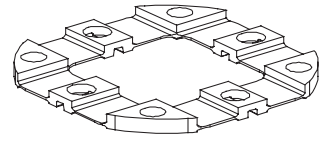


**ER-036657**  
**G Zentrierplatte**  
**INOX**  
**Set à 1 Stk.**

**ER-036657**  
**G centering plate**  
**INOX**  
**Set of 1 plate**

**ER-036657**  
**Plaque de centrage G**  
**INOX**  
**Jeu de 1 unité**



**ER-036658**  
**G Zentrierplatte**  
**INOX**  
**Set à 5 Stk.**

**ER-036658**  
**G centering plate**  
**INOX**  
**Set of 5 plates**

**ER-036658**  
**Plaque de centrage G**  
**INOX**  
**Jeu de 5 unités**

Sicherheit, Garantie, Haftung  
und Serviceadressen siehe  
Beilage A.

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

Sécurité, garantie, responsabi-  
lités et adresses de service :  
voir annexe A.

**Verpackungsinhalt  
überprüfen (1 Set)**

**Check package contents  
(1 set)**

**Vérifier l'intégralité de la  
livraison (1 unité)**

1 x G Zentrierplatte

1 x G centering plate

1 x Plaque de centrage G

4 x Stützfuss SW 13 H  
M8 x 16

4 x Supporting feet SW 13 H  
M8 x 16

4 x Pied de butée, cote sur  
plats 13 H, M8 x 16

4 x Stützfuss SW 13  
M8 x 21

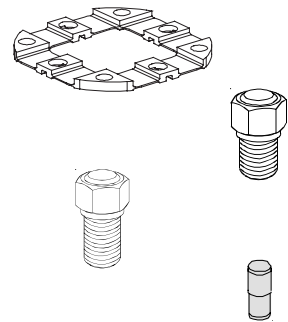
4 x Supporting feet SW 13  
M8 x 21

4 x Pied de butée, cote sur  
plats 13, M8 x 21

4 x Zentrierbolzen  
ø 4 / 3,68

4 x Centering pin  
ø 4 / 3,68

4 x Goupille de centrage  
ø 4 / 3,68



**Bezeichnung der Teile**

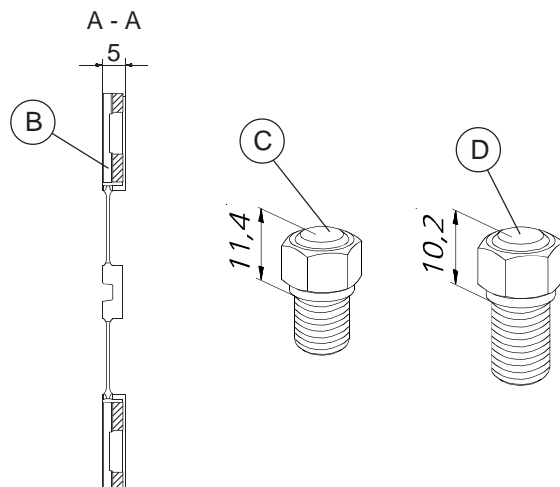
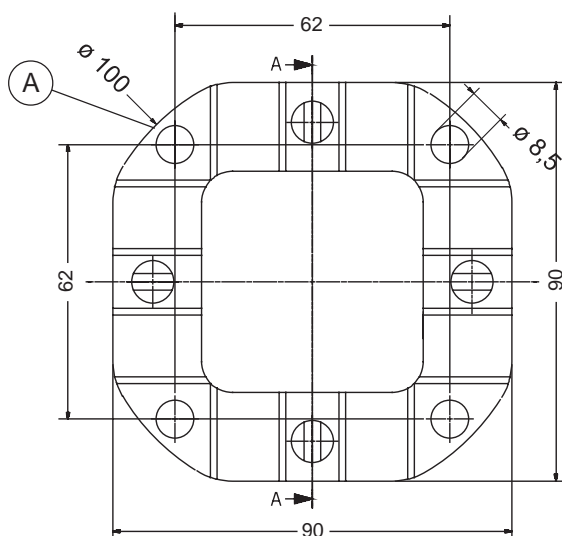
**Description of parts**

