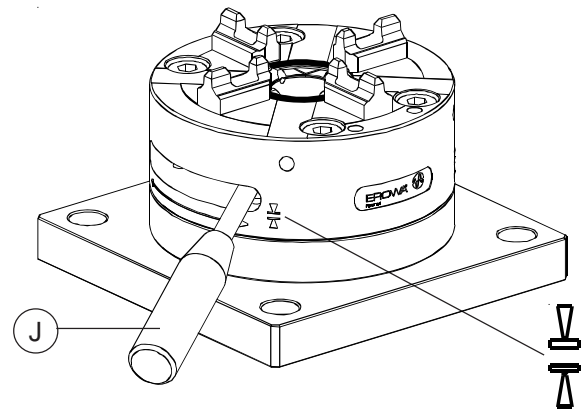
Ouvrir le mandrin rapide QuickChuck 100 Combi au moyen de la clé d'actionnement (J).

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

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 (J): Nm

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

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

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.

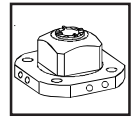
If it is possible, retighten or replace the chucking spigot.

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.





Compact

Compact

Compact

Spannfutter ausrichten

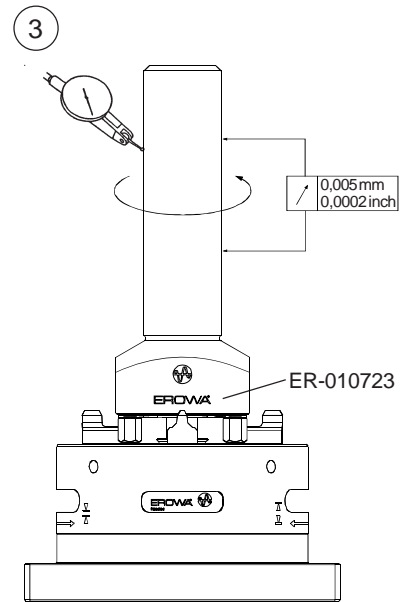
(Bild 3)
Kontrollieren des Rundlaufes
mit Kontrolldorn ER-010723
(Option)
oder
Compact Kontrolldorn
ER-017541 (Option).

Align chuck

(Diagram 3)
Check concentricity with
checking pin ER-010723
(option)
or
with Compact checking pin
ER-017541 (option).

Positionnement du mandrin

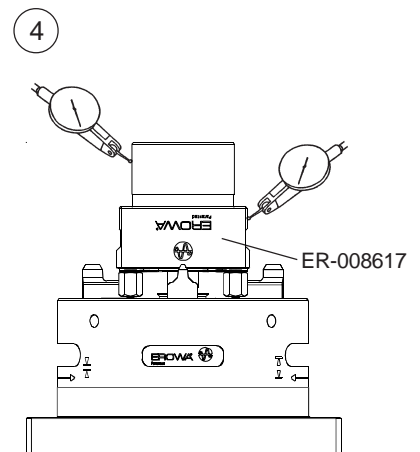
(figure 3)
Vérifier la concentricité au
moyen du tasseau de contrôle
ER-010723 (en option)
ou
du tasseau de contrôle Compact
ER-017541 (en option).



(Bild 4)
Das Ausrichten der Winkelage
und die Aufnahme des
Zentrums ist mit dem Mess-
dorn ER-008617 (Option)
oder
Compact Kontrolldorn
ER-017541 (Option) möglich.

(Diagram 4)
Use checking pin ER-008617
(Option)
or
Compact checking pin
ER-017541 (option) to align
angle position and to determine
the center.

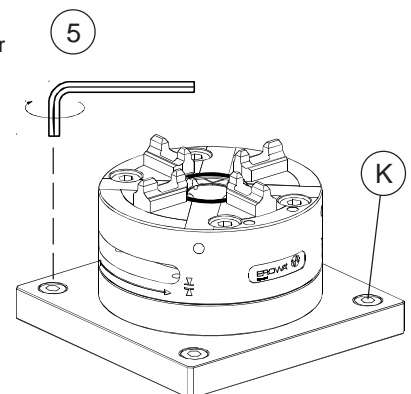
(figure 4)
Le positionnement angulaire et
la détermination d'axe se font au
moyen du tasseau de mesure
ER-008617 (en option)
ou
du tasseau de contrôle Compact
ER-017541 (en option).

