

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**

50 x Zentrierplatte

50 x Centering plate

50 x Plaque de centrage

50 x Unterlagsplatte

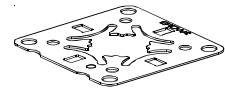
50 x Base plate

50 x Plaque d'assie

200x Stützfuss SW8

200x Support foot SW8

200x Pied de butée SW8

**Technische Daten****Technical data****Caractéristiques techniques****Einsatz:**

Für Elektroden von min.  $\varnothing$  70 mm bzw. 50 mm

**Application:**

For electrodes of min.  $\varnothing$  70 mm and 50 mm

**Utilisation :**

Pour électrodes ayant au moins  $\varnothing$  70 mm ou 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

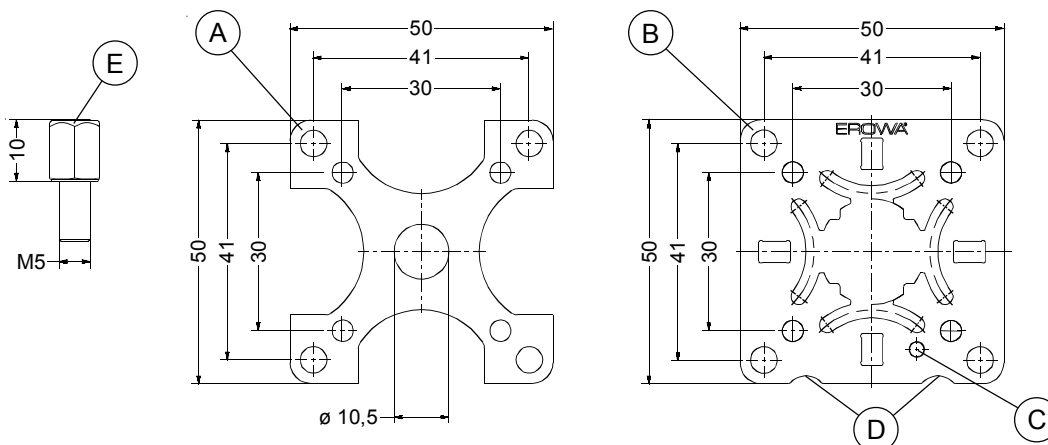
D ) Reference marks

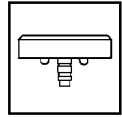
D ) Marques de référence

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 Bohrschablone 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.

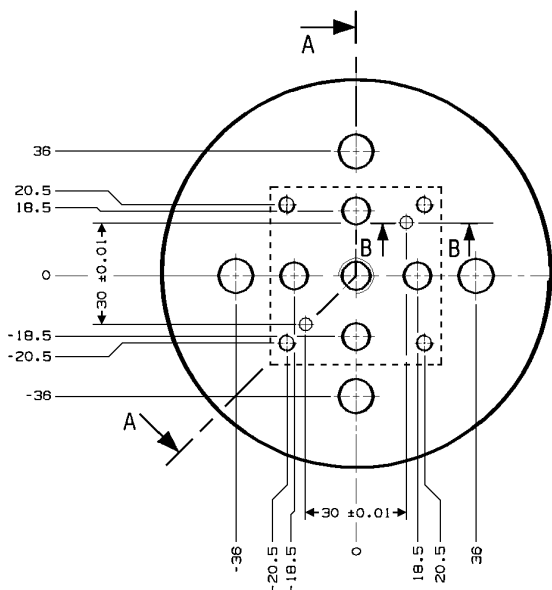
**Remarque :**

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.

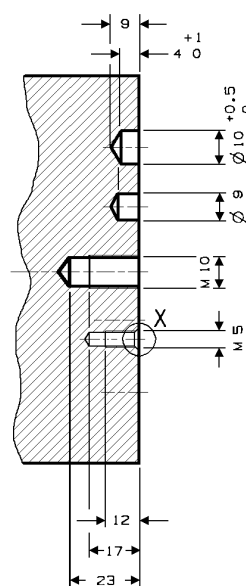
Die 4H7-Bohrungen werden nur benötigt, wenn die Zentrierplatte zu einer vorgegebenen Referenzfläche ausgerichtet werden muss.

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

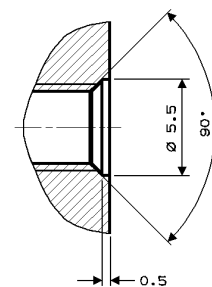
Il ne faut percer les trous 4H7 que si la plaque de centrage doit être ajustée par rapport à une surface de référence attribuée.



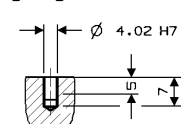
A - A



Detail X (5:1)

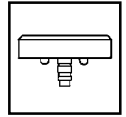


B - B



Aussenkanten 0.5 x 45° gebrochen!  
Nicht tolerierte Masse  $\pm 0.1$





## 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.

**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**.

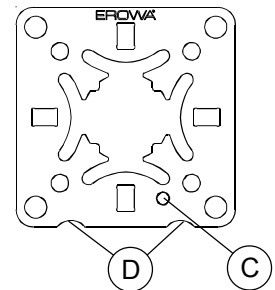
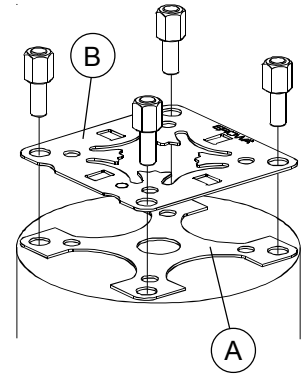
**Montage**

- Poser la plaque d'assie (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**.