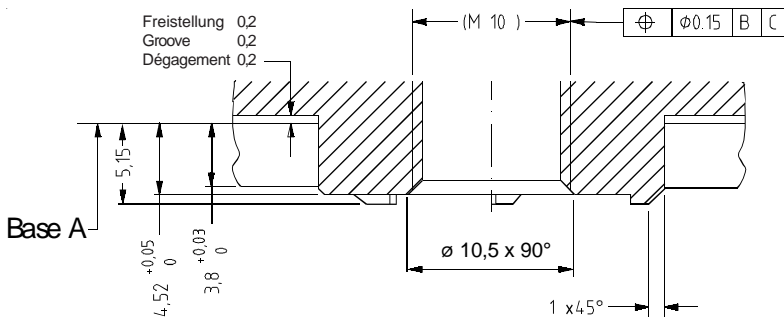
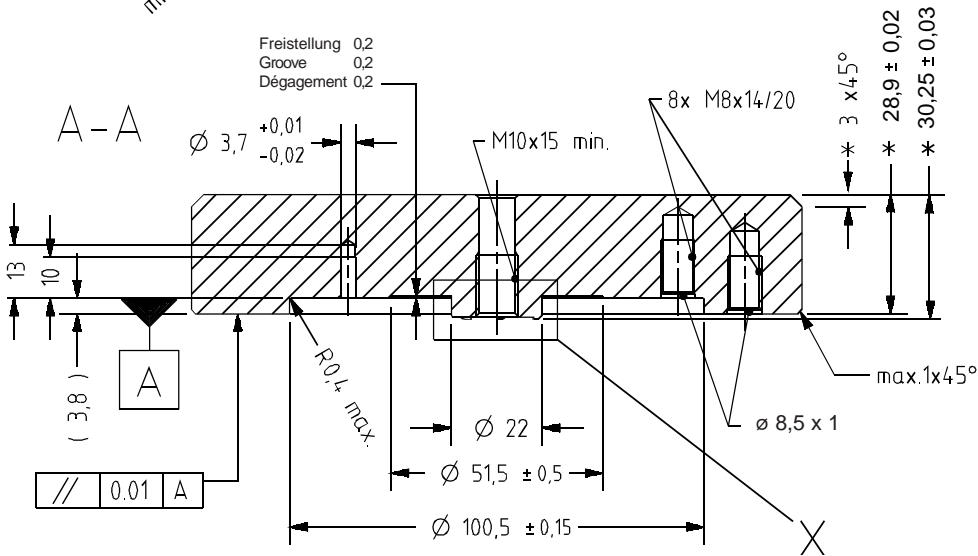
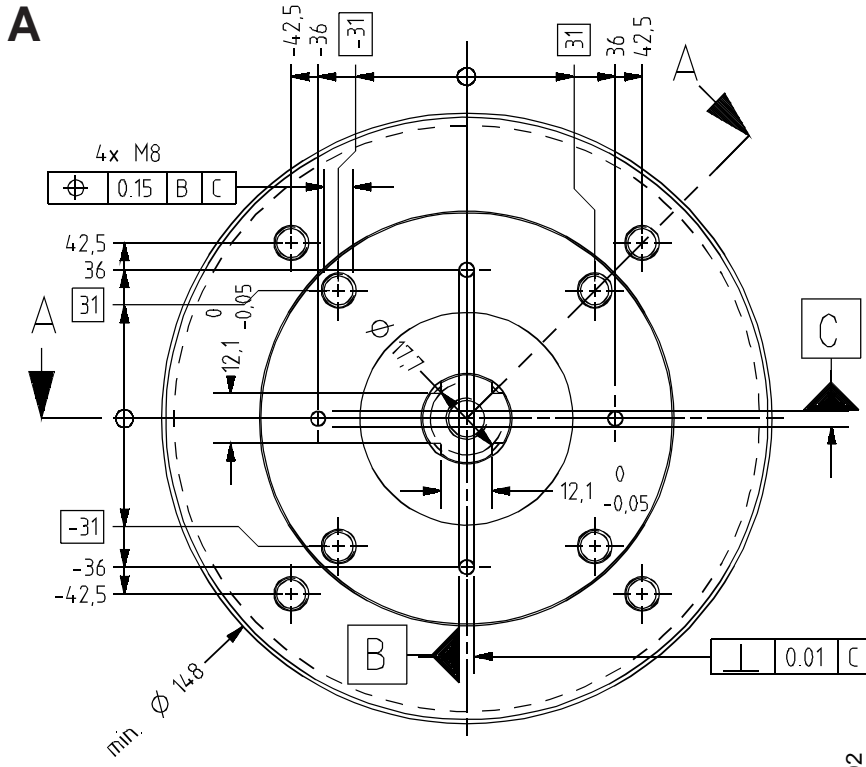
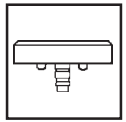
**Désignation des éléments**

