

PM Tooling

PM Tooling

PM Tooling

**Matrizenspannfutter
PM128 Multi**

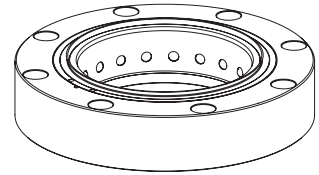
Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.

**Die-plate chuck
PM128 Multi**

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

**Mandrin de matrice
PM128 Multi**

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

**Verpackungsinhalt
überprüfen**

1 x Matrizenspannfutter
PM128 Multi

ER-034676
1 x Positionierring

ER-035257
1 x Dichtung unten

ER-000233
8 x Zylinder Schraube
Innensechskant M10 x 50

ER-002386
8 x Spannscheibe M10

ER-018339
1 x O-Ring $\varnothing$ 130 x 2

ER-030474
1 x O-Ring $\varnothing$ 180 x 2

**Check package
contents**

1 x Die-plate chuck
PM128 Multi

ER-034676
1 x Positioning ring

ER-035257
1 x Flushing seal

ER-000233
8 x Hexagon socket head bolt
M10 x 50

ER-002386
8 x Spring washer M10

ER-018339
1 x O-Ring $\varnothing$ 130 x 2

ER-030474
1 x O-Ring $\varnothing$ 180 x 2

**Vérifier l'intégralité
de la livraison**

1 x Mandrin de matrice
PM128 Multi

ER-034676
1 x Bague de positionnement

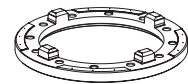
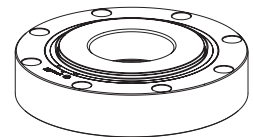
ER-035257
1 x Joint d'étanchéité inférieur

ER-000233
8 x Vis à tête cylindrique à six
pans creux M10 x 50

ER-002386
8 x Rondelle de friction M10

ER-018339
1 x Joint torique $\varnothing$ 130 x 2

ER-030474
1 x Joint torique $\varnothing$ 180 x 2

**Anwendung**

Das Matrizenspannfutter
PM128 Multi dient zur Aufnah-
me von Matrizenpaletten Multi,
(ER-049028, Option).

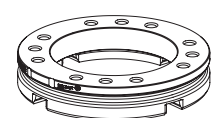
Application

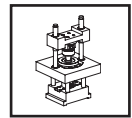
The die-plate chuck PM128
Multi serves to accommodate
die-plate pallets Multi,
(ER-049028, option).

Utilisation

La mandrin de matrice PM128
Multi permet de fixer les
palettes de matrice Multi,
(ER-049028, option).

ER-049028





PM Tooling

PM Tooling

PM Tooling

Bezeichnung der Teile

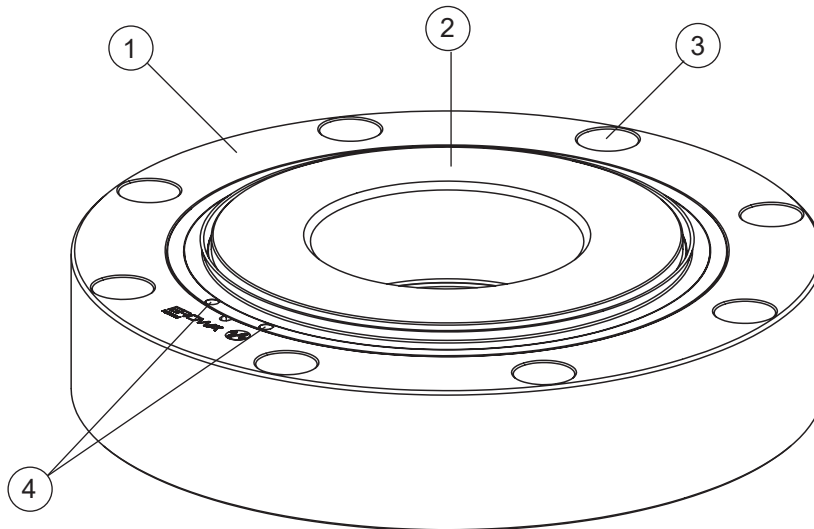
- 1) **Matrizenspannfutter
PM128 Multi**
- 2) Montagering
- 3) Bohrung für Befestigungs-
schraube M10 (8x)
- 4) Referenzseite

