

Präzisions-Paletten

Precision pallets

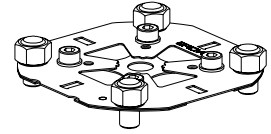
Palettes de précision

**Zentrierplatte 100 M8****Centering plate 100 M8****Plaque de centrage 100 M8**

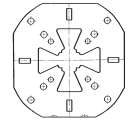
Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

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**

10 x

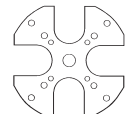


Zentrierplatte

Centering plate

Plaque de centrage

10 x



Unterlagsplatte

Base plate

Plaque d'assise

40 x



Stützfuss M8

Support foot M8

Pied de butée M8

40 x



Schrauben M5

Bolts M5

Vis M5

**Technische Daten****Technical data****Caractéristiques techniques**

Einsatz: Für Elektroden von min.  $\varnothing$  100mm bzw.  $\varnothing$  90mm

Application: for electrodes of min.  $\varnothing$  100mm and  $\varnothing$  90mm

Utilisation pour électrodes ayant au moins  $\varnothing$  100mm ou  $\varnothing$  90mm.

A ) Unterlagsplatte  
(Dicke 0,6mm)

A ) Base plate  
(thickness: 0.6mm)

A ) Plaque d'assise  
(épaisseur 0,6mm)

B ) Zentrierplatte  
(Dicke 0,6mm)

B ) Centering plate  
(thickness: 0.6mm)

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

C ) Positionierprägung und Referenzmarkierungen

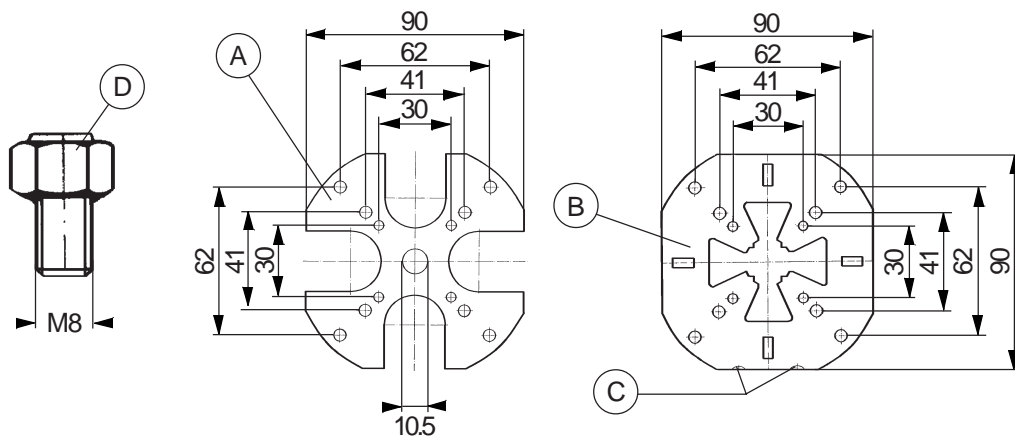
C ) Positioning mark and reference marks

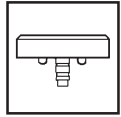
C ) Bosselure de positionnement et marques de référence

D ) Stützfuss SW13 M8 x 16

D ) Support foot SW13 M8x16

D ) Pied de butée SW13 M8 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.
- 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.

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

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

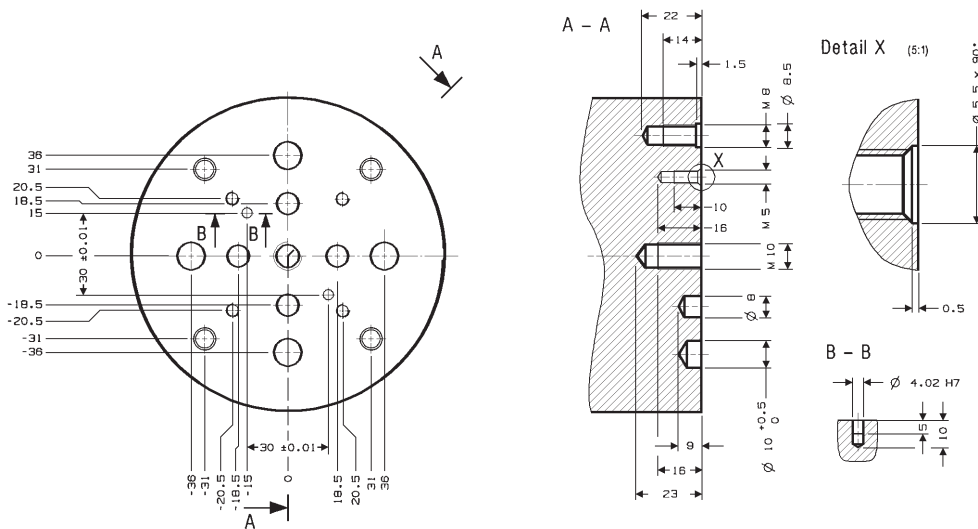
**Remarque :**

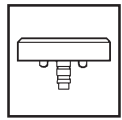
Il faut percer obligatoirement les trous  $\varnothing 8\text{mm}$  et  $\varnothing 10\text{mm}$  prévus pour le dégagement des tenons prismatiques du mandrin de serrage rapide.

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 relative 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 :**

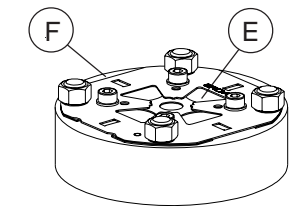
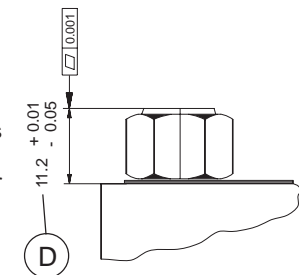
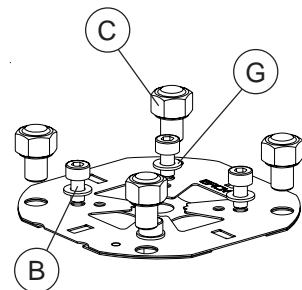
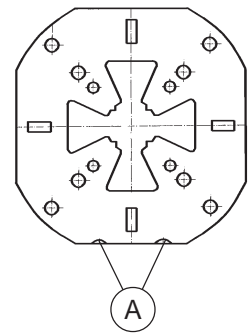
Les marques de référence (A) doivent être visibles du côté des pieds de butée et concorder avec une surface de référence éventuellement attribuée.

- 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).



**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