- A) Zentrierplatte G
- B) Zentriernut
- C) Stützfuss SW 13 H  
M8 x 16
- D) Stützfuss SW 13  
M8 x 21

- A) G Centering plate
- B) Centering groove
- C) Supporting feet SW 13 H  
M8 x 16
- D) Supporting feet SW 13  
M8 x 21

- A) Plaque de centrage G
- B) Ecrou de centrage
- C) Pied de butée, cote sur  
plats 13 H, M8 x 16
- D) Pied de butée, cote sur  
plats 13, M8 x 21





Detail X

- nicht vermasste Kanten 0,2 - 0,4 x 45°  
- edges for which measurements are not indicated: 0,2 - 0,4 x 45°  
- arêtes non cotées 0,2 - 0,4 x 45°

**Caractéristiques techniques**

Figure A  
Pour utilisation sur mandrin  
PowerChuck P.  
(8 butées d'appui)

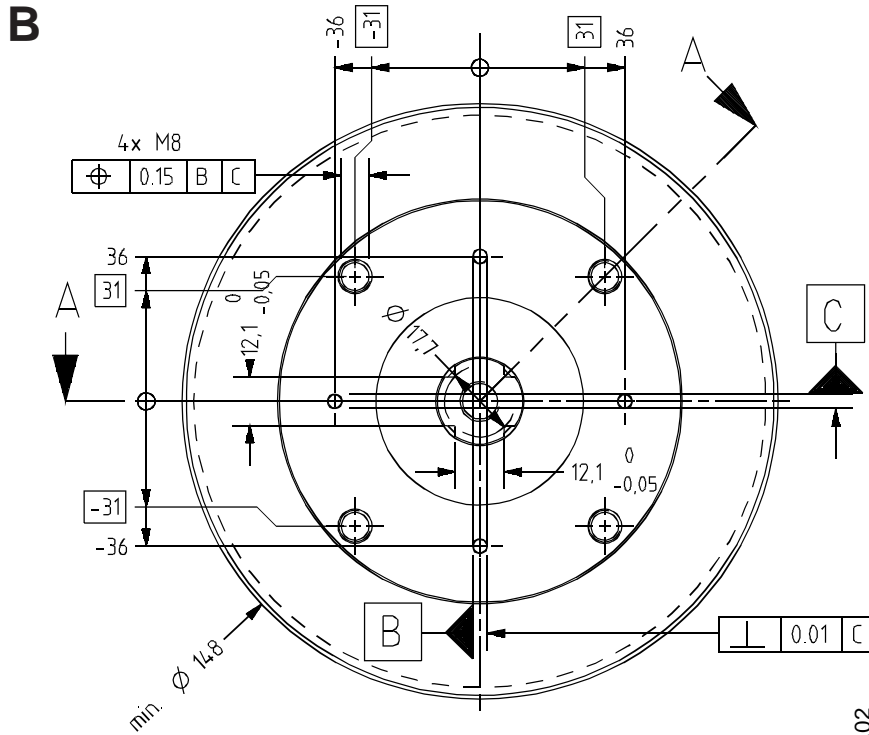
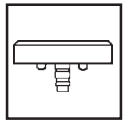
**Technical data**

Diagram A  
For use on PowerChuck P.  
(8 supporting feet)