Description of parts

- 1) **die-plate chuck
PM128 Multi**
- 2) Assembling ring
- 3) Borehole for M10 attach-
ment bolts (8x)
- 4) Reference side

Désignation des éléments

- 1) **mandrin de matrice
PM128 Multi**
- 2) Bague de montage
- 3) Perçage pour vis de fixation
M10 (8x)
- 4) Face de référence

**Bezeichnung der Teile**

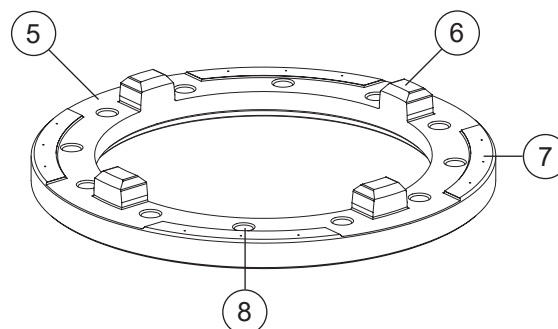
- 5) **Positionierring**
- 6) Zentrierprismen
- 7) Z-Auflage
- 8) Gewinde M6 (12x) für
Befestigung Positionierring

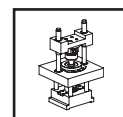
Description of parts

- 5) **Positioning ring**
- 6) Centering prisms
- 7) Z-support
- 8) M6 threads (12x) to fit
positioning ring

Désignation des éléments

- 5) **Bague de positionnement**
- 6) Prismes de centrage
- 7) Appui Z
- 8) Taraudage M6 (12x) pour fixation
de la bague de positionnement





PM Tooling

PM Tooling

PM Tooling

Technische Daten

Repetiergenauigkeit:

Indexierung:

Spannkraft:

Gespannt: Drucklos

Druckluft (trocken):

Material: Stahl gehärtet

Technical data

Repetability:

Indexing:

Clamping power:

Clamped: depressurized

Air pressure (dry):

Material: hardened steel

Caractéristiques techniques

Répétabilité :

Indexation :

Force de serrage :

Serrage par dépressurisation

Pression pneumatique (sec) :

Matériau : acier trempé

0,002 mm

4 x 90°

11500 N

min. 6 bar

3) Bohrung für Befestigung
Gehäuse (8 x)

