

MTS IntegralChuck S-P für Einzelpalettierung

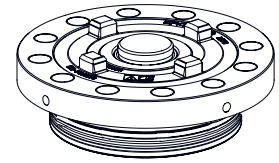
MTS IntegralChuck S-P for single palletization

Mandrin Integral Chuck S-P MTS pour monopalettisation

Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

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

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



Verpackungsinhalt überprüfen

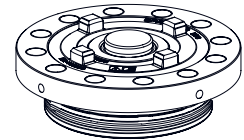
Check package contents

Vérifier l'intégralité de la livraison

1 x MTS IntegralChuck S-P für Einzelpalettierung

1 x MTS IntegralChuck S-P for single palletization

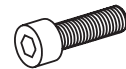
1 x Mandrin Integral Chuck S-P MTS pour monopalettisation



12 x Zylinderschraube M6 x 16

12 x Socket head bolts M6 x 16

12 x Vis à tête cylindrique M6 x 16



12 x Schraubenabdeckung

12 x Bolt caps

12 x Chapeau de vis



Anwendung (bestimmungsgemäße Verwendung)

Application (intended purpose)

Utilisation (conformément à sa destination)

EROWA Spannfutter werden verwendet um Werkstückträger und Werkstückspanner zu halten.

EROWA chucks are used to hold workpiece carriers and workpiece clamping systems.

Les mandrins EROWA sont utilisés pour maintenir le porte-pièce et le dispositif de serrage de pièce.

MTS IntegralChuck S-P kann für Einzel- oder Mehrfachpalettierung verwendet werden.

The MTS IntegralChuck S-P can be used for single or multiple palletization.

Le mandrin IntegralChuck S-P MTS peut être utilisé aussi bien pour monopalettisation qu'en palettisation multiple.

WICHTIG

Einzelpalettierung in Kombination mit der MTS Palette ER-129663 (Option) und ER-033602 (Option).

IMPORTANT

Single palletization in combination with MTS pallet ER-129663 (option) and pallet ER-033602 (option).

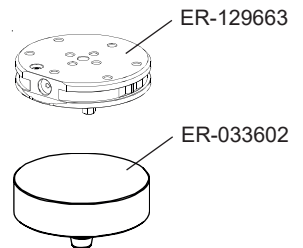
IMPORTANT

Monopalettisation en combinaison avec la palette MTS ER-129663 (en option) et ER-033602 (en option).

Montage auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren und Aufspannvorrichtungen.

To be fitted to milling machines, machining centers and clamping fixtures.

Montage sur fraiseuses, centres d'usinage et dispositifs de fixation.



WICHTIG

Der Montagezapfen (E) darf erst nach dem Einbau des MTS IntegralChuck in einen Maschinentisch, eine Aufspannvorrichtung, usw. entfernt werden.

IMPORTANT

The assembly spigot (E) may only be removed once the MTS IntegralChuck has been fitted to a machine table, clamping fixture, etc.

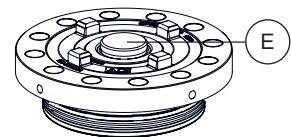
IMPORTANT

Le tige de montage (E) ne peut être enlevée qu'après montage du mandrin IntegralChuck MTS sur une table de machine, un dispositif de fixation, etc.

Das MTS IntegralChuck steht unmontiert unter Federspannung.

When it is not fitted, the MTS IntegralChuck is under spring pressure.

À l'état non monté, le mandrin IntegralChuck MTS est sous tension de ressort.



Symbolerklärung**Explanation of the symbols****Description des symboles utilisés**

Das EROWA Produkt wurde nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik und dem aktuellen Stand von Wissenschaft und Technik gefertigt. Dennoch gehen von Maschinen Risiken aus, die sich konstruktiv nicht vermeiden lassen. Um dem mit dem EROWA Produkt arbeitenden Personal ausreichend Sicherheit zu gewährleisten, werden zusätzlich Sicherheitshinweise gegeben. Nur wenn diese beachtet werden, ist hinreichende Sicherheit beim Umgang mit dem EROWA Produkt gewährleistet. Bestimmte Textstellen sind besonders hervorgehoben. Die so gekennzeichneten Stellen haben folgende Bedeutung:

The EROWA Product has been manufactured according to the generally recognized rules of technology and the state of the art of science and technology. Even so, machines involve risks which cannot be avoided by means of design and construction. In order to provide personnel working with the EROWA Product with adequate safety, additional precautions are provided. Adequate safety at work with the EROWA Product can only be ensured if these precautions are being followed. Certain passages have been marked in a particular way. The passages marked in this manner have the following meaning:

Le Produit EROWA a été conçu en fonction des règles techniques généralement admises et de l'état actuel des connaissances scientifiques et techniques. Il n'en reste pas moins que toute machine présente nécessairement des risques qui ne peuvent pas être entièrement éliminés par la seule approche conceptuelle. D'où la prescription de consignes de sécurité spécifiques pour assurer une sécurité maximale au personnel travaillant sur le Produit EROWA. Seule l'observation de ces consignes de sécurité permet d'assurer une sécurité suffisante aux personnes dans leurs rapports avec le Produit EROWA. Certains passages ont été mis en évidence. Ils ont les significations suivantes :

 GEFAHR

Steht für eine unmittelbar drohende Gefahr, die zu schweren, irreversiblen Körperverletzungen oder zum Tod führt.

 DANGER

Highlights an immediate thread of danger that will cause serious, irreversible physical injury or death.

 DANGER

Signale un danger qui vous menace directement et qui provoque de graves blessures corporelles ou la mort.

 WARNUNG

Steht für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen kann.

 WARNING

Highlights a possible dangerous situation that could cause serious physical injury or death.

 AVERTISSEMENT

Signale une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.

 VORSICHT

Steht für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu geringfügigen oder mäßigen Verletzungen führen kann.

 CAUTION

Highlights a possible dangerous situation that could cause minor or moderate injury.

 ATTENTION

Signale une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner des blessures légères ou modérées.

HINWEIS

Steht für eine möglicherweise schädliche Situation, bei der das Produkt oder eine Sache in seiner Umgebung beschädigt werden könnte.

NOTICE

Highlights a possible harmful situation in which the product or an object in the vicinity could be damaged.

INDICATION

Signale une situation potentiellement néfaste dans laquelle le produit ou un objet placé à proximité de lui risque d'être endommagé.

WICHTIG

Steht für Anwendungshinweise und andere nützliche Informationen.

IMPORTANT

Highlights information on usage and other useful information.




IMPORTANT

Signale des consignes d'utilisation et d'autres informations utiles.

Schutzeinrichtungen

Protection devices




Dispositifs de protection

 GEFAHR	 DANGER	 DANGER
<p>Unvorhersehbare Fehlfunktionen oder fehlerhaftes Material des Produkts (wegfliegen von Teilen), können zu schweren und irreversiblen Körperverletzungen führen.</p> <p>Die vorhandenen Schutzeinrichtungen sind gemäss der Betriebsanleitung (Werkzeugmaschine) korrekt und konsequent anzuwenden.</p>	<p>Unforeseeable malfunctions or faulty material of the product (parts being thrown out) can cause severe and irreversible injury.</p> <p>The existing protection devices must be used properly and consistently according to the operating instructions (machine tool).</p>	<p>Des dysfonctionnements imprévisibles ou un matériau défectueux dans le produit (pièces qui s'échappent) peuvent entraîner des blessures corporelles lourdes et irrémédiables.</p> <p>Les dispositifs de protection existants doivent donc être utilisés systématiquement et conformément aux instructions de service (de la machine-outil).</p>

Persönliche Schutzausrüstung

Personal protective equipment

Équipement de protection individuelle




 WARNUNG	 WARNING	 AVERTISSEMENT
<p>Unsachgemässe Bedienung, fehlerhafte Manipulation oder fehlerhaftes Material (herunterfallen von Teilen, Lärm) können zu schweren Körperverletzungen führen.</p> <p>Der Bediener ist aufgefordert die vorhandene persönliche Schutzausrüstung (z.B. Schutzbrille, Schutzschuhe und Gehörschutz) korrekt zu tragen.</p>	<p>Improper operation, erroneous manipulation or faulty material (falling parts, noise) can lead to serious personal injury.</p> <p>The operator is requested to properly wear the existing personal protective equipment (e.g., goggles, protective shoes, and hearing protection).</p>	<p>Toute utilisation non conforme, manipulation erronée ou matériau défectueux (chutes de pièces, bruit) peut entraîner de lourdes blessures corporelles.</p> <p>L'opérateur est prié de porter correctement les équipements de protection individuelle existants (lunettes de sécurité, chaussures de sécurité, protection auditive, etc.).</p>

