

FrameSet

FrameSet

FrameSet

Montageanleitung
FrameSet Kit - Basic
Fanuc Alpha 1iB / 1iC

Mounting instructions
FrameSet Kit - Basic
Fanuc Alpha 1iB / 1iC

Instructions de montage
FrameSet Kit - Basic
Fanuc Alpha 1iB / 1iC

Sicherheit, Garantie, Haftung
 und Serviceadressen siehe
 Beilage A.

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

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

Verpackungsinhalt
überprüfen

Check package
contents

Vérifier l'intégralité
de la livraison

1 x Spannrahmen
 650 x 380 - 555

1 x Clamping frame
 650 x 380 - 555

1 x Cadre de serrage
 650 x 380 - 555

ER-039216

2 x Basic WEDM Spannfutter

2 x Basic WEDM chucks

2 x Mandrin Basic WEDM

ER-040641

1 x Z-Abstützung Satz à 4 Stk

1 x Z-support (set of 4)

1 x Appui Z (jeu de 4 unités)

ER-034972

2 x Spannbalken

2 x Clamping beam

2 x Barre de serrage

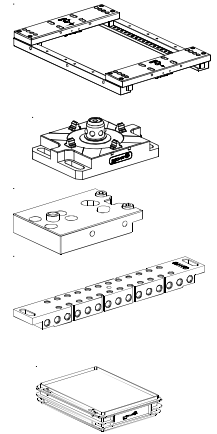
ER-017647

1 x Satz Spannmittel klein

1 x Set clamping
 accessories, small

1 x Set accessoires de
 serrage, petit

ER-008215



Bezeichnung der Teile

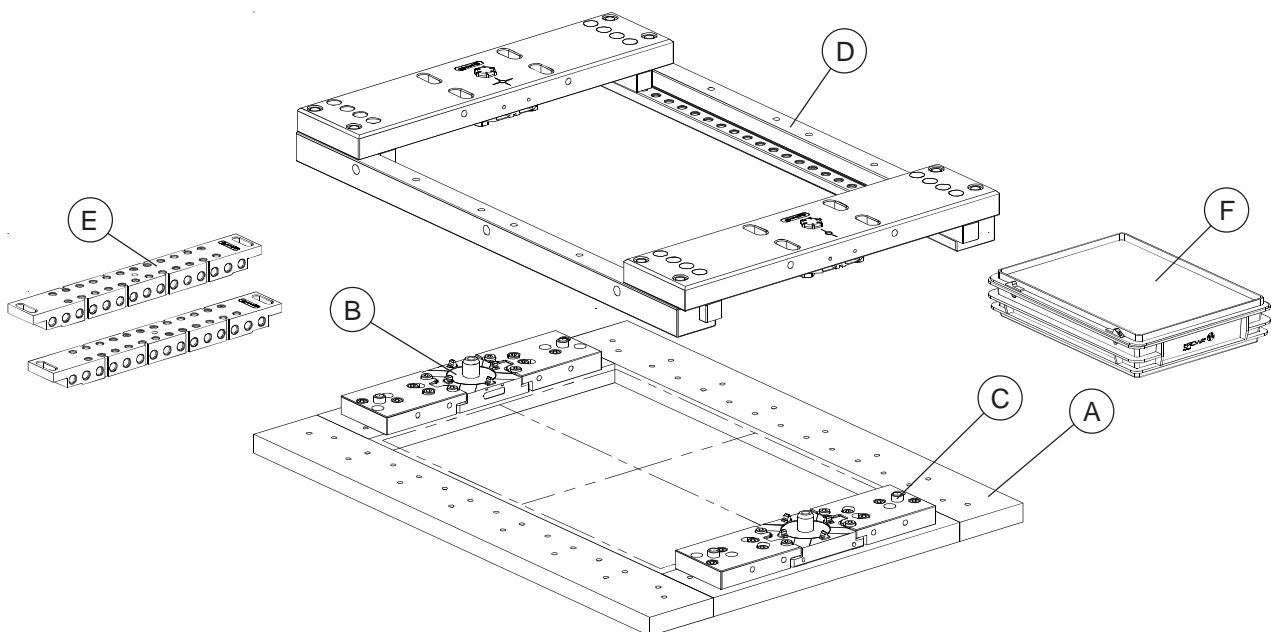
Description of parts

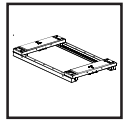
Désignation des éléments

- A) Maschinentisch
- B) Spannfutter
- C) Z-Abstützung
- D) Spannrahmen
- E) Spannbalken
- F) Satz Spannmittel klein