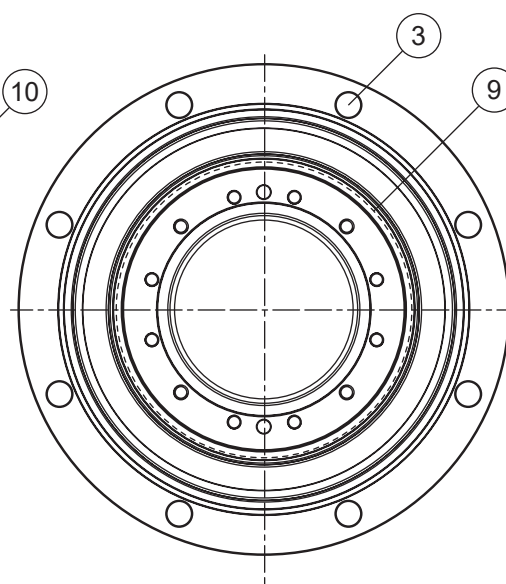
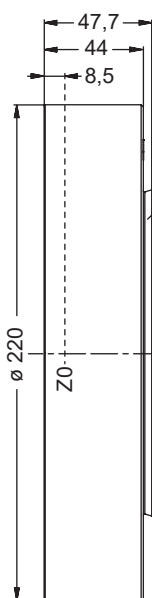
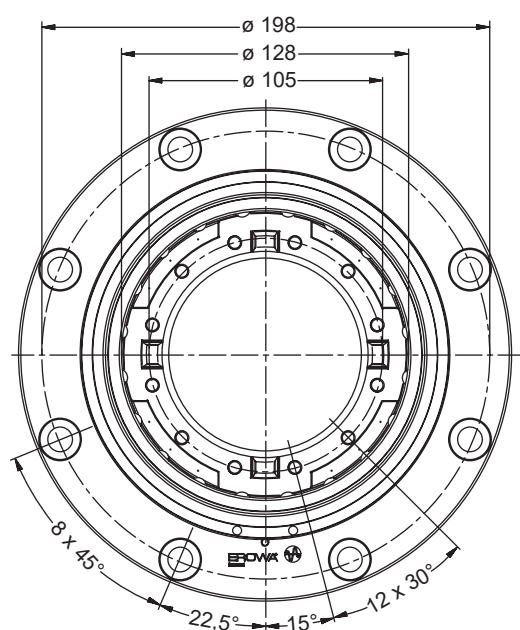
3) Boreholes to fit casing (8 x)

3) Perçage pour fixation
du boîtier (8 x)9) Anspeis-Teilkreis ø 145
für Spannfutter Öffnen /
Schliessen9) Feed segment ø 145 for
opening / closing9) Cercle de référence d'entraxes
ø 145 des orifices d'alimentation
pneumatique pour ouverture /
fermeture des mandrins.

10) Dichtung

10) Seal

10) Joint



Inbetriebnahme

Setting up

Mise en service

HINWEIS

Das Spannfutter wird mittels Pneumatikeinheit (Option) mit der Pneumatik versorgt.

Die Ansteuerung des Spannfutters erfolgt von unten durch die Grundplatte.

NOTICE

The chuck is supplied with pneumatic energy through a pneumatic unit (option).

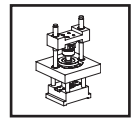
The chuck is controlled from below, through the base plate.

INDICATION

L'alimentation pneumatique du mandrin se fait au moyen de l'unité pneumatique (en option).

