

垂直压紧式夹持架

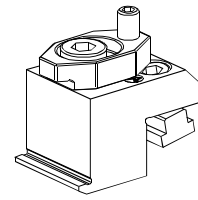
**Clamp holder Clamp
vertical**

**Bridenhalter Clamp
Vertikal**

安全、质保、责任和
服务地址请查看附录A

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

Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.



检查包装目录

Check package contents

**Verpackungsinhalt über-
prüfen**

2 x 压紧式夹持架及压
紧件

2 x Clamp holder with clamp

2 x Bridenhalter mit Bride

1 x 六角扳手 SW 5

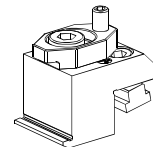
1 x Hex key SW 5

1 x Sechskantstiftschlüssel
SW 5

1 x 六角扳手 SW 3

1 x Hex key SW 3

1 x Sechskantstiftschlüssel
SW 3



产品描述

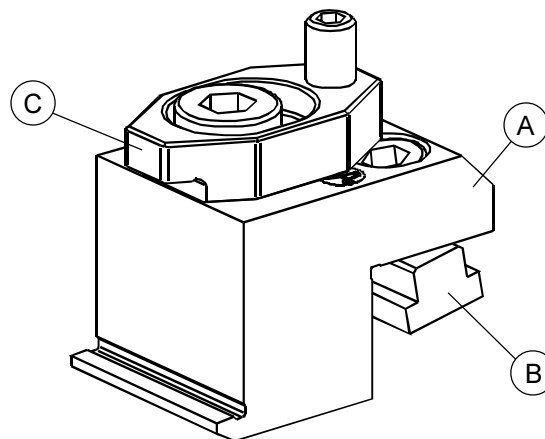
Description of parts

Bezeichnung der Teile

A) 压紧式夹持架
B) T型块
C) 通用压板

A) Clamp holder
B) Tenon block
C) Universal clamp

A) Bridenhalter
B) Nutenstein
C) Bride Universal



技术数据

Technical data

Technische Daten

材料: 不锈钢

Material: rust-resistant steel

Material: Rostbeständiger Stahl

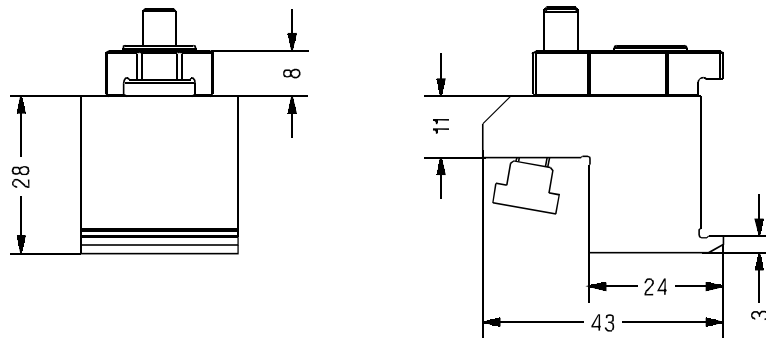
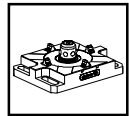
尺寸:
净重:
最大负载:
压板螺钉最大扭矩:

Dimensions:
Dead weight:
Presetting with:
Max. torque

Dimension:
Eigengewicht:
Max. Zuladung:
Max. Drehmoment:

43 x 28 x 28 mm
0,4 kg
8 kg
10 Nm





应用

用于EROWA工具系统
的基础线切割。
较平工件。

Application:

For use on EROWA Tooling
System Basic WEDM.
To palletize workpieces.

Anwendung:

Einsatz auf EROWA Basic
WEDM Tooling.
Palletieren von Werkstücken.