HINWEIS	NOTICE	INDICATION
<p>Die Auswahl und die Prüfung über den Einsatz der einzelnen Schutzausrüstungsgegenstände hat durch den Betreiber zu erfolgen.</p>	<p>The operating company is responsible for the selection and verification of use of the individual protection equipment.</p>	<p>L'exploitant est responsable de la sélection et du contrôle des différents équipements de protection individuelle.</p>

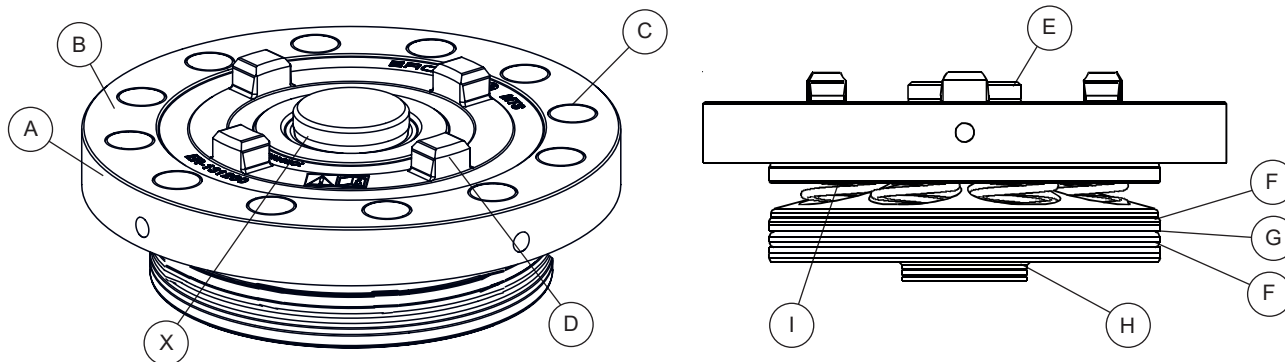
Arbeiten mit Druckluft

Working with compressed air

Travailler avec de l'air comprimé

 WARNUNG	 WARNING	 AVERTISSEMENT
<p>Maximaler Reinigungsdruck beachten.</p> <p>Zu starkes Abblasen und Lärm mit der Druckluft vermeiden, Gehörschutz tragen.</p> <p>Gegen Augenverletzungen gut sitzende Schutzbrille tragen (auch Drittpersonen). Gefährdung durch Versprühen von Flüssigkeit und wegfliegenden Spänen, etc.</p> <p>Müssen Teile beim Abblasen in der Hand gehalten werden, sind geeignete Handschuhe zu tragen.</p>	<p>Be sure to observe the maximum cleaning pressure.</p> <p>Avoid excessive blowing and noise with compressed air, wear hearing protection.</p> <p>To avoid eye injuries, wear properly fitting safety glasses (including third parties). Risk of spraying liquid and projection of chips, etc.</p> <p>If you must hold any parts in your hand while blowing them off, wear suitable gloves.</p>	<p>Observer la pression de nettoyage maximale.</p> <p>Éviter un nettoyage par soufflage et bruit à trop forte pression, porter une protection auditive.</p> <p>Porter des lunettes de sécurité bien ajuster pour éviter toute blessure des yeux (tierces personnes également). Risque de pulvérisation de liquides et de projection de copeaux, etc.</p> <p>Si le nettoyage exige de tenir des pièces à la main, porter des gants appropriés.</p>

Bezeichnung der Teile	Description of parts	Désignation des éléments
A) Deckel	A) Lid	A) Couverture
B) Z-Auflage	B) Z-support	B) Appui Z
C) Bohrung für Befestigungsschraube (12 x)	C) Boreholes for attachment bolts (12 x)	C) Perçage pour vis de fixation (12 x)
D) Zentrierprismen	D) Centering prisms	D) Prismes de centrage
E) Montagezapfen	E) Assembly spigot	E) Tige de montage
F) Stützring	F) Support ring	F) Couronne d'appui
G) Dichtring	G) Sealing ring	G) Joint d'étanchéité
H) O-Ring	H) O-ring	H) Joint torique
I) Druckfeder	I) Compression spring	I) Ressort de compression

**HINWEIS**

Die Zentrierprismen (D) oder der Zentrierkegel (X) müssen beim Einsetzen von P Paletten bzw. MTS Zentrier- und Ausgleichzapfen immer mit einem leichten Öl- oder Fettfilm versehen sein.

Fette und Pasten mit Festschmierstoffen dürfen nicht verwendet werden. Sie können im Zentrierkegel (X) zu unlöslichen Verbindungen führen.

NOTICE

When P pallets or MTS centering and compensation spigots are inserted, the centering prism (D) or the centering taper (X) must always be coated with a light oil or grease film.

Do not use any masses or pastes containing solid lubricants. They may cause the chucking spigot to be stuck in the centering taper (X).

INDICATION

En utilisation de palettes P ou de tiges de centrage ou de compensation MTS, les prismes de centrage (D) ou les cônes de centrage (X) doivent toujours être enrobés d'un léger film d'huile ou de graisse.

L'utilisation de graisses ou de pâtes contenant des lubrifiants solides est prohibée car risquant de provoquer des phénomènes de métallisation dans le cône de centrage (X).

Technische Daten

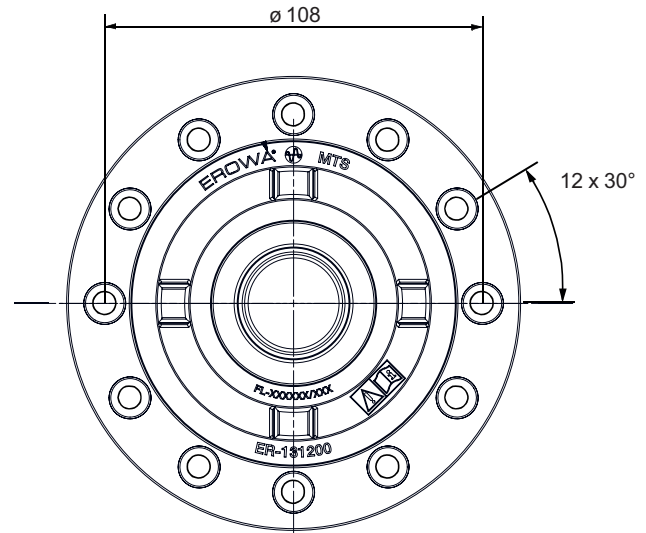
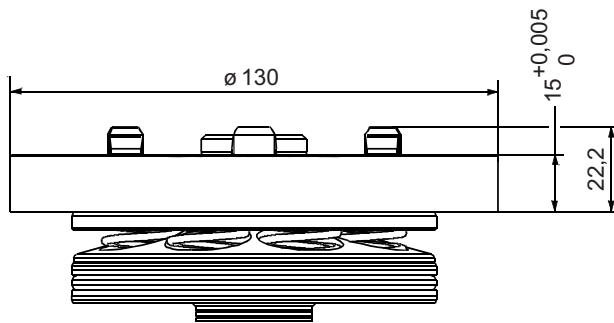
Repetiergenauigkeit:
Spannkraft:
Druckluft:
Gespannt: drucklos
Automatisierbar: nein

Technical data

Repeatability:
Clamping power:
Air pressure:
Tight: depressurized
Automatable: no

Caractéristiques techniques

Précision de répétabilité : ≤ 0.003 mm
Force de serrage : 12'000 N
Pression pneumatique : min. 7 bar
Serrage par dépressurisation
Automatisable : non



Inbetriebnahme

Das MTS IntegralChuck S-P kann auf zwei Arten in einen Maschinentisch, eine Aufspanvorrichtung, usw. eingebaut werden:

Version A

MTS IntegralChuck S-P wird versenkt in die Montagefläche eingebaut. (Beschreibung siehe Seite 6 und 7.)