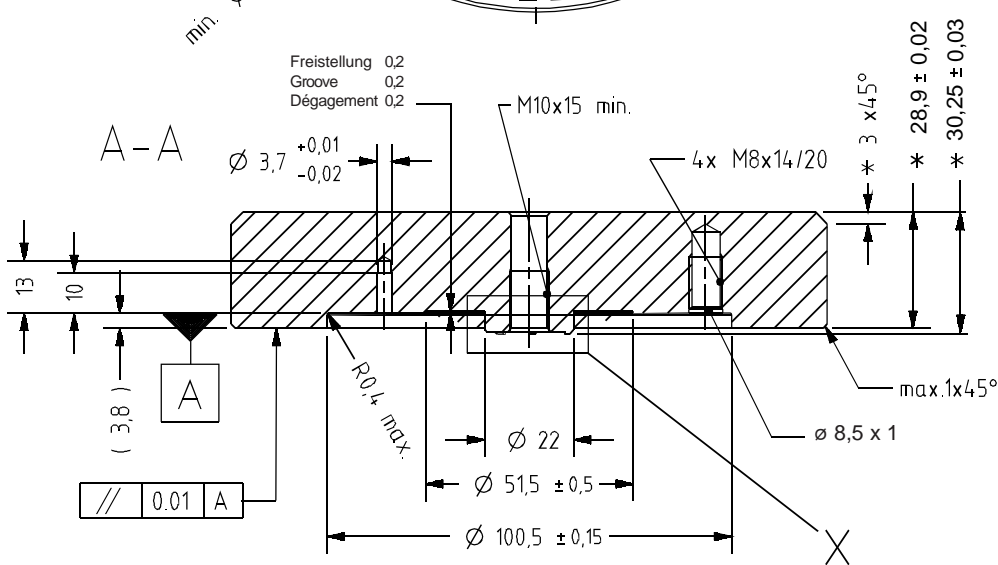
**Technische Daten**

Zeichnung A  
Für Einsatz auf PowerChuck P.  
(8 Stützfüsse)

\*Erowa Standard



- nicht vermasste Kanten 0,2 - 0,4 x 45°  
- edges for which measurements are not indicated: 0,2 - 0,4 x 45°  
- arêtes non cotées 0,2 - 0,4 x 45°



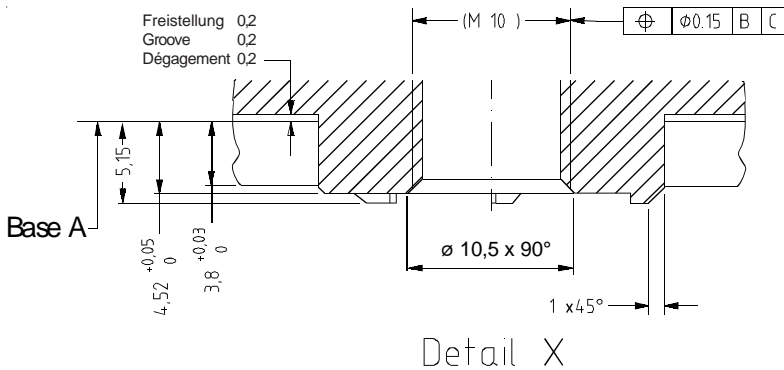
\*Erowa Standard

**Caractéristiques techniques**

Figure B  
Pour utilisation sur mandrin rapide et mandrin QuickChuck. (4 butées d'appui)

**Technical data**

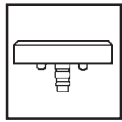
Diagram B  
For use on rapid-action chuck and QuickChuck. (4 supporting feet)



Detail X

**Technische Daten**

Zeichnung B  
Für Einsatz auf Schnellspannfutter und QuickChuck. (4 Stützfüsse)

**Inbetriebnahme****Vorbereitung:**

Palette, Vorrichtung etc. nach den beiliegenden Zeichnungen bearbeiten (siehe unter technische Daten).

- Für Einsatz auf PowerChuck P (Zeichnung A).
- Für Einsatz auf Schnellspannfutter und QuickChuck (Zeichnung B).

Die Lageorientierung  
Schnitt A - A

Die Lageorientierung muss gefräst werden, um den Spannzapfen "F/A" (automatisch,) in der richtigen Lage zu positionieren und gegen Verdrehen zu sichern. Dabei müssen Sie darauf achten, dass die Lageorientierung so angebracht wird, dass die Palette oder die Vorrichtung nach Ihrer Vorstellung ins Robot- Magazin platziert wird. Der Spannzapfen "F/A" ist dabei um je 90° positionierbar. Für den manuellen Betrieb kann der Spannzapfen "F/M" ER-010742 verwendet werden.