设定

用螺钉将基础架
(D, 可选件) 及连接
板(H) 与可调架(F)
和固定架(G) 相连。

注意:
工件通过使用连接
板(H) 置于Z=0上

Setting up

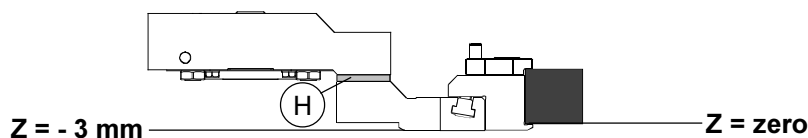
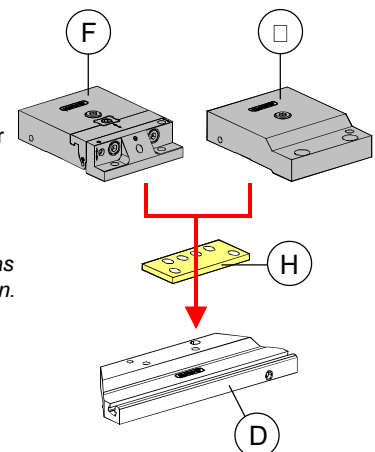
Bolt base holder (D, option) to
pendulum holder (F) or fix-
holder (G) with adapter plate
(H).

Note:
By using the adapter plate (H)
the workpiece is placed on
Z = 0.

Inbetriebnahme

Basishalter (D, Option) mit
Zwischenplatte (H) und
Pendelhalter (F) oder Fixhalter
(G) verschrauben.

Hinweis:
Durch den Einsatz der
Zwischenplatte (H) kommt das
Werkstück auf Z = 0 zu liegen.



为了抬高工件离开
碰撞范围, 可拆去
连接板(H)。

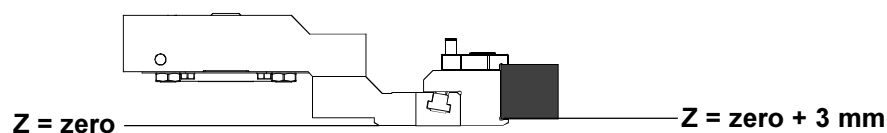
工件的底面
z=0+3mm

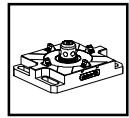
In order to raise the workpiece
outside the collision range, the
adapter plate (H) may be
removed.

The lower workpiece edge will
then be at Z = 0 + 3mm.

Um das Werkstück ausserhalb
des Kollisionsbereichs zu
heben, kann die Zwischen-
platte (H) demontiert werden.

Die Werkstückunterkante liegt
dann auf Z = zero + 3mm.





用10Nm的扭矩旋紧
M6 x 12的内六角螺
钉(E, 4x)将垂直支
架(A)连接到基础
托架(D)上。

将工件紧推至支持
架上用压板(C)压紧
工件。

可调夹持架(F)和固定
架(G)相对工件的找正
可见说明。

Bolt jaw holder clamp vertikal
(A) to base holder (D). Tighten
socket head bolts M6 x 12
(E, 4 x) to 10 Nm.

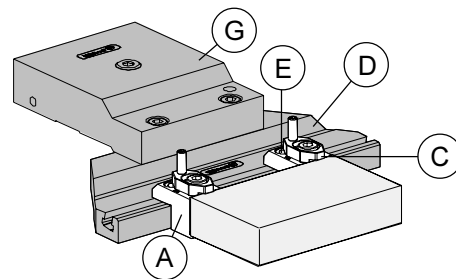
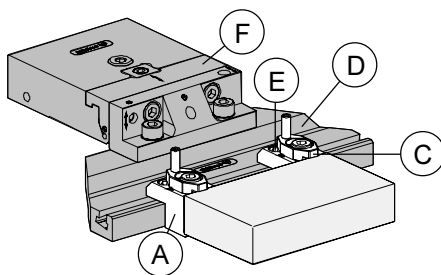
Press workpiece against clamp
holder and tighten with clamp
(C).

Workpiece alignment is
described in the instructions
for pendulum holder (F) or
fixholder (G).

Bridenhalter Clamp Vertikal (A)
mit Basishalter (D) verschrau-
ben. Zylinderschrauben M6 x
12 (E, 4 x) mit 10 Nm festzie-
hen.

Werkstück gegen den
Bridenhalter drücken und mit
Briden (C) festklemmen.

Das Ausrichten des Werk-
stücks ist in der Anleitung des
Pendelhalters (F) oder des
Fixhalters (G) beschrieben.



维护

定期清洁支持架。

如损坏或需修改,
请联系代理商给予
维修。

Maintenance

Clean the clamp holder
regularly.