Setting up

The MTS IntegralChuck S-P can be fitted to a machine table, clamping fixture, etc., in two ways:

Version A

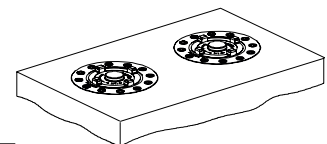
The MTS IntegralChuck S-P is sunk into the surface (for the description, cf. p. 6 and 7).

Mise en service

Il existe deux manières de monter le mandrin Integral Chuck S-P MTS sur une table de machine, un dispositif de fixation, etc. :

Version A

Le mandrin IntegralChuck S-P MTS est monté noyé dans la surface de montage. (Pour la description, se référer à la page 6 et 7.)



HINWEIS

Wird nur bei Spezialanwendungen empfohlen.

NOTICE

Only recommended for special applications.

INDICATION

N'est recommandé que dans le cas d'applications spéciales.

Version B

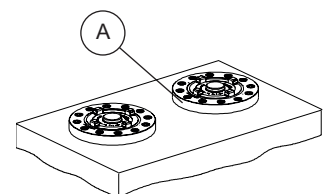
MTS IntegralChuck S-P wird auf dem Deckel (A) aufliegend in die Montagefläche eingebaut. (Beschreibung siehe Seite 8 und 9.)

Version B

The MTS IntegralChuck S-P is fitted to the surface so that it rests on its lid (A) (for the description, cf. p. 8 and 9).

Version B

Le mandrin IntegralChuck S-P MTS est monté sur la surface de montage en étant posé sur le couvercle (A). (Pour la description, se référer à la page 8 et 9.)



Version A

MTS IntegralChuck S-P wird versenkt in die Montagefläche eingebaut.

- Montagefläche vorbereiten gemäss Bild 1.

Version A

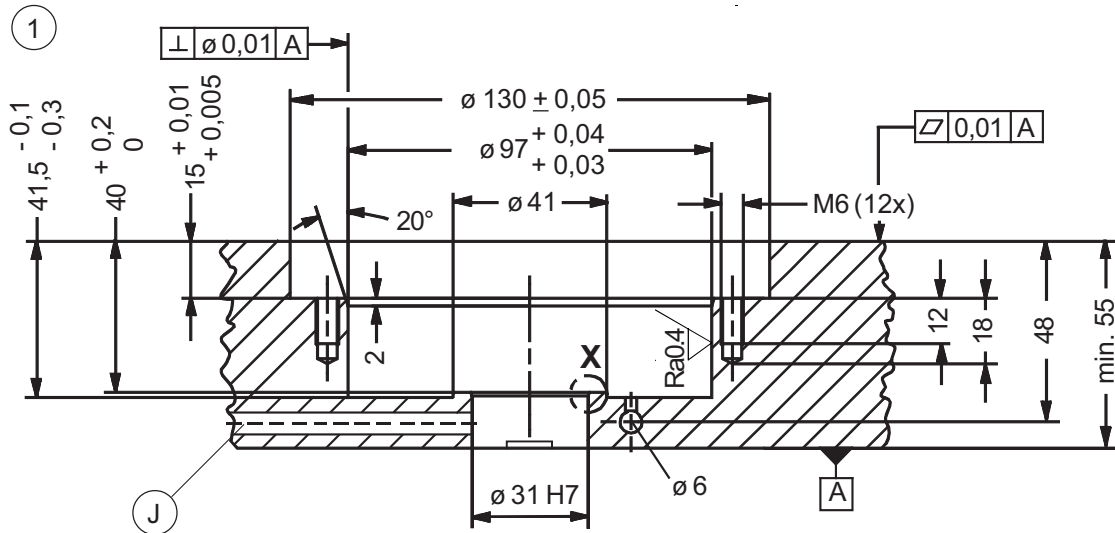
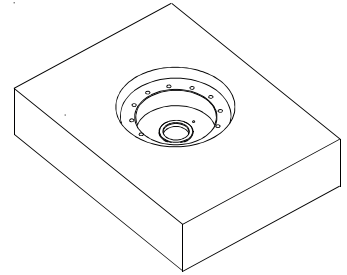
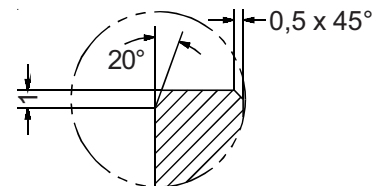
The MTS IntegralChuck S-P is sunk into the surface.

- Prepare surface on which IntegralChuck is to be fitted according to Diagram 1.

Version A

Le mandrin IntegralChuck S-P MTS est monté noyé dans la surface de montage.

- Préparer la surface de montage conformément à la figure 1.

**Detail X****WICHTIG**

Der Durchmesser 31H7 muss mindestens 45 mm tief toleranzhaltig gefertigt werden, (kann auch durchgehend gebohrt werden (empfohlen).

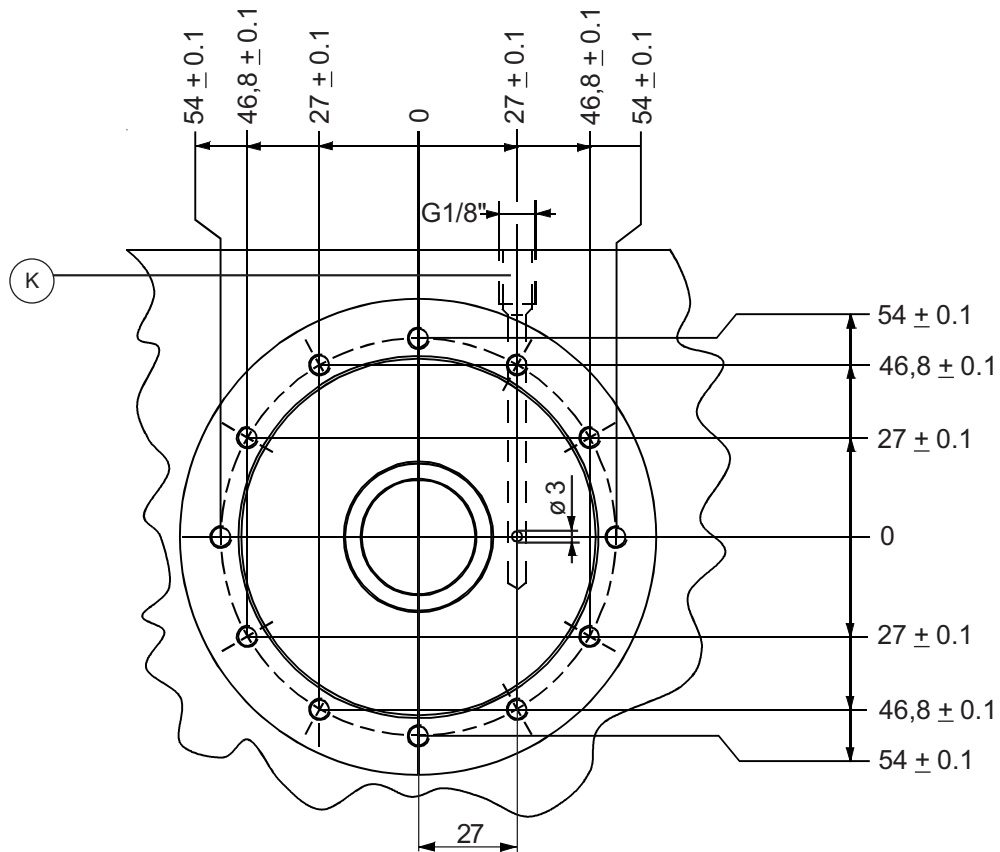
Zudem ist sicherzustellen, dass eine Entlüftung entweder nach unten oder seitlich (J) vorhanden ist.

IMPORTANT

Drill the 31H7 diameter to a depth of at least 45 mm, making allowances for tolerance; it can also be drilled right through, which is recommended. In addition make sure that the air can be drained off underneath or on the side (J).

IMPORTANT

L'alésage de diamètre 31H7 doit être, dans les tolérances, de 45 mm au moins de profondeur (peut être également traversant (recommandé). Il faut de plus s'assurer de la présence d'une purge, soit vers le bas, soit vers le haut (J).