- A) Machine table
- B) Chuck
- C) Z-support
- D) Clamping frame
- E) Clamping beam
- F) Set clamping accessories,
small

- A) Table de machine
- B) Mandrin
- C) Appui Z
- D) Cadre de serrage
- E) Barre de serrage
- F) Set accessoires de serrage,
petit





FrameSet

FrameSet

FrameSet

Technische Daten

Wiederholgenauigkeit in X / Y
und Z-Achse:

Max. Werkstückgewicht:

Max. Spannkraft
pro Spannutter:

Material: rostbeständiger Stahl

Hinweis:

Roter Verschlussdeckel (H)
entfernen und durch Klemm-
schraube ersetzen.
(Spannmechanismus Basic)

Technical data

Repeatability on X / Y and
Z-axis:

Max. transfer weight:

Max. Clamping power
per flat chuck:

Material: rust-resistant steel

Note:

Remove red sealing cap (H)
and replace with clamping
screw.
(Clamping mechanism Basic)

Caractéristiques techniques

Précision de répétabilité sur axes
X / Y et Z :

Max. Capacité de transfert :

Max. Force de préhension
par mandrin plat :

Matériau : acier inoxydable

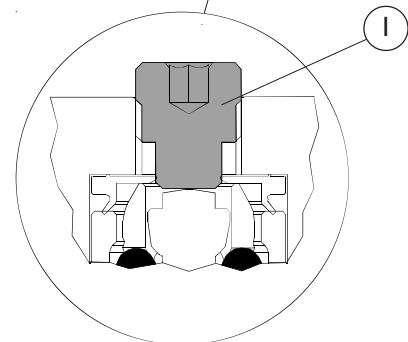
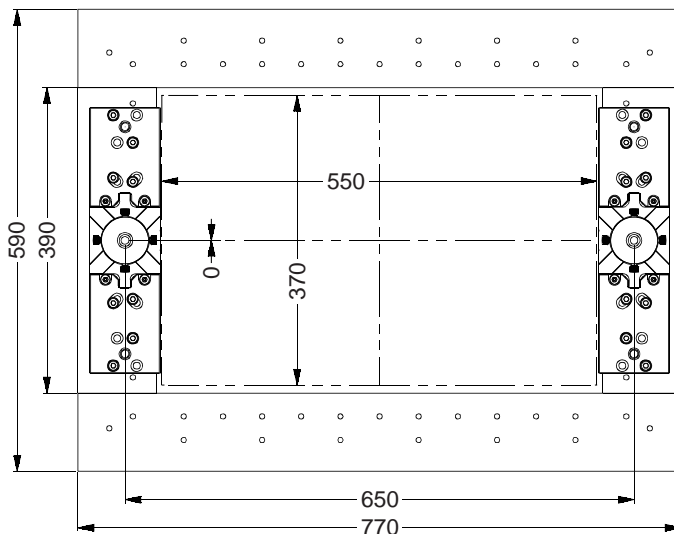
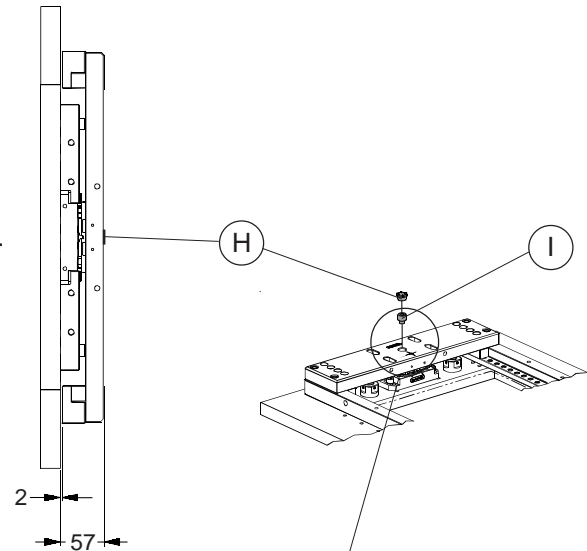
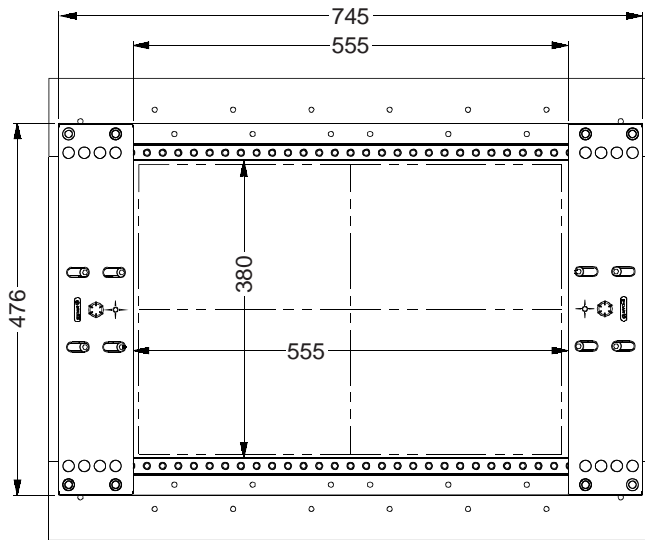
Note :