In case of damage or revision,
return the clamp holder to your
distributing partner for repair.

Wartung / Pflege

Regelmässige Reinigung des
Bridenhalters.

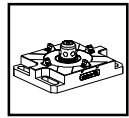
Bei Beschädigung oder
Revision den Bridenhalter zur
Reparatur an Ihren Vertriebs-
partner senden.

压紧式夹持架
托板系统W

Clamp holder
Pallet Set W

Bridenhalter
Pallet Set W

ER-031952
-CN

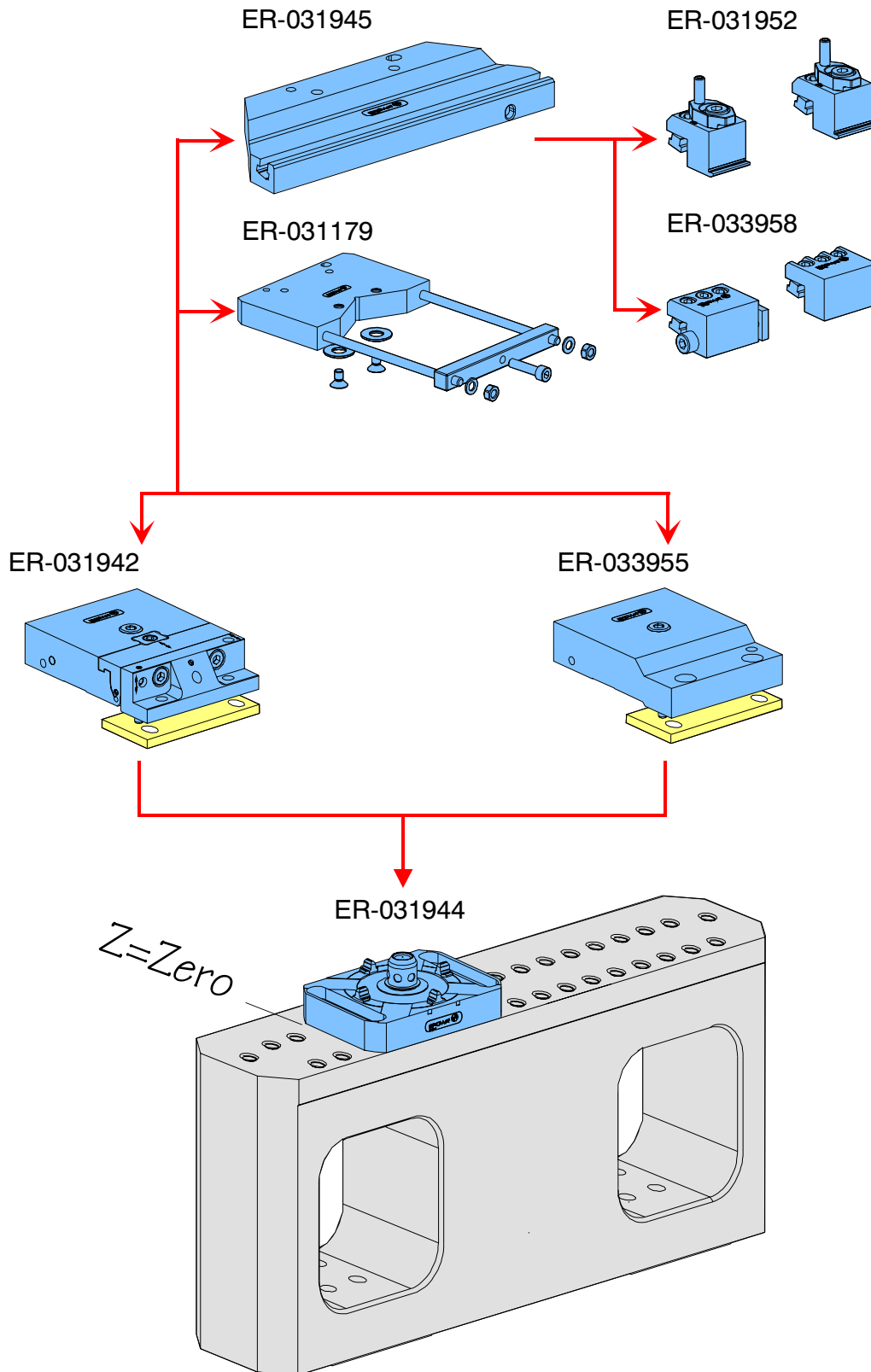


DOC-034953

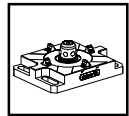
基础线切割工具
系统配置图

Overview
Basic WEDM Tooling
System

Übersicht
Basic WEDM Tooling
System



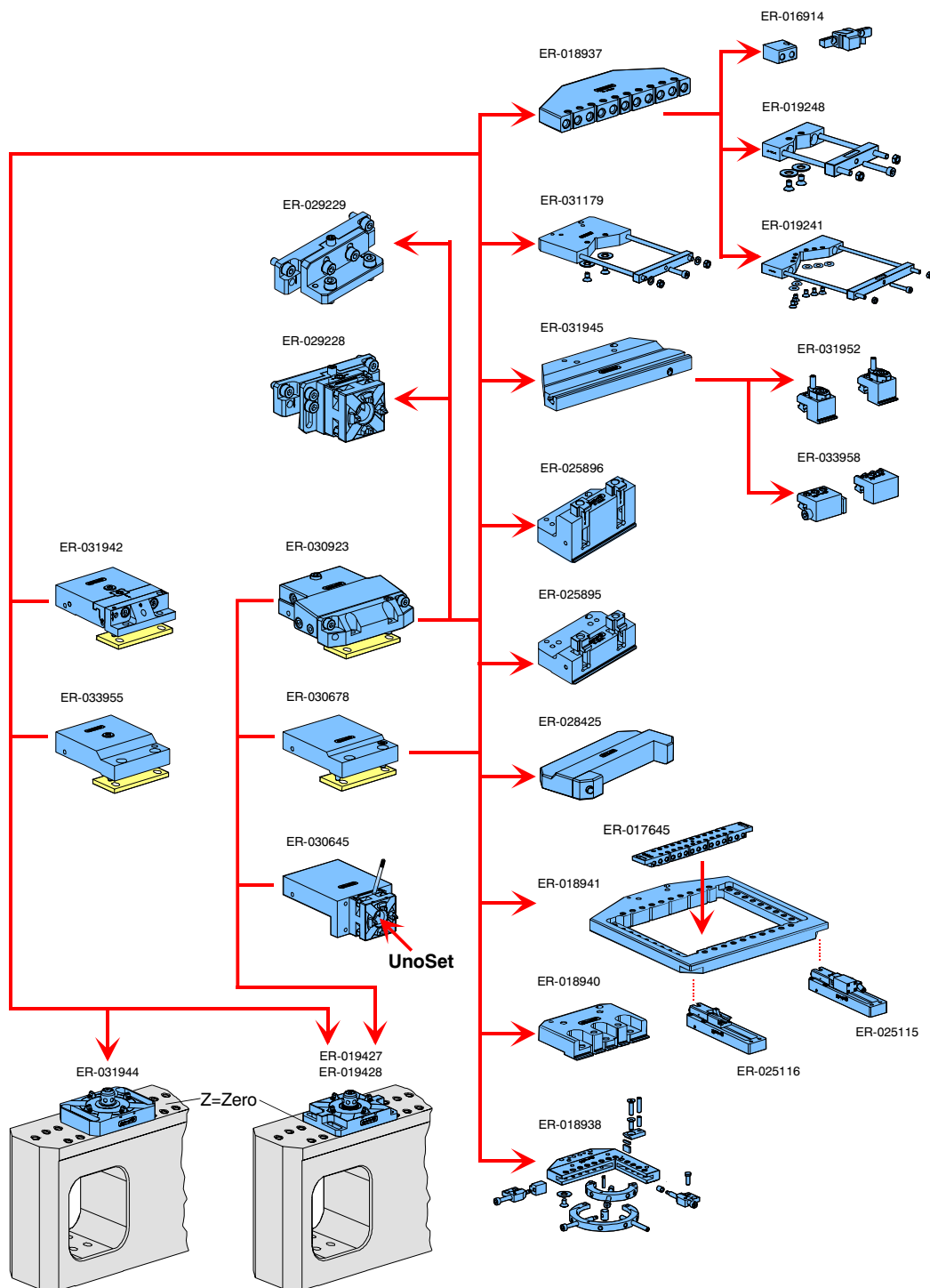
EROVA®



可选件

Options

Optionen



备件

备件仅成套出售，请向
您的EROWA产品经销商
订购。

Spare parts

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

Ersatzteile

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



材料

EROWA工具系统的元件多由硬质抗腐蚀钢制成。为了保持其在线切割机床上使用时的防腐蚀性，必须遵守下面的注意事项和保养事宜。

由于电流传导，请确保横杆和工件载体相互稳固连接。与机床台面也需紧密相连，这可通过合适的连接缆来保证。请按照机床制造商的说明去做。

请特别注意水的传导性。不当的传导不仅影响您线切割机床的切削性能，而且也会削弱工具系统的抗腐蚀性。请确保传导率在5mS和20mS间。电介质的pH值须不低于5.5，理想值是7。此外，请按照机床制造商的说明去做。

为了保持工具系统的正常工作状态及防腐蚀性，必须每周一次清除工具系统所有元件上的放电残渣。

当在多班倒的工作制中使用工具系统时，清洁和维修工作必须与线切割机床穿丝系统的维修间隔相适应。

每次贮藏前应对工具系统元件进行清洁，干燥及防腐处理。请使用EROWA推荐的清洁防腐代理。

推荐

WIRASOL清洁剂