La commande du mandrin se fait par en bas à travers la plaque de base





PM Tooling

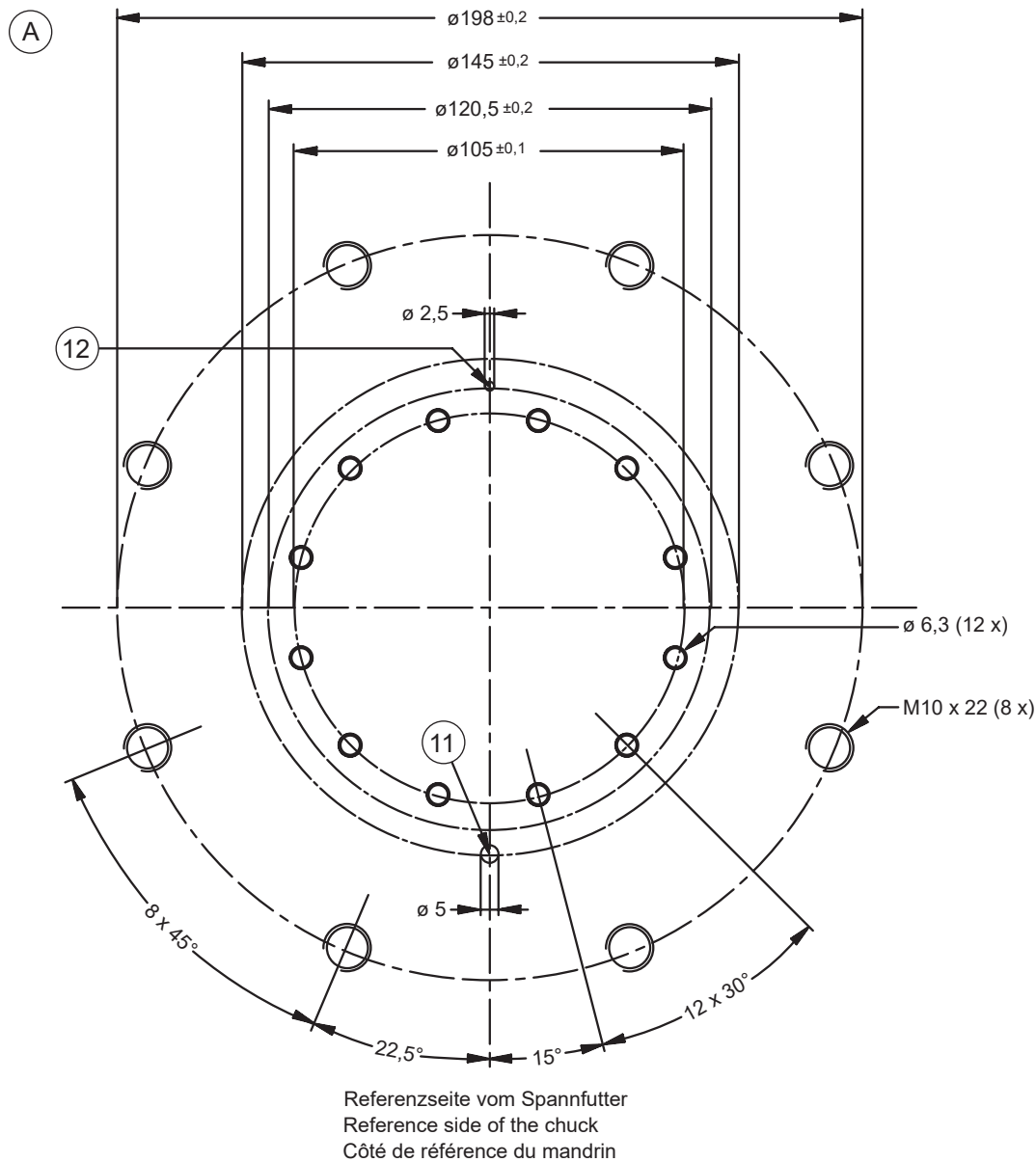
PM Tooling

PM Tooling

Montagefläche für Matrizen-
spannfutter PM128 Multi vorbe-
reiten gemäss Beispiel Bild A.

Prepare fitting surface for Die-
plate chuck PM128 Multi
according to diagram A.

Préparer la surface de mon-
tage de la Mandrin de matrice
PM128 Multi selon l'exemple
figure A.



11) Die Bohrung $\varnothing 5$ für Spann-
futter Öffnen / Schliessen
muss auf dem Teilkreis
 $\varnothing 145$ liegen.

11) The $\varnothing 5$ borehole to open /
close the chuck must be
positioned on feed segment
 $\varnothing 145$.

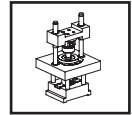
11) Le perçage $\varnothing 5$ pour
l'ouverture et la fermeture
du mandrin doit se trouver
sur le cercle de référence des
entraxes $\varnothing 145$.

12) Optional: Bohrung $\varnothing 2,5$ für
Reinigung/Überwachung
muss auf dem Teilkreis
 $\varnothing 120,5$ liegen.

12) Optional: The $\varnothing 2,5$ bore-
hole for cleaning/monitoring
must be positioned on feed
segment $\varnothing 120,5$.

12) Optional: Le perçage $\varnothing 2,5$
pour nettoyage/surveillance
doit se trouver sur le cercle
de référence des entraxes
 $\varnothing 120,5$.