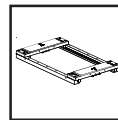
Enlever le capuchon rouge (H)
et remplacer avec la vis de
blocage. (Mécanisme de
serrage Basic)

0.002 mm

70 kg

8 kN





FrameSet

FrameSet

FrameSet

Inbetriebnahme

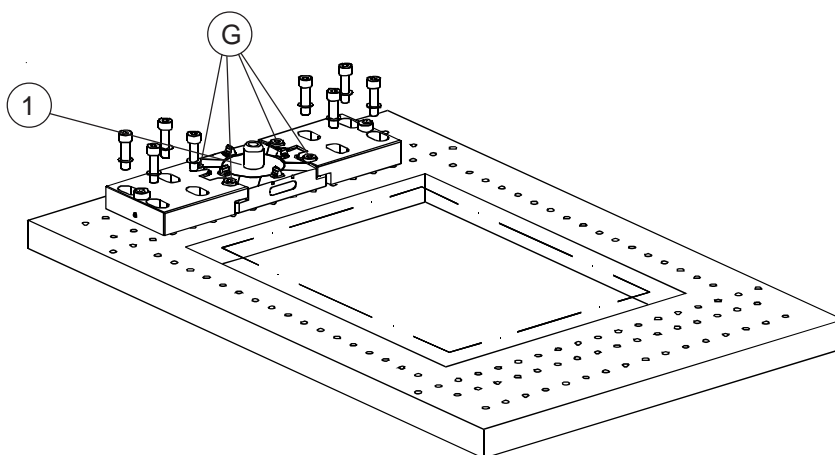
- a) Vorbereiten der Maschine:
- Spannsystem entfernen falls vorhanden.
 - Maschinentisch sauber reinigen, evtl. mit Oelstein abziehen.
 - Ebenheit der Aufspannflächen prüfen.
Maximale Abweichung 0.005 mm in X und Y.
 - Hinweis: Der verbleibende Fehler muss am Schluss des Aufbaus zum Wert der Ebenheit dazugerechnet werden.
- b) Montage Spannfutter:
- Spannfutter 1 auf dem Maschinentisch positionieren.
 - Schrauben (G) nur leicht festziehen.

Setting up

- a) Prepare the machine:
- Remove chuck.
 - Thoroughly clean machine table, possibly rub off with oilstone.
 - Check even surface of clamping surfaces.
Maximum deviation 0.0005 mm in X and Y.
 - Note: The remaining error must be added to the value of the even surface at the end of set up.
- b) Fit chuck
- Position chuck 1 on the machine table.
 - Lightly tighten bolts (G).

