

## 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 Bohrschablone ER-010710 (Option) an. Eine weitere Möglichkeit ist, das Lochbild auf einer CNC-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 a CNC 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 CNC.

**Hinweis:**

Die Löcher  $\varnothing 8\text{mm}$  und  $\varnothing 10\text{mm}$  sind für die Freistellung der Prismenzapfen des SSF. Sie müssen in jedem Fall aufgebohrt werden.

**Note:**

The  $\varnothing 8\text{mm}$  and  $\varnothing 10\text{mm}$  holes are to accommodate the prismatic spigots of the rapid-action chuck and must therefore be drilled in any case.

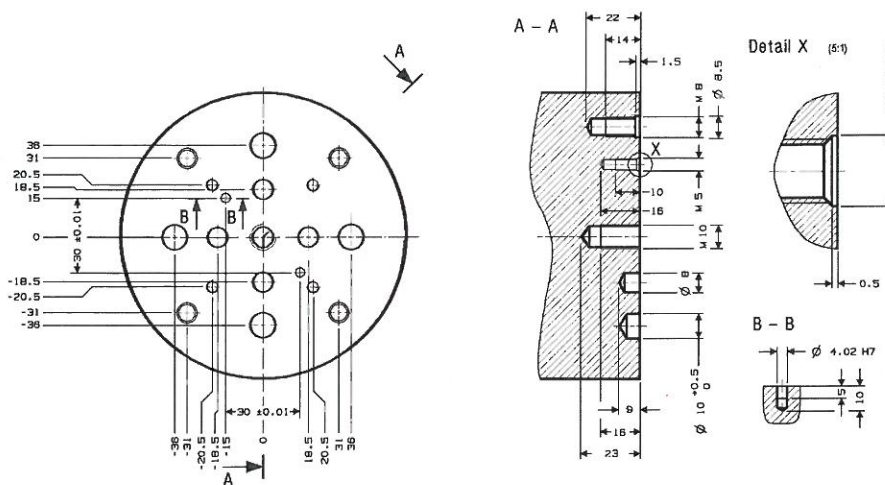
**Remarque :**

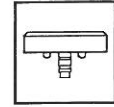
Il faut percer obligatoirement les trous  $\varnothing 8\text{mm}$  et  $\varnothing 10\text{mm}$  prévus pour le dégagement des tenons prismatiques du mandrin de serrage rapide.

Die  $\varnothing 4\text{H7}$ -Bohrungen werden nur benötigt, wenn die Zentrierplatte zu einer vorgegebenen Referenzfläche ausgerichtet werden muss.

The  $\varnothing 4\text{H7}$  holes are only necessary if the centering plate must be aligned in relation to a given reference surface.

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





## Präzisions-Paletten

## Precision pallets

## Palettes de précision

**Montage**

- Unterlagsplatte auf das Lochbild des Rohlings legen. Deckungsgleich darauf die Zentrierplatte.

**Hinweis:**

Die Referenzmarkierungen (A) müssen auf der Seite der Stützfüße sichtbar sein und mit einer evt. vorgegebenen Referenzfläche übereinstimmen.

- Zentrierplatte mit Zylinderstiften  $\varnothing 4$ , wenn nötig ausrichten. Nach dem Ausrichten die Zylinderstifte wieder entfernen.
- 4 Stk. Stützfüße in die Gewinde M8 eindrehen (C), und mit **35 Nm** festziehen.
- 4 Stk. Schrauben M5 (B) mit Unterlagsscheiben (G) eindrehen (B) und mit **6 Nm** festziehen.

Nach der Montage müssen die Stützfüße auf das tolerierte Mass  $11.2 +0.01/-0.05$  überschleifen werden (D). Dabei ist eine Ebenheit von  $0,001\text{mm}$  anzustreben. Wenn nötig sind die Stützfüße zu läppen.

**Hinweis:**

Messpunkte auf der Montagefläche in den Aussparungen (E) oder je nach Ausführung ausserhalb der Bleche (F) möglich.

**Assembly**

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

**Note:**

The positioning marks (A) must be visible on the side of the support feet. If a reference surface has been given, the reference marks must refer to it.

- If necessary, align centering plate with  $\varnothing 4$  straight pins.
- Remove the straight pins after the alingment.
- Turn the 4 support feet into the M8 threads (C) and tighten to **35 Nm**.
- Turn the 4 screws M5 (B) with washers (G) into the M5 threads (B) and tighten to **6Nm**.

After assembly, grind the support feet to the tolerated measurement of  $11.2 +0.01/-0.05$  (D). Try to achieve an evenness of  $0.001\text{mm}$ . If necessary, lap the support feet.

**Note:**

Measuring points on the mounting surface are possible in the notches (E) or beside the plates (F), depending on the version.

**Montage**

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

**Remarque :**

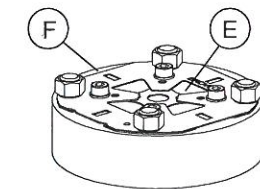
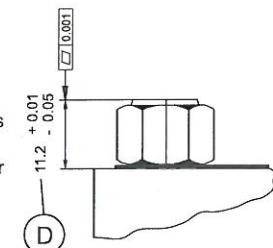
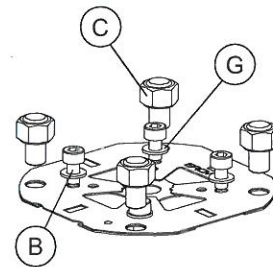
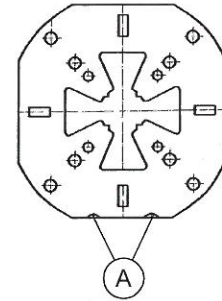
Les marques de référence (A) doivent être visibles du côté des pieds de butée et concorder avec une surface de référence éventuellement attribuée.

- Aligner si nécessaire la plaque de centrage au moyen des goupilles cylindrique  $\varnothing 4$ . Après l'aligner, enlever les goupilles cylindrique.
- Visser 4 pieds de butée dans les taraudages M8 et les serrer sous un couple de **35 Nm**.
- Visser les 4 vis M5 (B) avec les rondelles (G) et les serrer sous un couple de **6 Nm**.

Après montage, rectifier les pieds de butée à la cote de tolérance  $11.2 +0.01/-0.05$  (D). Tendre vers une planéité de  $0,001\text{mm}$ . Si nécessaire, roder les pieds de butée.

**Remarque :**

Points de mesure possibles sur les entailles (E) de la surface de montage ou, selon la version, à l'extérieur des tôles (F).

**Ersatzteile**

Beziehen Sie Ihre 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](mailto:info@erowa.com).

**Technical support**

For technical support about this operating instruction, please contact: [info@erowa.com](mailto:info@erowa.com).

**Support technique**

Pour support technique à ce instruction de service veuillez prendre contact : [info@erowa.com](mailto:info@erowa.com).