PM Tooling

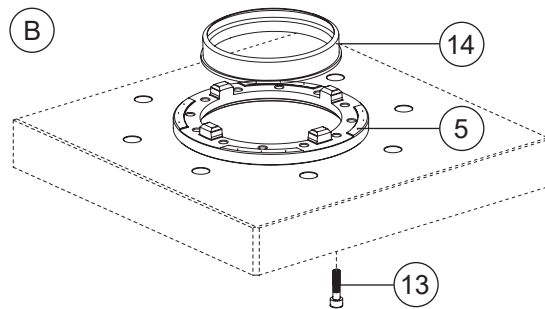
PM Tooling

PM Tooling

Positionerring (5) auf der Montagefläche plazieren und mit zwölf M6 Schrauben (13, nicht im Lieferumfang) von unten befestigen. Schrauben (13) mit 15 Nm festziehen. Danach Dichtung unten (14) montieren. (Bild B)

Place positioning ring (5) on the mounting surface and attach with twelve M6 bolts (13, not supplied). Tighten bolts (13) to 15 Nm. Then fit lower seal (14). (Diagram B)

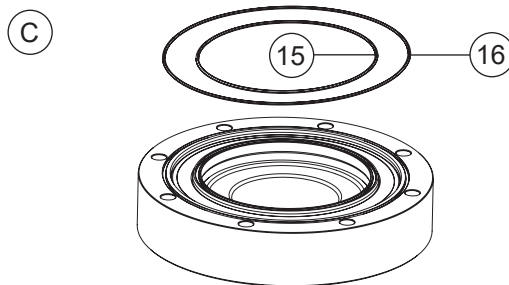
Placer la bague de positionnement (5) sur la surface de montage et la fixer par en bas avec douze vis M6 (13, ne faisant pas partie de la livraison). Serrer les vis (13) à 15 Nm. Monter ensuite l'étanchéité en bas (14). (figure B)



O-Ringe $\varnothing$ 130 (15) und $\varnothing$ 180 (16) leicht einfetten und in die Nuten im Spannfutter legen. (Bild C)

Slightly grease O-rings $\varnothing$ 130 (15) and $\varnothing$ 180 (16) and place in the grooves in the chuck. (Diagram C)

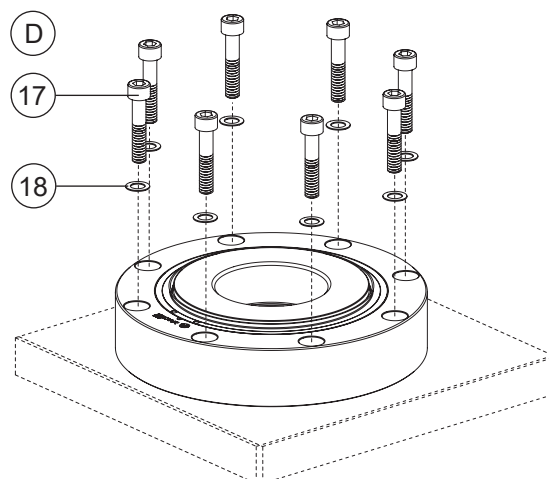
Graisser légèrement les joints torique, $\varnothing$ 130 (15) et $\varnothing$ 180 (16) et l'insérer dans les rainures du mandrin. (figure C)

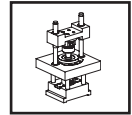


Spannfutter vorsichtig auf der Montagefläche plazieren. Zylinderschrauben M10 x 50 (17) mit montierten Spannscheiben (18) einschrauben und festziehen, Drehmoment 70 Nm. (Bild D)

Carefully place chuck on fitting surface. Screw in M10 x 50 socket head bolts (17) with washers (18) fitted to them, and tighten to 70 Nm. (Diagram D)

Positionner avec précaution le mandrin de serrage sur la surface de montage. Insérer les vis à tête cylindrique M10 x 50 (17) munies de rondelles Belleville (18) et les serrer avec un couple de serrage de 70 Nm. (figure D)