(K)

- **Öffnen/Schliessen:**
Bohrung $\varnothing 6 / \varnothing 3$ für Druckluftzufuhr, Gewinde für Pneumatikanschluss.

(K)

- **Open/close:**
Borehole $\varnothing 6 / \varnothing 3$ for compressed air supply, thread for pneumatic connection.

(K)

- **Ouverture/fermeture :**
Perçage $\varnothing 6 / \varnothing 3$ pour alimentation pneumatique, filetage pour raccordement pneumatique.

Bei mehreren Einbaubohrungen ist eine Positionstoleranz von $\oplus 0,01$ einzuhalten.

If several fitting boreholes are drilled, ensure that you are within a position tolerance of $\oplus 0,01$

Dans le cas de plusieurs trous de montage, il convient de maintenir une tolérance de position de $\oplus 0,01$

Version B

MTS IntegralChuck S-P wird auf dem Deckel (A) aufliegend in die Montagefläche eingebaut.

- Montagefläche vorbereiten gemäss Bild 2.

Version B

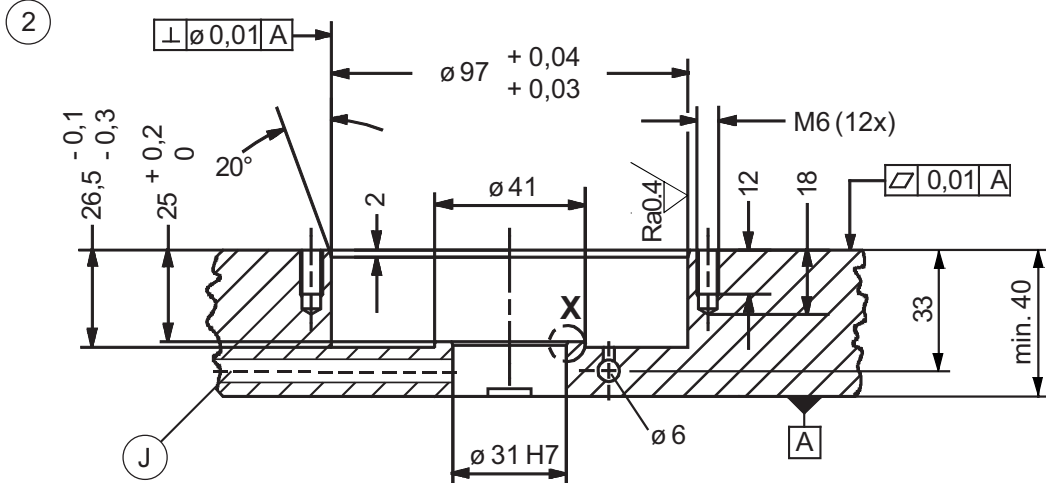
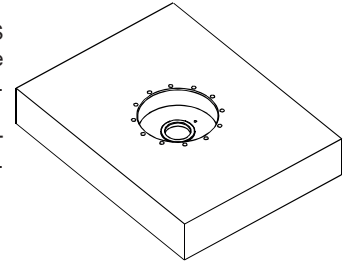
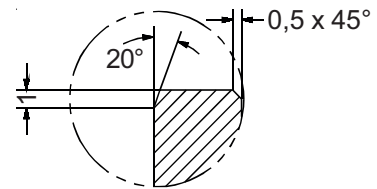
The MTS IntegralChuck S-P is fitted to the surface so that it rests on its lid (A).

- Prepare surface on which IntegralChuck is to be fitted according to diagram 2.

Version B

IMandrin IntegralChuck S-PMTS monté sur la surface de montage en étant posé sur le couvercle (A).

- Préparer la surface de montage conformément à la figure 2.

**Detail X****WICHTIG**

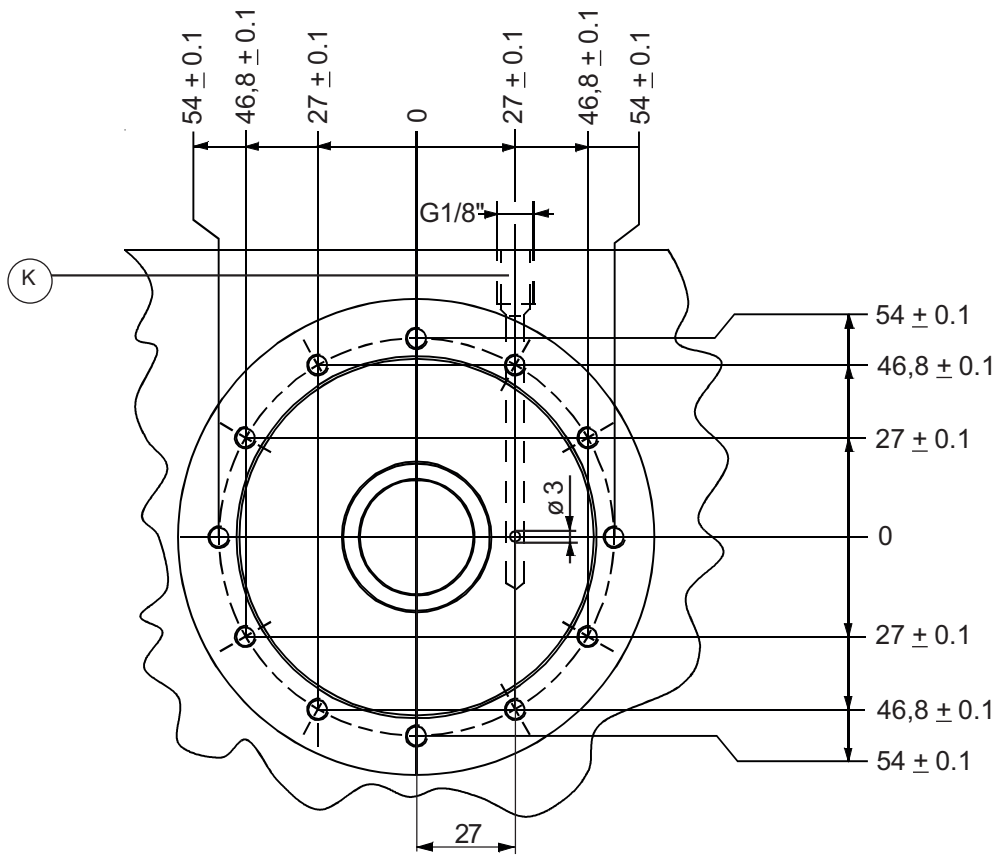
Der Durchmesser 31H7 muss mindestens 30 mm tief toleranzhaltig gefertigt werden, (kann auch durchgehend gebohrt werden (empfohlen). Zudem ist sicherzustellen, dass eine Entlüftung entweder nach unten oder seitlich (J) vorhanden ist.

IMPORTANT

Drill the 31H7 diameter to a depth of at least 30 mm, making allowances for tolerance; it can also be drilled right through, which is recommended. In addition make sure that the air can be drained off underneath or on the side (J).

IMPORTANT

L'alésage de diamètre 31H7 doit être, dans les tolérances, de 30 mm au moins de profondeur (peut être également traversant (recommandé). Il faut de plus s'assurer de la présence d'une purge, soit vers le bas, soit vers le haut (J).



(K)

- **Öffnen/Schliessen:**
Bohrung $\varnothing 6 / \varnothing 3$ für Druckluftzufuhr, Gewinde für Pneumatikanschluss.

(K)

- **Open/close:**
Borehole $\varnothing 6 / \varnothing 3$ for compressed air supply, thread for pneumatic connection.

(K)

- **Ouverture/fermeture :**
Perçage $\varnothing 6 / \varnothing 3$ pour alimentation pneumatique, filetage pour raccordement pneumatique.

Bei mehreren Einbaubohrungen ist eine Positionstoleranz von $\oplus 0,01$ einzuhalten.

If several fitting boreholes are drilled, ensure that you are within a position tolerance of

$\oplus 0,01$

Dans le cas de plusieurs trous de montage, il convient de maintenir une tolérance de position de $\oplus 0,01$

Montage

Montagevorgang ist für Version A und Version B gleich.