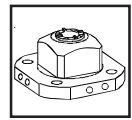


(Bild 5)
Nach dem Ausrichten die
Befestigungsschrauben M12
(K) anziehen.

(Diagram 5)
When the chuck has been
aligned, tighten attachment
bolts M12 (K).

(figure 5)
Après positionnement, serrer
les vis de fixation M12 (K).





Compact

Compact

Compact

Instandhaltung, Wartung

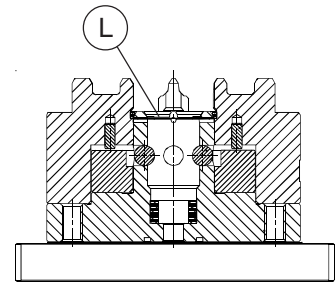
- Kugeln fetten.
- Reinigen der Zentrierprismen.
- Optische Kontrolle oder bei Verschmutzung Reinigen des Federschlitzes (L) (unter Zentrierprismen).
- Spannfutter nach Gebrauch reinigen und gegen Korrosion schützen.

Maintenance

- Grease balls.
- Clean centering prisms.
- Carry out a visual check or, in case of contamination, clean the spring slot (L) 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 (L), 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 (L) verschmutzt.
- B1** : Zentrierprismen (B+C), Stützfussauflagen (A+D) oder Federschlitz (L) reinigen.
- U2** : Spannzapfen an Elektrodenhalter, Palette, etc. lose.
- B2** : Spannzapfen nach Bedienungsanleitung montieren.

Malfunctions, causes, measures

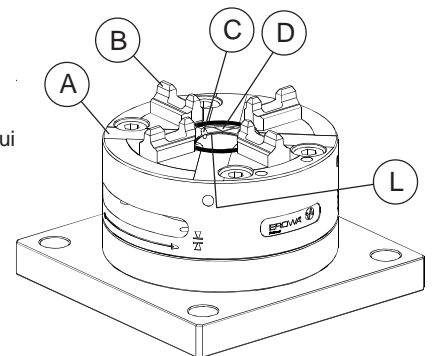
E=error; C=possible cause; M=measure to be taken.

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

ER-028218
Drehmomentschlüssel
18 Nm ø8 mm

ER-010723
Kontrolldorn

Options

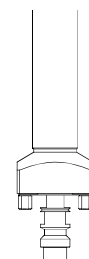
ER-028218
Torque wrench
18 Nm ø8 mm

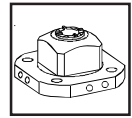
ER-010723
Checking pin

Options

ER-028218
Clé dynamométrique
18 Nm ø8 mm

ER-010723
Tasseau de contrôle





Compact

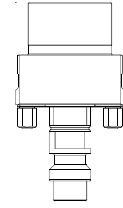
Compact

Compact

ER-008617
Messdorn

ER-008617
Gauging pin

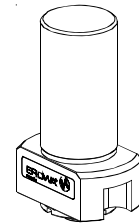
ER-008617
Tasseau de mesure



ER-017541
Compact Kontrolldorn

ER-017541
Compact Checking pin

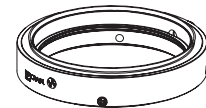
ER-017541
Tasseau de contrôle Compact



ER-046046
Späneschutz ø115

ER-046046
Chip Guard ø 115

ER-046046
Protection contre les copeaux ø 115



ER-046044
Späneschutz ø148

ER-046044
Chip Guard ø 148

ER-046044
Protection contre les copeaux ø 148



Ersatzteile

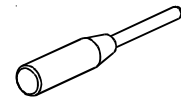
Spare parts

Pièces de rechange

016462
Drehstab

016462
Lever

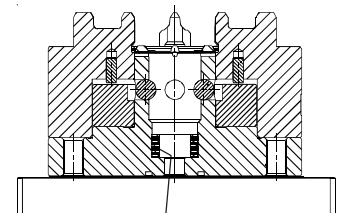
016462
Clé d'actionnement



ER-009007
Viton-Dichtring (M)
Dichtung zwischen Spann-
futter und Spanzapfen.

ER-009007
Viton sealing ring (M) between
chuck and chucking spigot.

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



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

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

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

M ER-009007



Beziehen Sie Ersatzteile bei
Ihrem EROWA Fachhändler.

Please order spare parts from
your EROWA 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