PM Tooling

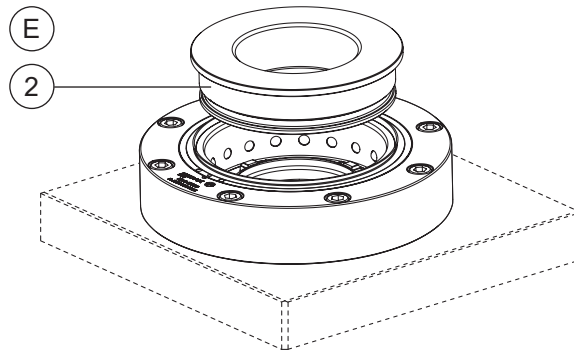
PM Tooling

PM Tooling

Nach erfolgter Montage Spann-
futter betätigen und Montage-
ring (2) entfernen.
(Bild E)

After connecting it up, operate
chuck and remove assembling
ring (2).
(Diagram E)

Après raccordement, actionner
le mandrin et enlever le bague
de montage (2).
(figure E)

**HINWEIS**

Durch mehrmaliges Öffnen
und Schliessen die Funktion
und Dichtheit des Spannfutters
überprüfen.

NOTICE

Open and close chuck several
times to check it for working or-
der and tightness.

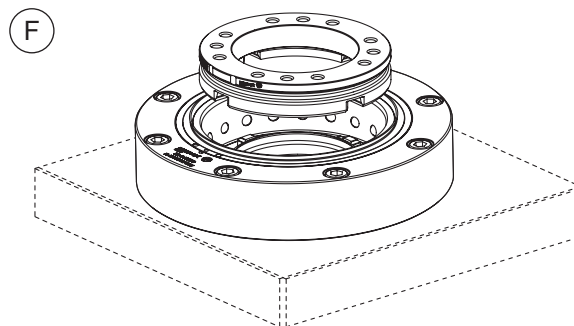
INDICATION

Vérifier le bon fonctionnement
du mandrin en ouvrant et en fer-
mant plusieurs fois le mandrin.

Das Matrizenspannfutter PM128
Multi ist nun betriebsbereit.
(Bild F)

The die-plate chuck PM128
Multi is now ready for operation.
(Diagram F)

La Mandrin de matrice PM128
Multi est à présent disponible.
(figure F)

**Instandhaltung, Wartung**

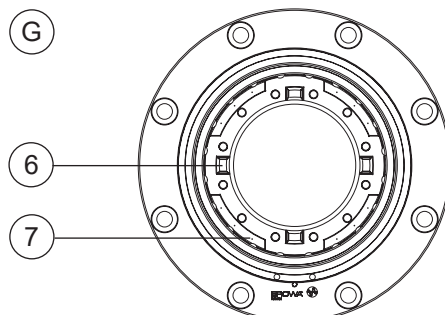
- Zentrierprismen (6) und
Z-Auflagen (7) reinigen und
gegen Beschädigung durch
Schläge schützen.
(Bild G)

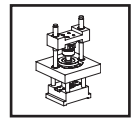
Maintenance

- Clean and protect centering
prisms (6) and Z-supports
(7) against damage through
knocks.
(Diagram G)

Maintenance

- Nettoyer et protéger les
prismes de centrage (6) et
les appuis Z (7) contre les
dommages dus aux chocs.
(figure G)





PM Tooling

PM Tooling

PM Tooling

Störungen, Fehlerbehebungen

Failures: cause and action

Pannes, dépannage

F = Fehler,
U = mögliche Ursache
B = Behebung

F = failure
C = possible cause
A = action

E = erreur
C = cause possible
D = dépannage

F : Spannfutter lässt sich nicht öffnen.

F : Chuck cannot be opened.

E : Impossible d'ouvrir le mandrin

U1: Überwachungsdruckluft ist zu gross.