Mise en service

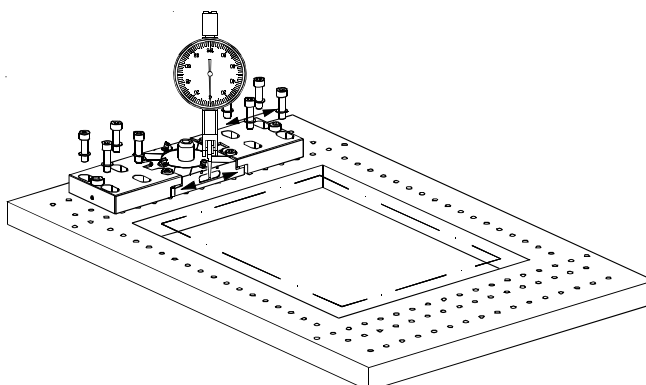
- a) Préparation de la machine :
- Enlever le système de serrage, si existant.
 - Nettoyer soigneusement la table de machine, le cas échéant la polir à la pierre à huile.
 - Contrôler la planéité des surfaces de serrage. Ecart maximal de 0,005 mm dans X et Y.
 - Remarque: La valeur d'erreur restante doit être ajoutée à la valeur de planéité, une fois l'installation achevée.
- b) Montage des mandrins
- Positionner le mandrin 1 sur la table de machine.
 - Serrer légèrement les vis (G).

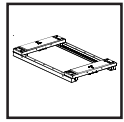


- Messuhr an der oberen Drahtführung befestigen und das Spannfutter an der geschliffenen Referenzfläche abfahren.
Toleranz: 0,005 mm

- Attach dial gauge to the upper wire guide and move it along the ground reference surface of the chuck.
Tolerance: 0.005 mm

- Fixer le comparateur au guide-fil supérieur et palper le mandrin sur la face de référence rectifiée.
Tolérance : 0,005 mm.



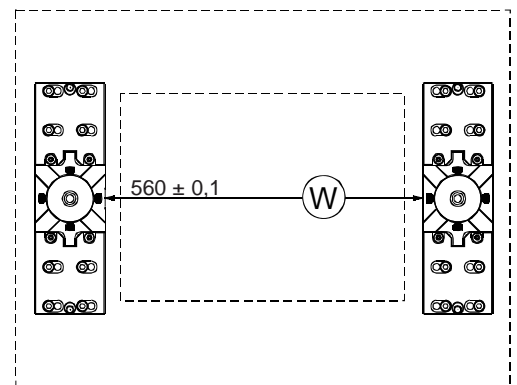
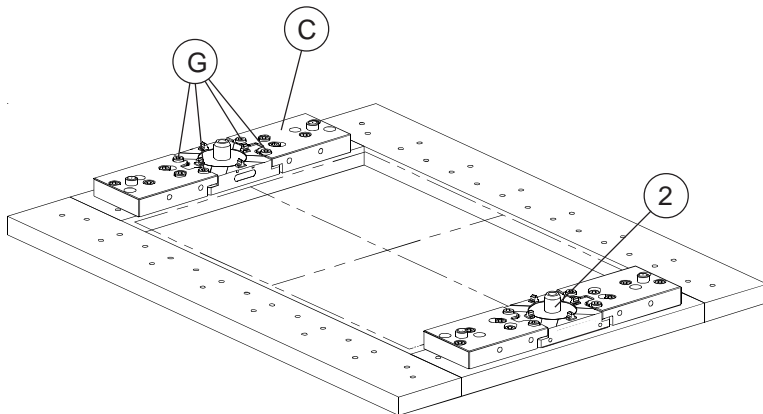