**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.

**Check**

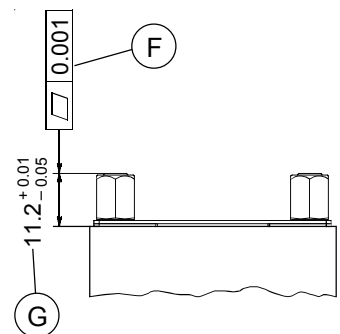
- Put the assembled blank onto an alignment plate. If it wobbles in any way, the following corrections are possible:

- 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).

**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).

**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.

**Note:**

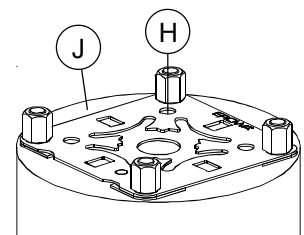
Measuring points on the mounting surface are possible in the holes (H) or beside the plates (J), depending on the version.

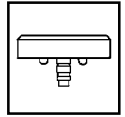
- In the case of small errors, whet with an oil stone.

**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 Betriebs-  
anleitung 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**

Die Produkte der EROWA AG werden nach modernsten Fertigungsmethoden hergestellt und während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft.

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. 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.

**Security, guarantee and liability**

The products of EROWAAG are manufactured with the help of modern production methods and are subjected to comprehensive final inspection by our Quality Assurance.

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 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**

La fabrication des produits EROWA AG se fait selon les procédés les plus modernes. Le service assurance qualité assure un contrôle rigoureux des produits en cours de fabrication et après finition.

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. 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 :

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

**Distribution:**

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  
http://www.erowa.com

**Tochtergesellschaften  
Subsidiaries  
Filiales  
Filiali****Germany**

EROWA System Technologien GmbH  
Gewerbepark Schwadernmühle  
Rossendorferstrasse 1  
D-90556 Cadolzburg b. Nbg.  
Tel.: ++49 (0) 9103 / 7900-0  
Fax: ++49 (0) 9103 / 7900-10  
e-mail: info@erowa.de

**France**

EROWA Distribution France Sàrl  
P.A.E. Les Glaisins  
12, rue du Bulloz  
F-74940 Annecy-le-Vieux  
Tel.: ++33 (0) 4 5064 0396  
Fax: ++33 (0) 4 5064 0349  
e-mail: info@erowa.tm.fr

**Italy**

EROWA Tecnologie S.r.l  
S.S. 24 km 16'200  
10091 Alpignano (TO) - Italia  
Tel.: ++39 (0) 11 966 4873  
Fax: ++39 (0) 11 966 4875  
e-mail: info@erowa.it

**Sweden**

EROWA Nordic AB  
Fagerstagatan 18B  
SE-163 53 Spånga  
Tel.: ++46 (0) 8 36 42 10  
Fax: ++46 (0) 8 36 53 91  
e-mail: info@erowa.se  
www.erowa.se

**Spain**

EROWA Technology Ibérica S.L.  
Enamorados, 103. Local 5  
E-08026 Barcelona  
Tel.: ++34 (0) 93 265 51 77  
Fax: ++34 (0) 93 244 03 14  
e-mail: erowa.info@facilnet.es

**USA**

EROWA Technology, Inc.  
North American Headquarters  
2535 South Clearbrook Drive  
Arlington Heights, IL 60005  
Tel.: ++1 (0) 847 290 0295  
Fax: ++1 (0) 847 290 0298  
e-mail: info@erowatech.com

**Japan**

EROWA Nippon Ltd.  
Shiba Shimizu Bldg.  
2-3-11 Shiba Daimon, Minato-ku  
105-0012 Tokyo  
Tel.: ++81 (0) 3 3437 0331  
Fax: ++81 (0) 3 3437 0353  
e-mail: info@erowa.co.jp  
www.erowa.co.jp

**Singapore**

EROWA South East Asia Pte. Ltd.  
20 Loyang Street  
Loyang Industrial Estate  
Singapore 508849  
Singapore  
Tel.: ++65 (0) 6542 02 38  
Fax: ++65 (0) 6542 03 47  
e-mail: sales.singapore@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  
Tel.: ++86 (0) 21 6485 5028  
Fax: ++86 (0) 21 6485 0119  
www.erowa.cn  
e-mail: info@erowa.cn

**Europe East**

EROWA TECHNOLOGY Sp. z o.o.  
ul. Solskiego 44  
52-416 Wrocław / Poland  
Tel.: ++48 (0) 71 363 56 50  
Fax: ++48 (0) 71 363 49 70  
e-mail: europe-east@erowa.com