C1: Monitoring air pressure too high.

C1: Pression pneumatique de surveillance trop élevée.

B1: Überwachungsdruckluft auf 3 bar drosseln.

A1: Reduce monitoring pressure to 3 bar.

D1: Étrangler la pression pneumatique de surveillance à 3 bar.

U2: Eingangsdruck zu gering.

C2: Supply pressure too low.

C2: Pression pneumatique à l'entrée trop faible.

B2: Eingangsdruck auf min. 6 bar erhöhen.

A2: Increase supply pressure to min. 6 bar.

D2: Augmenter la pression pneumatique à l'entrée au min. à 6 bar.

Optionen

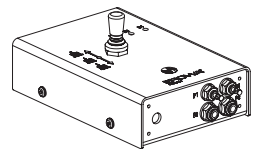
Options

Options

ER-008988
Pneumatische Steuereinheit.
Zur einfachen Betätigung des Spannfutters im manuellen Betrieb.
Alle Anschlüsse und 3 m Schläuche werden mitgeliefert.

ER-008988
Pneumatic control unit
For simple operation of the chuck in the manual mode.
All the connections and 3 m tubes are supplied.

ER-008988
Unité de commande pneumatique
Pour faciliter l'actionnement manuel du mandrin.
Tous les raccords, ainsi que 3 m de tuyauterie flexible, font partie de la livraison.



ER-070445
Elektropneumatische Steuereinheit mit Überwachung.

ER-070445
Electropneumatic control unit with pressure monitor

ER-070445
Unité de commande électropneumatique avec surveillance.

Für die Betätigung des Spannfutters über die CNC-Steuerung.

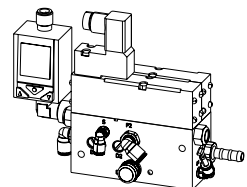
To operate the chuck through the CNC control.

Pour l'actionnement des mandrins par l'intermédiaire de la commande CNC.

Alle Anschlüsse und 3 m Schläuche werden mitgeliefert.

All the connections and 3 m tubes are supplied.

Tous les raccords, ainsi que 3 m de tuyauterie flexible, font partie de la livraison.



ER-001846
Druckluftpistole

ER-001846
Compressed Air gun

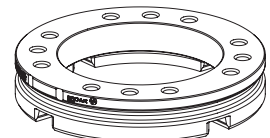
ER-001846
Pistolet pneumatique

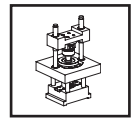


ER-049028
Matrizenpalette Multi

ER-049028
Die-plate pallet Multi

ER-049028
Palette à matrice Multi





PM Tooling

PM Tooling

PM Tooling

Ersatzteile

ER-034676
Positionierring

ER-035257
Dichtung unten

ER-132043
Reperatur-Kit Matrizenspannfutter
PM128 Multi

Das Reperatur-Kit enthält alle
Verschleissteile für Spannfutter
PM128 Multi.

Beziehen Sie Ersatzteile bei Ih-
rem EROWA Fachhändler.

Spare parts

ER-034676
Positioning ring

ER-035257
Flushing seal

ER-132043
Repair-kit die-plate chuck
PM128 Multi

The repair kit contains all the
wearing parts of the PM128
Multi chuck.

Please order spare parts
from your EROWA dealer.

Pièces de rechange

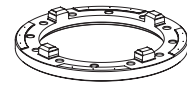
ER-034676
Bague de positionnement

ER-035257
Joint d'étanchéité inférieur

ER-132043
Kit de réparation mandrin
matrice PM128 Multi

Le kit de réparation contient
toutes les pièces d'usure pour le
mandrin de serrage PM56 Multi.

Commandez les pièces de re-
change 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.

Assistance technique

Pour l'assistance technique re-
lative aux présentes instructions
de service, veuillez prendre
contact avec info@erowa.com.