用未稀释的WIRASOL处理系统元件上的强力沉淀物。清洁完毕后，用水冲洗干净并用软布擦干。

以下地址有购：
Rathgeber GmbH
Daimlerstr. 1-3
D-73037 Göppingen/德国

防腐蚀
BRANOTec ER-010734
用于维护及保养系统元件。
喷雾罐：0.4升

防腐蚀
EROGREASE ER-001674
用于持久润滑浸于水中的导杆，接头和螺纹。
包装：罐装，0.3公斤

Materials

Most of the components of the EROWA tooling system are made of hardened and corrosion-resistant steel. In order to preserve their corrosion resistance when used on WEDM centers, it is imperative that the following maintenance instructions be complied with.

On account of current conduction, ensure that the rails and workpiece carriers are firmly attached to each other. Firm contact with the machine table is also necessary; this can be guaranteed by means of suitable connection cables. Follow the machine manufacturer's instructions.

Particular attention must be paid to water conductance. Faulty conductance does not only have an impact on the cutting performance of your WEDM center but also impairs the corrosion resistance of the tooling system. Ensure that conductance is between 5mS and 20mS. The pH value of the dielectric must not be below 5.5; the ideal value to achieve is 7. Again, follow the machine manufacturer's instructions.

To preserve the tooling system's working order and corrosion resistance, it is imperative to free all the elements of the tooling system from electric discharge residue once a week.

When the tooling system is used in multiple-shift operation, cleaning and maintenance work must be adjusted to the maintenance intervals of the WEDM center's wire guide system. Always clean, dry and conserve tooling system components before storage. Use the cleaning conserving agents recommended by EROWA.

Recommendation

WIRASOL cleaning agent
Treat strong deposits on system components with undiluted WIRASOL. When you have cleaned them, rinse the parts in water and rub dry with a soft cloth.

Available from:
Rathgeber GmbH
Daimlerstr. 1-3
D-73037 Göppingen/Germany

Anti-corrosive
BRANOTec ER-010734
For the maintenance and conservation of system components: spray can, 0.4 l.

Anti-corrosive
EROGREASE ER-001674
For the durable lubrication of submersed guides, joints and threads. Packaging: can, 0.3 kg.

Material

Die Teile des EROWA Spannsystems sind gröstenteils aus gehärtetem und rostbeständigem Stahl gefertigt. Um die Rostbeständigkeit beim Einsatz auf Drahterodieranlagen zu erhalten, ist es erforderlich, dass die folgenden Wartungs- und Pflegehinweise eingehalten werden.

