

Präzisions-Paletten Precision pallets Palettes de précision

Zentrierplatte 50

Centering plate 50

Plaque de centrage 50

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 content

Vérifier l'intégralité de la livraison

5 x Zentrierplatte

5 x Centering plate

5 x Plaque de centrage

5 x Unterlagsplatte

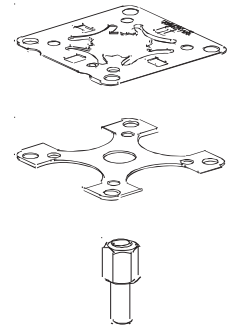
5 x Base plate

5 x Plaque d'assie

20x Stützfuss SW8

20x Support foot SW8

20x Pied de butée SW8



Technische Daten

Technical data

Caractéristiques techniques

Einsatz:
Für Elektroden von
min. \varnothing 70 mm bzw. \varnothing 50 mm

Application:
For electrodes
of min. \varnothing 70 mm and \varnothing 50 mm

Utilisation :
Pour électrodes ayant
au moins \varnothing 70 mm ou \varnothing 50 mm.

A) Unterlagsplatte
(Dicke 0,6 mm)

A) Base plate
(thickness 0,6 mm)

A) Plaque d'assie
(épaisseur 0,6 mm)

B) Zentrierplatte
(Dicke 0,6 mm)

B) Centering plate
(thickness 0,6 mm)

B) Plaque de centrage
(épaisseur 0,6 mm)

C) Positionierprägung

C) Positioning mark

C) Bosselure de positionnement

D) Referenzmarkierungen

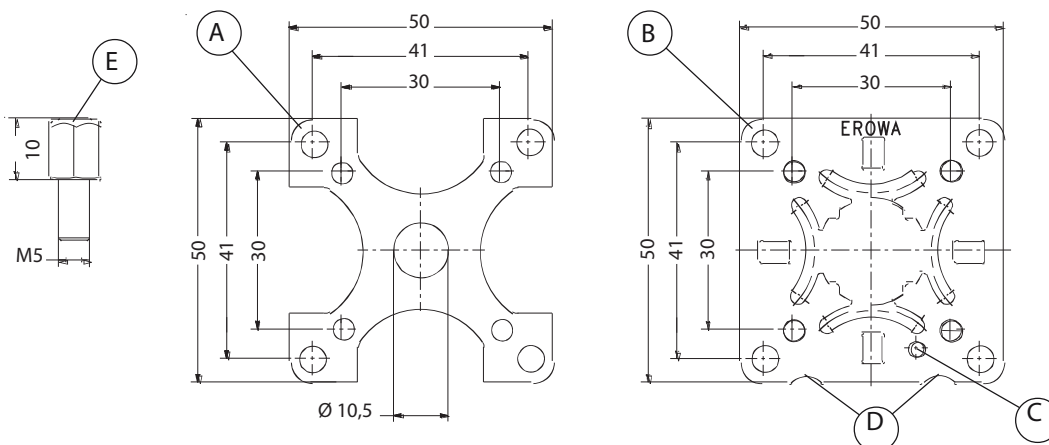
D) Reference marks

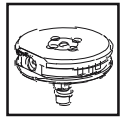
D) Marques de référence

E) Stützfuss SW8 M5 x 16

E) Support foot SW8 M5 x 16

E) Pied de butée SW8 M5 x 16





Präzisions-Paletten Precision pallets Palettes de précision

Inbetriebnahme

Setting up

Mise en service

Vorbereitungen

Preparations

Préparatifs

- Montagefläche bearbeiten, dabei ergibt Überdrehen eine bessere Planfläche als überfräsen.

- Machine the surface to which centering plate is to be fitted. Note that turning provides a more even surface than milling.

- Usiner la surface de montage; à ce sujet, une finition au tour donne une meilleure planéité qu'à la fraiseuse.

- Lochbild nach untenstehender Zeichnung bohren. Dazu bieten wir die Bohr-schablone ER-010710 (Option) an. Eine weitere Möglichkeit ist, das Lochbild auf einer NC-Maschine zu fertigen.

- Drill holes according to the pattern shown below. For this purpose, we supply a drill template ER-010710 (option) as an option. The hole pattern can also be produced with the help of an NC machine.