MTS IntegralChuck S-P und Montagefläche sauber reinigen und gut einfetten (Silikonfett OKS 1155 oder gleichwertiges Produkt verwenden).

MTS IntegralChuck S-P von Hand einsetzen, dabei die Lage der Zentrierprismen (D) beachten. Zylinderschrauben M6 (L) (12 x) einschrauben. Das Futter mit Hilfe einer Messuhr (M) an den Zentrierprismen ausrichten und die Schrauben mit **16 Nm** festziehen.

Assembly

The assembly process for Versions A and B is identical.

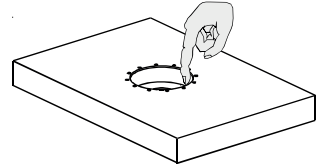
Thoroughly clean and grease MTS IntegralChuck S-P and mounting surface (use OKS 1155 silicon grease or equivalent product).

Insert MTS IntegralChuck S-P by hand, taking into account the position of the centering prisms (D). Screw in the 12 M6 socket head bolts (L). Align the chuck on the centering prisms by the help of a dial gauge (M). Tighten bolts to **16 Nm**.

Montage

La procédure de montage est identique pour les versions A et B.

Nettoyer et graisser soigneusement le mandrin IntegralChuck S-P MTS et la surface de montage (en utilisant une graisse de silicone OKS 1155 ou un produit similaire).

**HINWEIS**

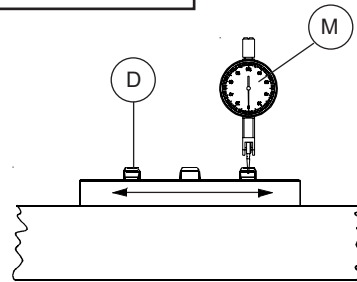
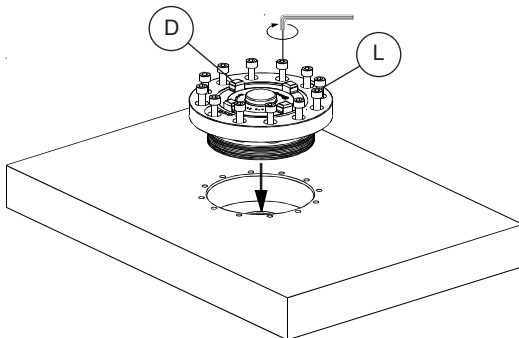
Das MTS IntegralChuck S-P darf beim einsetzen nicht verkanten. Keine Werkzeuge zur Hilfe nehmen. Darauf achten, dass die O-Ringe und die Montagefläche nicht beschädigt werden.

NOTICE

The MTS IntegralChuck S-P must not catch an edge on insertion. Do not use any tools. Ensure that the O-ring and the mounting surface do not get damaged.

INDICATION

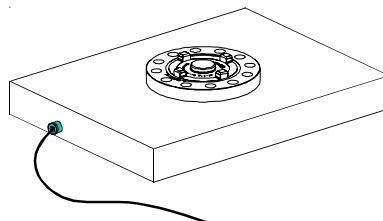
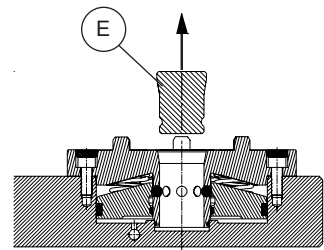
Veiller à ne pas coincer le mandrin IntegralChuck S-P MTS lors de son insertion et à ne pas endommager les joints toriques et la surface de montage.



Pneumatische Steuereinheit (Option) anschliessen. Durch Öffnen des MTS Integral Chucks S-P kann der Spannzapfen (E) nun entfernt werden. Durch mehrmaliges Öffnen und Schliessen die Dichtheit und Funktion kontrollieren.

Connect pneumatic control unit (option). Open the MTS Integral Chuck S-P to remove chucking spigot (E). Open and close repeatedly to check for tightness and working order.

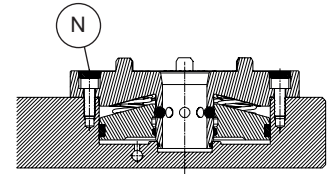
Raccorder l'unité de commande pneumatique (en option). Il est alors possible d'enlever la tige de préhension (E) en ouvrant le mandrin Integral Chuck S-P MTS. Contrôler le bon fonctionnement et l'étanchéité par plusieurs ouvertures et fermetures successives.



Nach beendiger Funktionskontrolle Schraubenabdeckungen (N) (12 x) montieren.

Once working order has been checked and ensured, fit the 12 bolt caps (N).

Une fois le contrôle de fonctionnement terminé, monter les chapeaux de vis (N) (12 x).



Anpassung von Werkstückträgern oder Paletten

Adaptation of the workpiece carriers or pallets

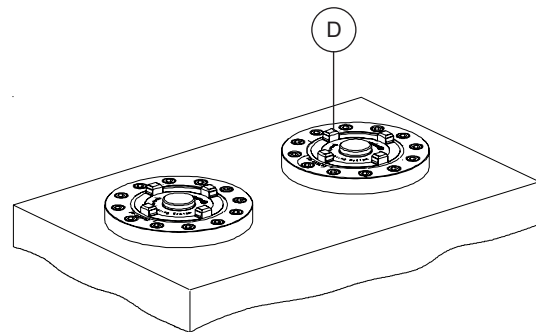
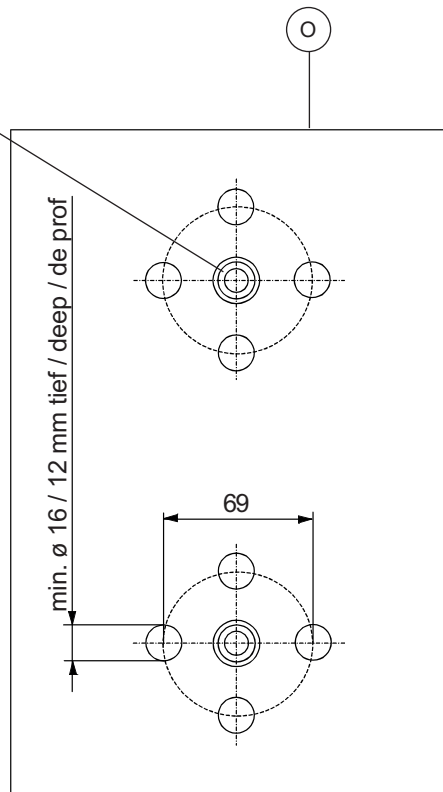
L'adaptation des supports de pièces ou des palettes

Um Werkstückträger oder Paletten (O) im MTS Integral- Chuck S-P spannen zu können, müssen je 4 Ausnahmen für die Zentrierprismen (D) in die Unterseite des Werkstückträgers oder der Palette gebohrt werden.

Before a workpiece carrier or pallet (O) can be clamped in the MTS IntegralChuck S-P, two sets of 4 recesses for the centering prisms (D) must be drilled into the underside of the workpiece carrier or pallet.

Pour pouvoir serrer le support de pièces ou la palette (O) dans le mandrin IntegralChuck S-P MTS, il convient de percer quatre évidements pour les prismes de centrage (D) dans la face inférieure du support de pièces ou la palette.

- Spannzapfen
- Chucking spigot
- Tige de préhension

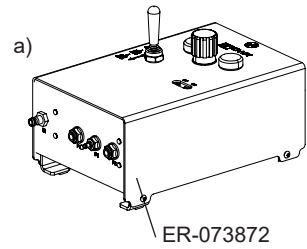


Bedienung**Operation****Conduite****Bedienung mit pneumatischer Steuereinheit****Operation with pneumatic control unit****Conduite avec unité de commande pneumatique**

a) Manuelle pneumatische Steuereinheit mit eingebautem Druckluftübersetzer ER-073872 (Option). Eine genaue Bedienungsanleitung liegt der Steuereinheit bei.

a) Manual pneumatic control unit with inbuilt airpressure booster (ER-073872 option). The control unit is accompanied by a detailed instruction manual.