Acht Stützfüße erhöhen die Kipp-Stabilität der Palette und der Vorrichtung um 30 %. (Dies gilt nur für den Einsatz auf einem PowerChuck P.)

**Setting up****Preparation:**

Machine pallets, jigs, etc., according to the enclosed diagrams (cf. Technical data).

- For use on PowerChuck P (diagram A).
- For use on rapid-action chuck and QuickChuck (diagram B).

Positioning device  
Section A - A

The location has to be milled to allow for the correct positioning and prevent the chucking spigot "F/A" (automatic) from twisting. Make sure that the positioning device is attached in such a way that the pallet or jig is placed in the Robot magazine in accordance with your ideas. The "F/A" chucking spigot can be positioned at intervals of 90°. For manual operation, the "F/M" chucking spigot ER-010742 can be used.

Eight supporting feet increase the tilting stability of the pallets and jigs by 30 % (this is only valid for use on a PowerChuck P).

**Mise en service****Préparation :**

Usiner palette, dispositif, etc., selon les schémas ci-joints. (Se référer aux caractéristiques techniques.)

- Pour utilisation sur mandrin PowerChuck P (figure A).
- Pour utilisation sur mandrin rapide et mandrin QuickChuck (figure B).

La configuration de positionnement Coupe A - A

La configuration de positionnement doit être fraisée pour positionner correctement la tige de préhension «F/A» (automatique) et arrêter sa position angulaire. À cet effet, il convient de prévoir la configuration de façon qu'elle corresponde à la façon dont l'opérateur envisage de placer la palette ou le dispositif dans le magasin du robot, le positionnement de la tige de préhension «F/A» étant indexable à 90°. Pour le fonctionnement manuel, on peut utiliser la tige de préhension «F/M» ER-010742.

Huit pieds de butée améliorent la stabilité de la palette et du dispositif de 30 % (uniquement dans le cas de l'utilisation sur un mandrin PowerChuck P).

**Wichtig:**

Um ein PowerChuck P abzudichten, braucht man mindestens einen  $\varnothing$  der Palette von 148 mm, für ein Schnellspannfutter mit Dichtglocke mindestens  $\varnothing$  115 mm. Das Bohrbild (M8 +  $\varnothing$  3,7) muss genau zur Basis der Palette bzw. der Vorrichtung stimmen.

Die Bohrungen  $\varnothing$  3,7 werden benötigt, um die G-Zentrierplatte bei der Montage zu positionieren.

**Important:**

To seal a PowerChuck P, the pallet must be at least 148 mm in diameter. For a rapid-action chuck with sealing bell, the pallet diameter must be at least 115 mm. The borehole pattern (M8 +  $\varnothing$  3.7) must be in precise alignment with the base of the pallet or the jig.

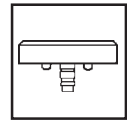
The  $\varnothing$ 3.7 boreholes are needed to position the G-centering plate during assembly.

**Attention :**

Pour rendre un mandrin PowerChuck P étanche, il faut au moins un diamètre de palette de 148 mm. De même, pour un mandrin rapide avec cloche de protection, il faut un diamètre de palette de 115 mm. La configuration de perçage (M8 +  $\varnothing$  3,7) doit correspondre exactement à la base de la palette ou du dispositif.

Les perçages  $\varnothing$  3,7 sont nécessaires pour positionner la plaque de centrage G lors du montage.





**Montage:**

(Bild 1)  
G Zentrierplatte (A) mit den Zentriernuten (B) nach aussen in die sauber gereinigte Aussparung in der Palette, Vorrichtung, etc. legen.

Vier Zentrierbolzen  $\varnothing 4 / 3,68$  (F) in die Bohrungen  $\varnothing 3,7$  mm (G) einstecken.

**Hinweis:**

Die Zentrierbolzen helfen, die G Zentrierplatte bei der Montage zu positionieren.

**Assembly:**

(Diagram 1)  
Place G centering plate (A) with the centering grooves (B) into the thoroughly cleaned recess in the pallet, jig, etc.

Insert four centerage pins  $\varnothing 4 / 3,68$  (F) into the boreholes  $\varnothing 3,7$  mm (G).

**Note:**

The centering pins help to position the G centering plate during assembly.