Wegen des Stromflusses ist auf eine feste Verbindung der Leisten und Werkstückträger untereinander zu achten. Ebenfalls ist eine feste Verbindung zu den Maschinenbasen erforderlich. Diese kann durch entsprechende Verbindungskabel hergestellt werden. Beachten Sie die Angaben des Maschinenherstellers.

Dem Leitwert des Wassers ist besondere Beachtung zu schenken. Ein falscher Leitwert beeinflusst nicht nur die Schnittleistung Ihrer WEDM-Anlage, sondern verringert auch die Korrosionsbeständigkeit des Spannsystems. Ein Leitwert zwischen 5 und 20µS ist anzustreben. Der pH-Wert des Dielektrikums darf 5,5 nicht unterschreiten. Der Idealwert von 7 ist anzustreben. Beachten Sie auch die Angaben des Maschinenherstellers.

Um die Korrosionsbeständigkeit und die Funktion des Spannsystems zu erhalten, ist es erforderlich, dass alle Elemente des Spannsystems wöchentlich von Erodierückständen befreit werden. Bei Verwendung des Spannsystems im Mehrschichtbetrieb sind die Reinigungs- und Pflegearbeiten den Wartungsintervallen für Drahtführungen der WEDM-Anlage anzupassen. Lagern Sie nicht benutzte Teile des Spannsystems immer gereinigt, trocken und konserviert. Verwenden sie die von EROWA empfohlenen Reiniger und Konservierungsmittel.

Empfehlung

Reiniger WIRASOL
Starke Ablagerung auf Systemteilen mit unverdünntem WIRASOL behandeln. Nach der Reinigung Teile mit Wasser abspülen und mit Lappen trocken reiben.

Bezugsquelle:
Rathgeber GmbH
Daimlerstr. 1-3
D-73037 Göppingen

Korrosionsschutz
BRANOTec ER-010734
Zur Pflege und Konservierung der Systemteile-Verpackung: Spraydose 0,4l.

Korrosionsschutz
EROGREASE ER-001674
Für dauerhafte Schmierung der Führungen, Gelenke und Gewinde im Wasserbad. Verpackung: Büchse à 0,3 kg.

安全, 质保和责任

EROWA公司的产品系采用现代生产方法制造, 并通过各项检测, 质量有保证。

质保期为购买之日起12个月。仅限于更换有缺陷的零件。谢绝其它原因造成的索赔。

EROWA公司的产品必须严格按照以下所附的技术文件安装和操作。这样才得以保证机器的正常运作, 杜绝对机器和操作人员的危害。

所附文件经仔细审核, 难免可能仍有错误。EROWA公司不对由此造成的事故负责。保留技术修改权。

专利权

这些产品受如下所列的一个或多个专利权(有些在申请中)的保护。

Security, guarantee and liability

The products of EROWA AG 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).

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.

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	



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

Deutschland

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

Frankreich

EROWA Distribution France Sàrl
P.A.E. Les Glaisins
12, rue du Bulloz
F-74940 Annecy-le-Vieux
Tel. ++33 (0) 450 64 03 96
Fax ++33 (0) 450 64 03 49

Italien

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

Schweden

EROWA Nordic AB
Salagatan 24
S-16353 Spånga
Tel. ++46 (0) 8 36 42 10
Fax ++46 (0) 8 36 53 91

Spanien

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

USA

EROWA Technology, Inc.
North American Headquarters
2535 South Clearbrook Drive
Arlington Heights, IL 60005
Tel. ++1 (0) 847 290 02 95
Fax ++1 (0) 847 290 02 98

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

Singapore

EROWA South East Asia Pte. Ltd.
38 Loyang Drive
3rd Floor
508960 Singapore
Tel. ++65 (0) 6542 02 38
Fax ++65 (0) 6542 03 47

Brasilien

EROWA Tecnologia Ltda.
Rua Voluntários da Pátria, 4877 cj. 37
02401 400 São Paulo, S.P.
Tel. ++55 (0) 11 6959 6722
Fax ++55 (0) 11 6959 6722

China

SHANGHAI HANOWA
Precision Mechanics Engineering
G/F, No. 24 Factory Building House
69, Gui Qing Road
200233 Shanghai
Tel. ++86 (0) 21 6485 5028
Fax ++86 (0) 21 6485 0119