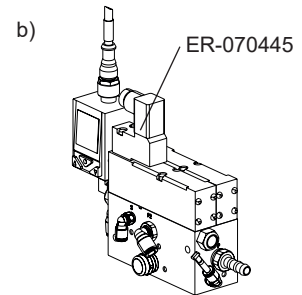
a) Unité de commande pneumatique manuelle avec multiplicateur de pression pneumatique incorporé ER-073872 (en option). Des instructions de service détaillées sont jointes à l'unité de commande.



b) Elektropneumatische Steuereinheit mit Überwachung ER-070445 (Option).

b) Electropneumatic control unit with monitoring facility (ER-070445; option).

b) Unité de commande électropneumatique avec surveillance ER-070445 (en option).

**WICHTIG**

Um den erforderlichen Luftdruck von min. 7 bar zu erzeugen, kann die Elektropneumatische Steuereinheit mit dem Druckluftübersetzer ER-074893 (Option) kombiniert werden.

IMPORTANT

To generate the necessary air pressure of 7 bar, combine the electropneumatic control unit with the airpressure booster ER-074893(option).

IMPORTANT

Pour générer la pression pneumatique minimale de 7 bar, l'unité de commande électropneumatique peut être combinée avec le multiplicateur de pression pneumatique ER-074893 (en option).

Bei genügend hohem Netzdruck kann die Steuereinheit ohne Druckverstärker eingesetzt werden.

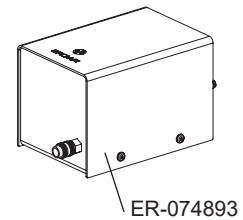
If the supply pressure is sufficiently high, the control unit can be used without the pressure booster.

Si la pression du réseau pneumatique est suffisamment élevée, l'unité de commande peut être utilisée sans multiplicateur de pression.

Eine genaue Bedienungsanleitung liegt der Steuereinheit bei.

The control unit is accompanied by a detailed instruction manual.

Des instructions de service détaillées sont jointes à l'unité de commande.

**Instandhaltung, Wartung****Maintenance****Maintenance**

- Z-Auflagefläche (B), Konus (X) und Zentrierprismen (D) reinigen und gegen Beschädigung und Korrosion schützen (einfetten).

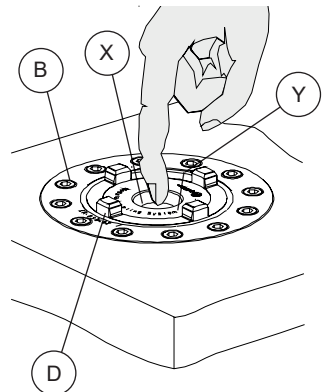
- Clean Z-support (B), taper (X) and centering prisms (D) and protect against damage and corrosion (grease).

- Nettoyer les surfaces d'appui Z (B), les cônes (X) et les prismes de centrage (D) et les protéger contre les endommagements et la corrosion (graisser).

- Kugeln (Y) fetten.

- Grease balls (Y).

- Graisser les billes (Y).

**HINWEIS**

Fette und Pasten mit Festschmierstoffen dürfen nicht verwendet werden. Sie können im Zentrierkonus (X) zu unlösbaren Verbindungen führen.

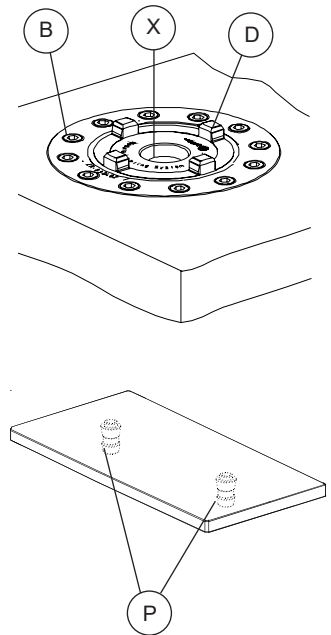
NOTICE

Do not use any masses or pastes containing solid lubricants. They may cause the chucking spigot to be stuck in the centering taper (X).

INDICATION

L'utilisation de graisses ou de pâtes contenant des lubrifiants solides est prohibée car risquant de provoquer des phénomènes de métallisation dans le cône de centrage (X).

Störungen, Fehlerbehebungen	Failures: cause and action	Pannes, dépannage
F=Fehler, U=mögliche Ursache, B=Behebung	F=failure, C=possible cause, A=action	F=Défaut, C=Cause possible, D=Dépannage
F : Futter lässt sich nicht öffnen.	F : Chucks cannot be opened.	F : Impossible d'ouvrir les mandrins.
U : Eingangsdruck zu gering.	C : Supply pressure too low.	C : Pression pneumatique à l'entrée trop faible.
B : Eingangsdruck auf min. 7 bar erhöhen.	A : Increase supply pressure to min. 7 bar.	D : Augmenter la pression pneumatique à l'entrée à au moins 7 bar.
F : Palette lässt sich trotz genügend Eingangsdruck von min. 7 bar nicht entfernen.	F : Pallet can not be removed with recommended air pressure of 7 bars.	F : La palette ne se laisse enlever malgré une suffisante pression d'air de 7 bars.
U : Zentrierprismen sind fettfrei.	C : Centering prisms without grease.	C : Manque couche de graisse sur prismes de centrage
B : Palette vorsichtig abdrücken. Zentrierprismen leicht einfetten.	A : Remove pallet with care. Slightly grease centering prisms.	D : Enlever la palette avec précaution. Graisser légèrement les prismes de centrage.
F : Repetiergenauigkeit stimmt nicht.	F : Repeatability not right.	F : Précision de répétabilité inexacte.
U1 : Z-Auflage (B), Konus (X) oder Zentrierprismen (D) verschmutzt oder beschädigt.	C1 : Z-supports (B), taper (X) or centering prisms (D) contaminated or damaged.	C1 : Appuis Z (B), les cônes (X) ou les prismes de centrage (D) souillés ou endommagés.
B1 : Z-Auflage (B), Konus (X) und Zentrierprismen (D) reinigen. Bei Beschädigung das MTS IntegralChuck S-P zur Reparatur an EROWA senden.	A1 : Clean Z-support (B), taper (X) and centering prisms (D). In case of damage, return the MTS IntegralChuck S-P to EROWA for repair.	D1 : Nettoyer les appuis Z (B), les cônes (X) et les prismes de centrage (D). En cas de dommage, renvoyer le mandrin IntegralChuck S-PMTS à EROWA pour réparation.
U2 : - Falsche Zapfen (P) an Palette oder Werkstückträger montiert. - MTS Ausgleichszapfen falsch montiert.	C2 : - Wrong spigots (P) fitted to pallet or workpiece carrier. - MTS Compensation spigots fitted wrongly.	C2 : - Tiges (P) montées sur la palette ou le porte-pièce ne convenant pas. - Tiges de compensation MTS mal montées.
B2 : Zapfen richtig montieren.	A2 : Fit spigots properly.	D2 : Monter correctement les tiges.



HINWEIS

Die korrekte Montage der Zapfen entnehmen Sie aus der Betriebsanleitung der Zentrier- und Spannzapfen.

NOTICE

For the correct fitting of the spigots, refer to the instruction manual for centering and chucking spigots.

INDICATION

Pour la procédure de montage correcte des tiges, se référer aux instructions de service des tiges de centrage et de préhension.

WICHTIG

Die Integral Chucks müssen vor dem Einsetzen der Palette gründlich gereinigt werden. Verschmutzte Chucks beeinträchtigen die Repetiergenauigkeit nachhaltig. Zudem kann dieser Umstand zu Störungen führen.

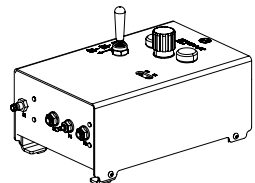
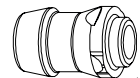
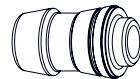
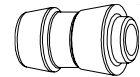
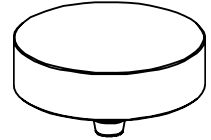
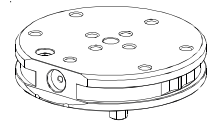
IMPORTANT

The Integral Chucks must be cleaned carefully before inserting the pallet. Dirty chucks have a lasting effect on the repeating accuracy. In addition, this circumstance can lead to malfunctions.

IMPORTANT

Les mandrins intégrés doivent être soigneusement nettoyés avant d'insérer la palette. Des mandrins sales ont un effet durable sur la précision de la répétition. En outre, cette circonstance peut entraîner des dysfonctionnements.