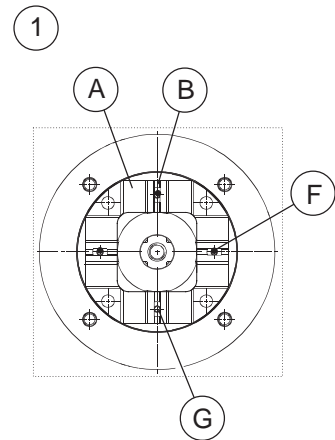
**Montage :**

(figure 1)  
Placer la plaque de centrage G (A) avec les rainures de centrage dirigées vers l'extérieur dans l'évidement soigneusement nettoyé de la palette, du dispositif, etc.

Insérer quatre goupilles de centrage  $\varnothing 4 / 3,68$  (F) dans les perçages  $\varnothing 3,7$  mm (G).

**Note :**

Les goupilles de centrage permettent le positionnement de la plaque de centrage G lors du montage.



(Bild 2)  
G Zentrierplatte (A) mit den vier Stützfüßen SW 13 / M8 x 21 (D) befestigen. Stützfüsse mit 32 Nm festziehen.

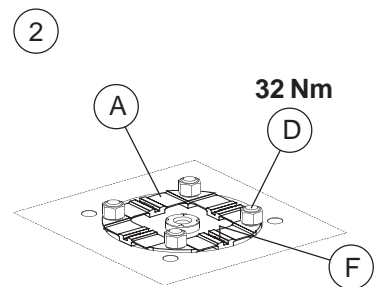
**Zentrierbolzen (F) wieder entfernen!**

(Diagram 2)  
Attach G centering plate (A) with the four support feet SW 13 / M8 x 21 (D). Tighten support feet to 32 Nm.

**Remove centering pins (F)!**

(figure 2)  
Fixer la plaque de centrage G (A) au moyen des quatre pieds de butée, cotes sur plats 13, M8 x 21 (D). Serrer les pieds de butée à 32 Nm.

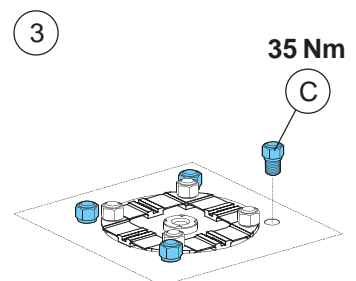
**Retirer les goupilles de centrage (F)!**

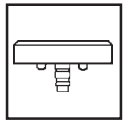


(Bild 3)  
Falls acht Stützfüsse montiert werden, sind die vier Stützfüsse SW 13 / M8 x 16 (C) in die äusseren Bohrungen einzuschrauben und mit 35 Nm festzuziehen.

(Diagram 3)  
If eight support feet are used, screw the four support feet SW 13 / M8 x 16 (C) in the outer boreholes and tighten to 35 Nm.

(figure 3)  
Dans le cas où huit pieds de butée seraient prévus, visser les quatre pieds de butée, cotes sur plats 13, M8 x 16 (C) dans les perçages extérieurs. Les serrer à 35 Nm.





(Bild 4)  
Nach der Montage müssen die Stützfüsse (C, D) auf das Mass  $15,12 \pm 0,02$  mm (Unterkant G Zentrierplatte (H), Oberkant Stützfüsse (C, D) überschleiffen werden.