FrameSet

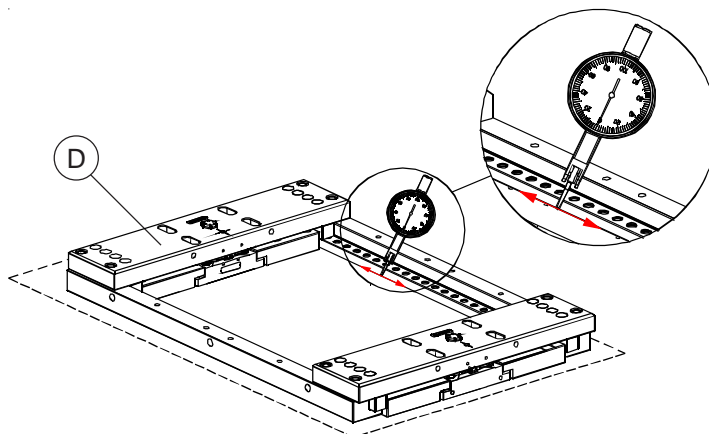
FrameSet

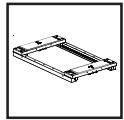
FrameSet

- | | | |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Spannfutter 1 festschrauben. Schrauben M8 (G) mit 20 Nm festziehen. - Spannfutter 2 auf dem Maschinentisch mit Schrauben lose positionieren. Z-Abstützungen (C) links und rechts vom Spannfutter 1+2 positionieren und mit 15 Nm festschrauben. - Futterabstand (W) (Stichmasse siehe unten) | <ul style="list-style-type: none"> - Use M8 bolts (G) to attach chuck 1. Tighten bolts to 20Nm. - Loosely position chuck 2 with bolts on the machine table. Loosely position Z-supports (C) to the left and right of flat chuck 1+2 and tighten with 15 Nm. - Chuck distance (W) (set-up distance see diagram below) | <ul style="list-style-type: none"> - Fixer par vissage le mandrin 1 vis M8 (G), serrées à 20 Nm). - Positionner le mandrin 2 de façon amovible avec les vis sur la table de machine. Positionner les appuis Z (C) à gauche et à droite du mandrin 1+2 et serrées à 15 Nm. - Distance entre mandrins (W) (calibre voir diagram en bas) |
|--|---|--|



- | | | |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Spannrahmen (D) einsetzen - Spannfutter 1 schliessen (Markierung auf Spannrahmen beachten →) - Spannfutter 2 schliessen (Markierung auf Spannrahmen beachten ←) - Mit Messuhr an rechter Rahmenleiste abfahren. Toleranz 0.01 mm | <ul style="list-style-type: none"> - Insert clamping frame(D) - Close chuck 1 (Note the marking on the clamping frame →) - Close chuck 2 (Note the marking on the clamping frame ←) - Move the dial gauge along the surface at the right side on the frame rail. Tolerance 0.01 mm | <ul style="list-style-type: none"> - Insérer le cadre de serrage (D). - Fermé le mandrin 1 (Noter le repérage sur le cadre de serrage →) - Fermé le mandrin 2 (Noter le repérage sur le cadre de serrage ←) - Déplacer avec le comparateur au long de la surface au côté droit du lardon de cadre. Tolérance : 0,01 mm. |
|---|--|---|





FrameSet

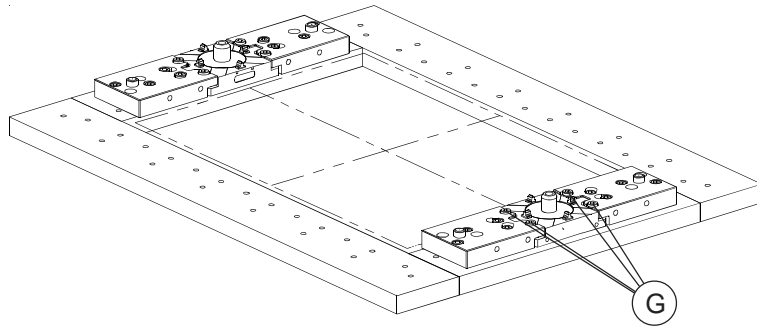
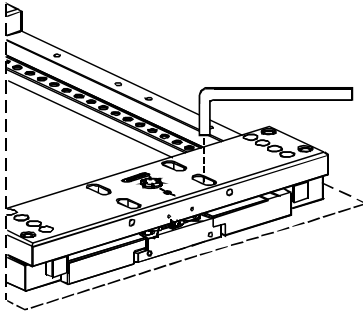
FrameSet

FrameSet

- Spannfutter 2 mit Hilfe von Befestigungsschrauben M8 (G) mit Sechskantschlüssel durch Rahmenaussparung hindurch festziehen.

- Use M8 bolts (G) to attach chuck 2 and tighten with hexagon key through the frame groove.

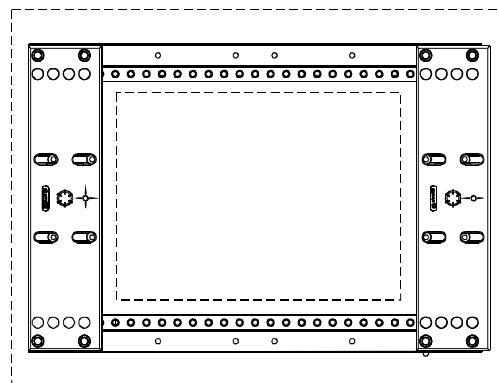
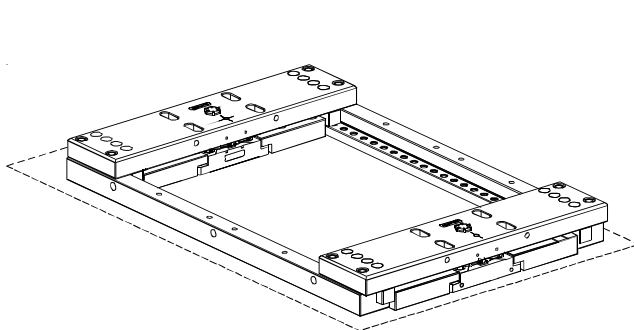
- Fixer le mandrin 2 avec vis M8 (G), serrer avec la clé mâle à six pans à travers la rainure du cadre.