- Percer la configuration des trous selon le dessin cidessous. Nous fournissons à cet effet le gabarit de perçage ER-010710 (en option). Autre possibilité : usiner la configuration des trous sur une machine à commande numérique par ordinateur.

Hinweis:

Die Löcher $\varnothing 9$ mm und $\varnothing 10$ mm sind für die Freistellung der Prismenzapfen des SSF. Sie müssen in jedem Fall aufgebohrt werden.

Note:

The $\varnothing 9$ mm and $\varnothing 10$ mm holes are to accommodate the prismatic spigots of the rapid-action chuck and must therefore be drilled in any case.

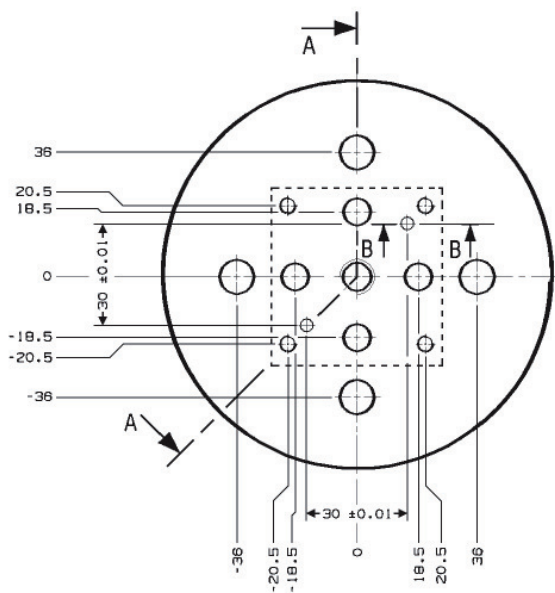
Remarque :

Il faut percer obligatoirement les trous $\varnothing 9$ mm et $\varnothing 10$ mm prévus pour le dégagement des tenons prismatiques du mandrin de serrage rapide.

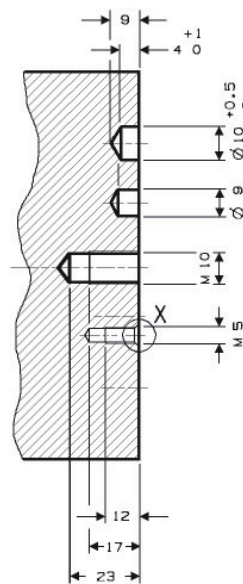
Die 4H7-Bohrungen werden nur benötigt, wenn die Zentrierplatte zu einer vorgegebenen Referenzfläche ausgerichtet werden muss.

The 4H7 holes are only necessary if the centering plate must be aligned in relation to a given reference surface.

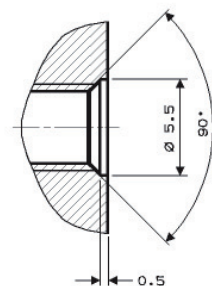
Il ne faut percer les trous 4H7 que si la plaque de centrage doit être ajustée par rapport à une surface de référence attribuée.



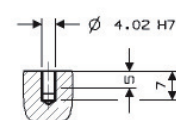
A - A



Detail X (5:1)

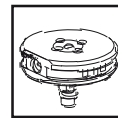


B - B



Aussenkanten $0.5 \times 45^\circ$ gebrochen!
Nicht tolerierte Masse ± 0.1





Präzisions-Paletten Precision pallets Palettes de précision

Montage

- Unterlagsplatte (A) auf das Lochbild des Rohlings legen. Deckungsgleich darauf die Zentrierplatte (B).

Hinweis:

Die Positionierprägung (C) muss nach dem Auflegen sichtbar sein.
Die Referenzmarkierungen (D) müssen mit einer evt. vorgegebenen Referenzfläche übereinstimmen.

- Wenn nötig, Zentrierplatte mit Stiften $\varnothing 4$ ausrichten.

- 4 Stk. Stützfüsse in die M5 Gewinde eindrehen und mit 8 Nm festziehen.