Optionen	Options	Options
Paletten für Einzelpalettierung:	Pallets for single palletization:	Palettes pour monopalettisation:
ER-129663 MTS Palette ø 148 P	ER-129663 MTS Palett ø 148 P	ER-129663 MTS Palette ø 148 P
ER-033602 MTS Palette ø 148 P Blank ALU	ER-033602 MTS Palett ø 148 P Blank ALU	ER-033602 MTS Palette ø 148 P Blank ALU
ER-033800 MTS Zentrierzapfen	ER-033800 MTS Centering spigot	ER-033800 Tige de centrage MTS
ER-039200 MTS Spannzapfen / A	ER-039200 MTS Chucking spigot / A	ER-039200 Tige de préhension MTS / A
ER-039201 MTS Ausgleichszapfen / A	ER-039201 MTS Compensation spigot / A	ER-039201 Tige de compensation MTS / A
Zur Montage an selbstgefertigten Paletten.	To fit chucks to customized pallets.	Pour le montage de palettes de construction maison.
ER-042038 MTS Abdeckung	ER-042038 MTS Cover	ER-042038 Couvercle MTS
Zum Abdecken eingebauter MTS IntegralChuck S-P, welche nicht im Einsatz sind.	To cover MTS IntegralChucks S-P which are not in use.	Pour protéger les mandrins IntegralChuck S-P MTS montés qui ne sont pas en service.
ER-073872 Manuelle pneumatische Steuereinheit mit eingebautem Druckluftübersetzer. Alle Anschlüsse und 3 m Schläuche werden mitgeliefert.	ER-073872 Manual pneumatic control unit with inbuilt airpressure booster. All the connectors and 3 m of tubing are supplied.	ER-073872 Unité de commande pneumatique manuelle avec multiplicateur de pression pneumatique incorporé. Tous les raccords et tuyauteries flexibles de 3 m font partie de la livraison.



WICHTIG

Der eingebaute Booster erzeugt einen Luftdruck von max. 10 bar.

IMPORTANT

The inbuilt booster generates an airpressure of max. 10 bar.

IMPORTANT

Le multiplicateur de pression incorporé génère une pression pneumatique maximale de 10 bar.

ER-070445
Elektropneumatische Steuereinheit mit Überwachung.

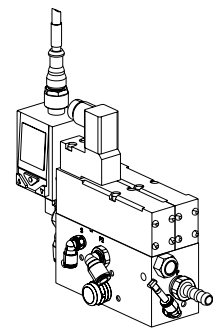
ER-070445
Electropneumatic control unit with monitoring facility.

ER-070445
Unité de commande électropneumatique avec surveillance.

Für die Betätigung des MTS Integral Chuck S-P über die CNC-Steuerung. Alle Anschlüsse und 3 m Schläuche werden mitgeliefert.

To operate the MTS Integral Chuck S-P through the CNC control system. All the connectors and 3m of tubing are supplied.

Pour l'actionnement des quatre mandrins IntegralChuck S-P MTS par l'intermédiaire de la commande CNC. Tous les raccords et tuyauteries flexibles de 3 m font partie de la livraison.



ER-074893
Druckluftübersetzer

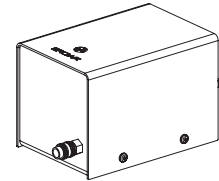
ER-074893
Airpressure booster

ER-074893
Multiplicateur de pression pneumatique

Einsatz bei zu geringem Netzdruck und bei Druckschwankungen.

To be used when supply pressure is too low or fluctuating.

Utilisation en cas de pression de réseau pneumatique trop faible ou de fluctuations de pression.



HINWEIS

Der eingebaute Booster erzeugt einen Luftdruck von max. 8 bar.

NOTICE

The inbuilt booster generates an airpressure of max. 8 bar.

INDICATION

Le multiplicateur de pression incorporé génère une pression pneumatique maximale de 8 bar.

WICHTIG

Weitere Produkte finden Sie im Gesamtkatalog und auf unserer Webseite www.erowa.com.

IMPORTANT

More products can be found in our general catalog and on our web-page www.erowa.com.

IMPORTANT

D'autres produits vous trouvez également au catalogue général et à www.erowa.com.

Ersatzteile

ER-140935
Reparatur-Set MTS pneumatisch
Alle Verschleisssteile für pneumatische MTS Spannfutter.

Spare parts

ER-140935
Repair set, MTS pneumatic
All the wearing parts for pneumatic MTS chucks.

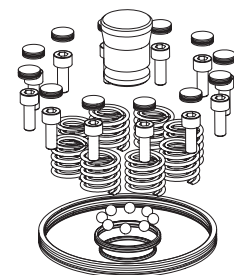
Pièces de rechange

ER-140935
Kit de réparation MTS pneumatique
Toutes les pièces d'usure pour les mandrins pneumatiques MTS.

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

Für Fragen zu diesem Produkt kontaktieren Sie bitte: info@erowa.com

Technical support

For questions regarding this product, please contact: info@erowa.com

Assistance technique

Pour toute question relative à ce produit, veuillez écrire à info@erowa.com

⚠️ WARNUNG**Verletzungsgefahr**

Beim Heben und Transportieren kann die Basisplatte herunterfallen und zu Körperverletzungen oder Sachbeschädigungen führen.

Die Basisplatte nur mit den dafür vorgesehenen und mitgelieferten Traglaschen (1) mit einem Kran / Hebezeug anheben!

⚠️ WARNING**Risk of injury**

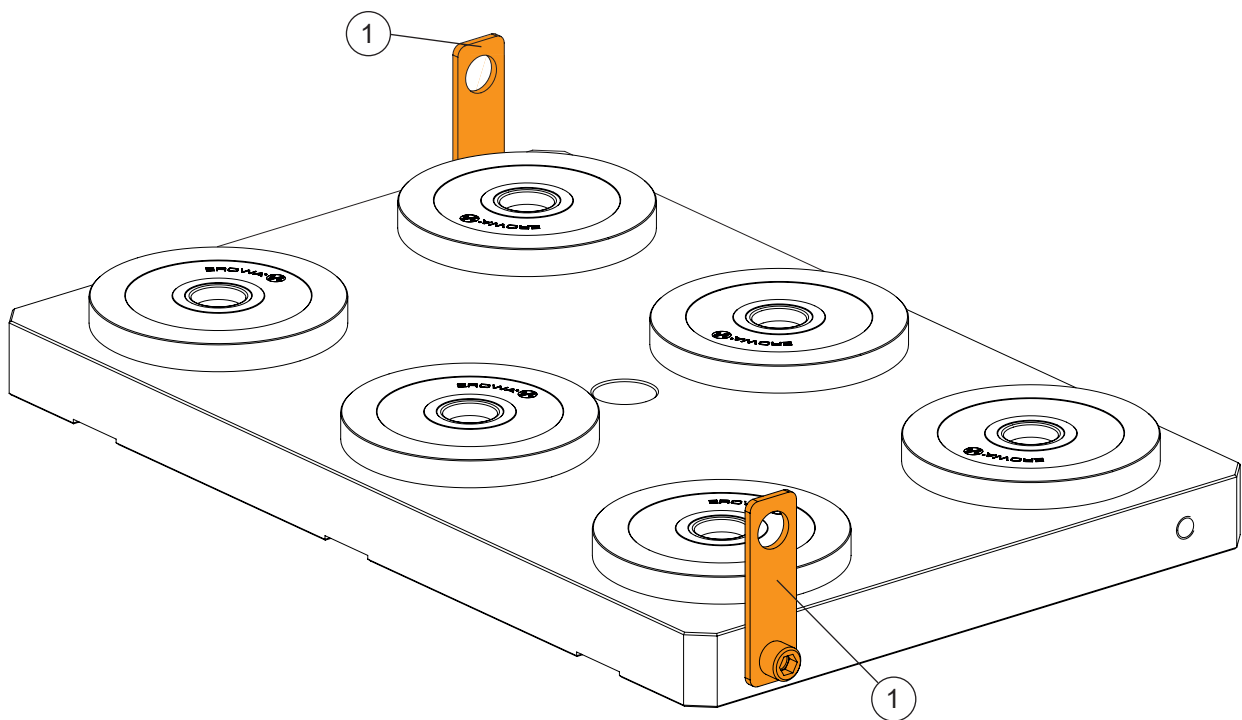
When lifting and transporting, the base plate can fall down and lead to personal injury or damage to materials.