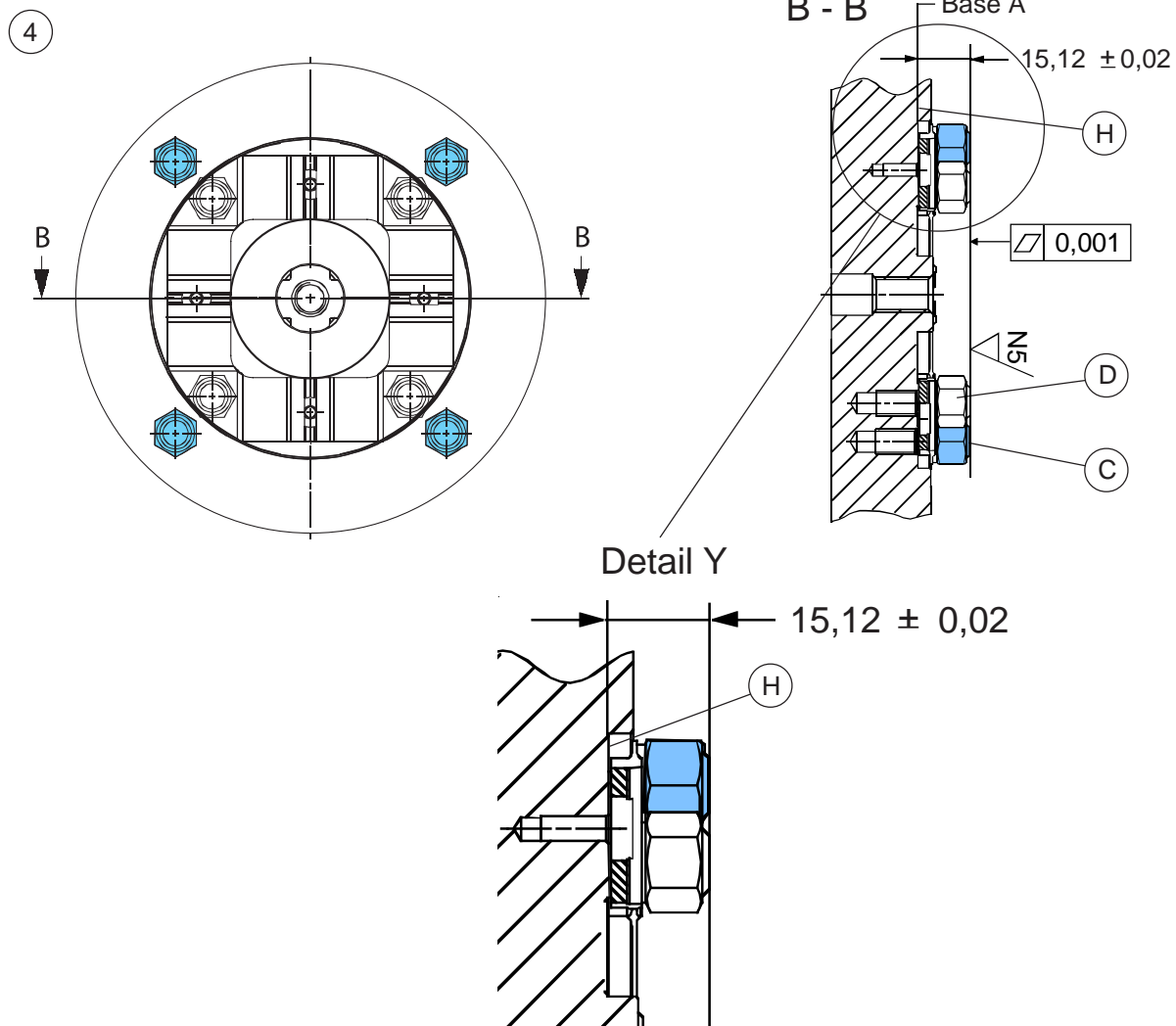
(Diagram 4)  
After fitting, grind the support feet (C and D) to the dimension of  $15,12 \pm 0,02$  mm (lower edge G centering plate (H), upper edge support feet (C and D)).

(figure 4)  
Après montage, les pieds de butée (C, D) doivent être rectifiés à la cote  $15,12 \pm 0,02$  mm (face inférieure du plateau de centrage G (H), face supérieure des pieds de butée (C, D).

Dabei ist eine Ebenheit von 0,001 mm über alle acht Stützfüsse anzustreben. Wenn nötig, die Stützfüsse noch läppen.

Attempt to achieve an evenness of 0,001 mm over all the support feet. If necessary, lap the support feet.

Une planéité de 0,001 mm sur tous les pieds de butée est souhaitable à cet effet. Le cas échéant, procéder à un rodage à l'abrasif libre.



**Ersatzteile**

Dieses Produkt ist nur als Ganzes lieferbar und kann bei Ihrem EROWA Fachhändler bezogen werden.

**Spare parts**

This product is only available as a unit and can be purchased from your EROWA dealer.

**Pièces de rechange**

Ce produit n'est disponible que sous forme d'ensemble complet. Il est disponible chez votre agent EROWA.

**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