Kontrolle

- Rohling montiert auf eine Richtplatte stellen. Falls ein Wackeln feststellbar ist, sind folgende Korrekturen möglich:

- Läppen der Stützfüsse im montierten Zustand. Dies ergibt die besten Ergebnisse. Eine Ebenheit von 0,001 mm (F) ist anzustreben. Die Distanz zwischen Stützfüssen und Montagefläche muss in der Toleranz $11.2 +0.01/-0.05$ (G) eingehalten werden.

Hinweis:

Messpunkte auf der Montagefläche in den Bohrungen (H) oder je nach Ausführung ausserhalb der Bleche (J) möglich.

- Bei geringen Fehlern auf einem Ölstein abziehen.

Assembly

- Put base plate (A) on the hole pattern of the blank. Put centering plate (B) on top in the congruent position.

Note:

The positioning mark (C) must remain visible after the centering plate has been put on. If a reference surface has been given, the reference marks (D) must refer to it.

- If necessary, align centering plate with $\varnothing 4$ pins.

- Turn the 4 support feet into the M5 threads and tighten to 8 Nm.

Check

- Put the assembled blank onto an alignment plate. If it wobbles in any way, the following corrections are possible:

- Lap the support feet in the assembled state. This provides the best results. Try to achieve an evenness of 0.001 mm (F). The distance between support feet and mounting surface must be kept within the tolerance $11.2 +0.01/-0.05$ (G).

Note:

Measuring points on the mounting surface are possible in the holes (H) or beside the plates (J), depending on the version.

- In the case of small errors, whet with an oil stone.

Montage

- Poser la plaque d'assise (A) sur la configuration des trous de l'ébauche, puis la recouvrir exactement avec la plaque de centrage (B).

Remarque :

La bosselure de positionnement doit être visible après cette opération; il faut que les repères de référence (D) concordent avec une surface de référence évent. attribuée.

- Ajuster si nécessaire la plaque de centrage au moyen de goujons $\varnothing 4$.

- Visser 4 pieds de butée dans les alésages M5 et les serrer sous un couple de 8 Nm.

Contrôle

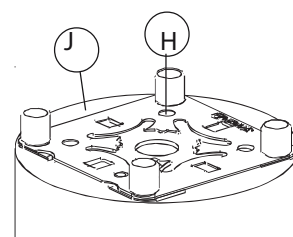
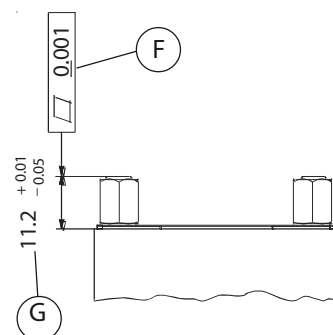
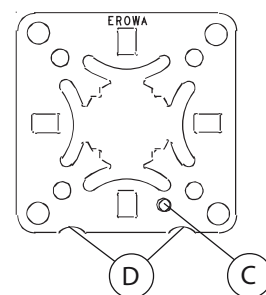
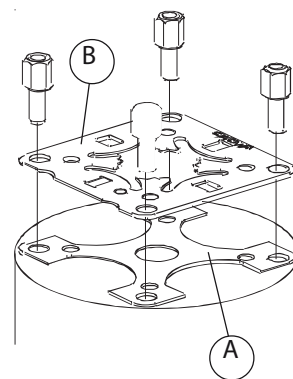
- Poser l'ébauche déjà montée sur un marbre à dresser. Si la pièce bouge, effectuer les corrections suivantes :

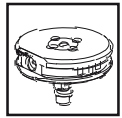
- Roder les pieds de butée en les laissant montés, ce qui donne le meilleur résultat. Tendre vers une planéité de 0,001 mm (F). La distance entre les pieds de butée et la surface de montage doit être respectée avec une tolérance de $11,2 +0,01/-0,05$ (G).

Remarque :

Points de mesure possibles sur les perçages (H) de la surface de montage ou, selon la version, à l'extérieur des tôles (J).

- Poncer les petits défauts sur une pierre à aiguiser à l'huile.





Präzisions-Paletten Precision pallets Palettes de précision

Ersatzteile

Beziehen Sie Ersatzteile bei Ihrem EROWA Fachhändler.

Spare parts

Order the spare parts at your EROWA agent.

Pièces de rechange

Commandez les pièces de rechange chez votre agent EROWA.

Technischer Support

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

Technical support

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

Support technique

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