Only lift the base plate by using the provided carrying latches (1) with a crane / hoist!

⚠️ AVERTISSEMENT**Risque de lésion**

Lors du levage et du transport, la plaque de base peut tomber et causer des blessures au personnel ou des dommages matériels.

Ne soulever la plaque de base à l'aide d'une grue / d'un palan qu'à l'aide des oeillets de transport (1) prévus et délivrés !

**WICHTIG**

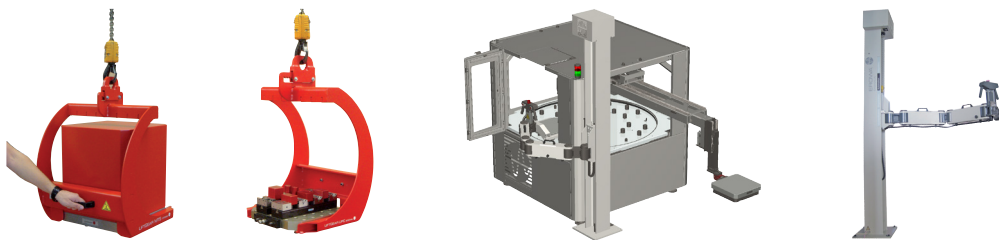
Beim Bewegen von schweren Paletten und Werkstückträgern empfehlen wir die dafür entwickelten EROWA Geräte einzusetzen. Wenden Sie sich bei Fragen hierzu an Ihren EROWA Berater.

IMPORTANT

When moving heavy pallets and workpiece carriers, we recommend using the EROWA devices specially designed for this purpose. For more information, please contact your EROWA consultant.

IMPORTANT

Pour le déplacement de porte-pièces et de palettes lourdes, il est recommandé d'utiliser les dispositifs EROWA conçus à cette fin. Consultez votre conseiller EROWA pour toute question à ce sujet.



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-, Verschleisssteile, 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.

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.

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.



Patente:

Diese Produkte sind durch eines oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt:

Patents:

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

Brevets :

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

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

Germany

EROWA System Technologien GmbH
Gewerbegebiet Schwadernmühle
Roßendorfer Straße 1
DE-90556 Cadolzburg/Nbg
Germany
Tel. 09103 7900-0
Fax 09103 7900-10
info@erowa.de
www.erowa.de

France

EROWA Distribution France Sarl
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
erowa.france@erowa.com
www.erowa.fr

Singapore

EROWA South East Asia Pte. Ltd.
56 Kallang Pudding Road
#06-02, HH@Kallang
Singapore 349328
Singapore
Tel. 65 6547 4339
Fax 65 6547 4249
sales.singapore@erowa.com
www.erowa.com

Japan

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

Switzerland

EROWA AG
Knutwilerstrasse 3
CH-6233 Büron
Switzerland
Tel. 041 935 11 11
Fax 041 935 12 13
info@erowa.com
www.erowa.com

Spain

EROWA Technology Ibérica S.L.
c/Via Trajana 50-56, Nave 18
E-08020 Barcelona
Spain
Tel. 093 265 51 77
Fax 093 244 03 14
erowa.iberica.info@erowa.com
www.erowa.com

Eastern Europe

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

India

EROWA Technology (India) Private Limited
No: 6-3-1191/6, Brij Tarang Building
Unit No-3F, 3rd Floor, Greenlands, Begumpet,
Hyderabad 500016 (Telangana)
India
Tel. 040 4013 3639
Fax 040 4013 3630
sales.india@erowa.com
www.erowa.com

Scandinavia

EROWA Nordic AB
Fagerstagatan 18B
163 53 Spånga
Sweden
Tel. 08 36 42 10
Fax 08 36 53 91
info.scandinavia@erowa.com
www.erowa.com

Italy

EROWA Tecnologie S.r.l.
Sede Legale e Amministrativa:
Via Alfieri Maserati 48
IT-10095 Grugliasco (TO)
Italy
Tel. 011 9664873
Fax 011 9664875
info@erowa.it
www.erowa.com

Unità di Treviso:
Via Leonardo Da Vinci 8
IT-31020 Villorba (TV)
Italy
Tel. 0422 1627132

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.com

EG Einbauerklärung
EC declaration of incorporation
Déclaration CE d'incorporation

Der Hersteller:

The manufacturer:

Le fabricant :



erklärt hiermit, dass das Produkt:

hereby declares that the product:

déclare par la présente que le produit :

EROWA Spannfutter

Type: ER-131200

den folgenden Bestimmungen entspricht:

is in compliance with the following provisions:

répond aux prescriptions suivantes :

Richtlinien:

RICHTLINIE 2006/42/EG,
Anhang II B
Maschinen
17. Mai 2006

einschliesslich späterer Änderungen der
Richtlinien.

Directives:

DIRECTIVE 2006/42/EC,
ANNEX II B
Machinery
17 May 2006

including later amendments to the directives.

Directives:

DIRECTIVE 2006/42/CE,
Annexe II B
Machines
17 mai 2006

modifications subséquentes des directives
comprises.

Normen:

EN ISO 12100:2010
 Sicherheit von Maschinen -
 Allgemeine Gestaltungsleitsätze -
 Risikobeurteilung und Risikominderung

Standards:

EN ISO 12100:2010
 Safety of machinery -
 General principles for design -
 Risk assessment and mitigation

Normes :

EN ISO 12100:2010
 Sécurité des machines -
 Principes généraux pour la conception -
 Évaluation et atténuation des risques

HINWEIS

Die Inbetriebsetzung der unvollständigen Maschinen (EROWA Spannfutter) ist solange untersagt bis diese zur Gesamtanlage zusammengebaut werden.

Sie gelten erst dann gemäss der EG-Maschinenrichtlinie als Maschine.
 Die Konformität des EROWA Spannfeeders ist nach der Richtlinie 2006/42/EG Anhang II A gegeben, wenn dieses gemäss der Betriebsanleitung angeschlossen, in Betrieb gesetzt und die Funktion getestet ist.

NOTICE

Commissioning of the incomplete machines (EROWA Chuck) is not permitted until they are assembled to a complete system.

Only then they are considered a machine in accordance with the EC Machinery Directive. Compliance of the EROWA chuck is given in accordance with Directive 2006/42/EC Annex II A, when it has been connected, put into operation and tested for proper function in accordance with the operating instructions.

INDICATION

Il est interdit de mettre en service les quasi-machines (mandrins EROWA) jusqu'à ce qu'elles soient incorporées à un système.

Ce n'est qu'alors qu'elles forment une machine complète dans le sens de la directive CE Machines.
 La conformité du mandrin EROWA est établie conformément à la directive 2006/42/CE, annexe II A, dans la mesure où il est raccordé, mis en service et testé conformément aux instructions de service.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen gemäss Richtlinie 2006/42/EG Anhang VII Teil B.

Walter Venturi
 (EROWA AG Büron)

Das Management der EROWA AG wurde durch Swiss TS nach der Norm ISO 9001:2015 zertifiziert unter der Nummer 97.421.1-028 registriert.

Authorized person to compile the relevant technical documentation according to directive 2006/42/EC ANNEX VII Part B.

Walter Venturi
 (EROWA AG Büron)

The Management System of EROWA AG has been certified by Swiss TS according to ISO 9001:2015 and registered under number 97.421.1-028.

Le personne autorisée à constituer le dossier technique en question conformément à la directive 2006/42/CE Annexe VII Part B.

Walter Venturi
 (EROWA AG Büron)

Le système de gestion de EROWAAG a été certifié par Swiss TS selon la norme ISO 9001:2015 et enregistrée sous la numéro 97.421.1-028.

Funktion des Unterschreibenden: Qualitätsbeauftragter
Signatory's position: Quality Delegate
Fonction du signataire : Délégué à la qualité

Rechtsgültige Unterschrift:
Legally valid signature:
Signature authentique :


 Dieter Gautschi

Place, Date:

Büron, 09.04.2021