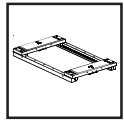


- Spannrahmen ER-039216 einsetzen
- Spannfutter 1 schliessen (Markierung auf Spannrahmen beachten ↕)
- Spannfutter 2 schliessen (Markierung auf Spannrahmen beachten ⇨)

- Insert clamping frame ER-039216.
- Close chuck 1 (Note the marking on the clamping frame ↕)
- Close chuck 2 (Note the marking on the clamping frame ⇨)

- Insérer le cadre de serrage ER-039216.
- Fermé le mandrin 1 (Noter le repérage sur le cadre de serrage ↕)
- Fermé le mandrin 2 (Noter le repérage sur le cadre de serrage ⇨)





FrameSet

FrameSet

FrameSet

Um evtl. auftretende Wärmeausdehnungsfehler ausgleichen zu können, wird der Spannrahmen im Spannfutter 1 in den X und Y-Achsen zentriert, und in Spannfutter 2 nur in der X-Achse.

To balance out any possible thermal expansion error, the clamping frame is centered in the X- and Y-axes of chuck 1, but only in the X-axis of chuck 2.

Pour pouvoir compenser d'éventuelles erreurs dues à la dilatation thermique, centrer le cadre de serrage selon les axes X et Y dans le mandrin 1 et uniquement selon l'axe X dans le mandrin 2.

Achtung:

Der Unterschied in der Zentrierung wird in den Zentrierplatten vorgenommen, deshalb ist es wichtig dass der Spannrahmen immer gleich eingesetzt wird.

Caution:

The difference in the centering is occurs in the centering plates. For this reason, it is important that the clamping frame is always inserted in the same way.

Attention :

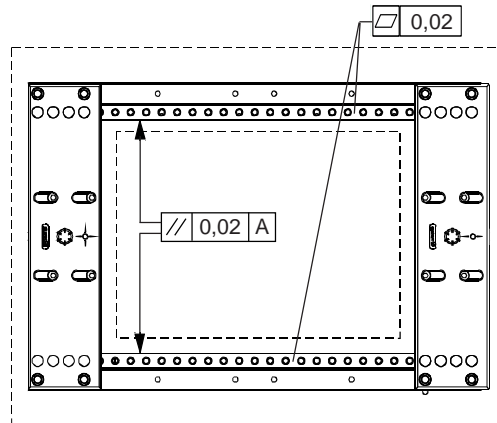
La compensation de l'écart de centrage se fait au niveau des plaques de centrage. Il est donc indispensable d'insérer le cadre de serrage toujours de la même façon.



- Spannrahmen im gespanntem Zustand mit Messuhr kontrollieren.
Parallelität: 0,02 mm
Ebenheit: 0,02 mm

- Checked clamped clamping frame with the dial gauge.
Parallelism: 0.02 mm.
Evenness: 0.02 mm.

- Contrôler le cadre de serrage à l'état serré au comparateur.
Parallélisme : 0,02 mm.
Planéité : 0,02 mm.

**Kollisionszonen****Collision zones****Zones de collision****Achtung:**

Unterhalb von Z + 30 mm können Verfahrwegbeschränkung durch die obere Drahtführung auftreten.

Caution:

Below Z+30, movements may be restricted by the lower wire guide.

Attention :

En dessous de Z + 30 mm, la course de déplacement risque d'être limitée en raison du guide-fil supérieur.

**Ersatzteile****Spare parts****Pièces de rechange**

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****Support technique**

Für Fragen zu dieser Betriebsanleitung kontaktieren Sie bitte: info@erowa.com.

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

Pour support technique à ce instruction de service veuillez prendre contact : 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

