

MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D' EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI



SVN460 / SVN470



Sistema de fijación por vacío
Vacuum clamping system
Table à dépression pneumatique
Vakuum-spannsystem
Sistema di bloccaggio a vuoto
Sistema de fixação de vácuo
Вакуумная система фиксации
Systemy zasysania próżniowego



MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI



página/page
seite/pagina
страница/pagina

ESPAÑOL	Sistema de fijación por vacío SVN460/SVN470	4
ENGLISH	SVN460/SVN470 Vacuum clamping system	4
FRANÇAIS	Table à dépression pneumatique SVN460/SVN470	5
DEUTSCH	Vakuum-spannsystem SVN460/SVN470	5
ITALIANO	Sistema di bloccaggio a vuoto SVN460/SVN470	6
PORTUGUÉS	Sistema de fixação de vácuo SVN460/SVN470	6
РУССКИЙ	SVN460/SVN470 Вакуумная система фиксации	7
POLSKI	SVN460/SVN470 Systemy zasysania próżniowego	7

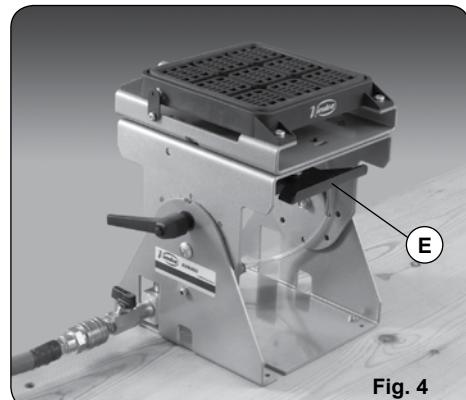
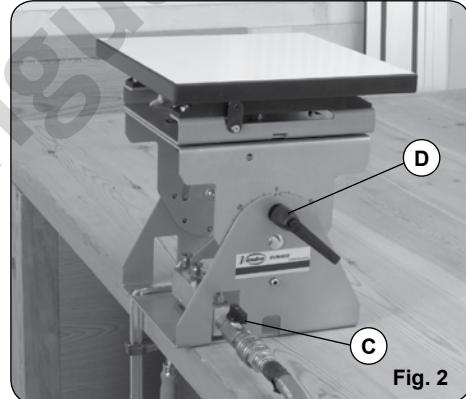
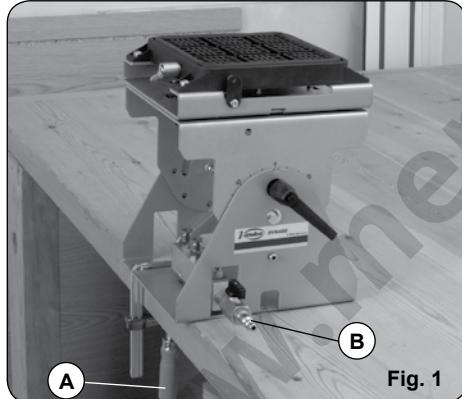


Fig. 5

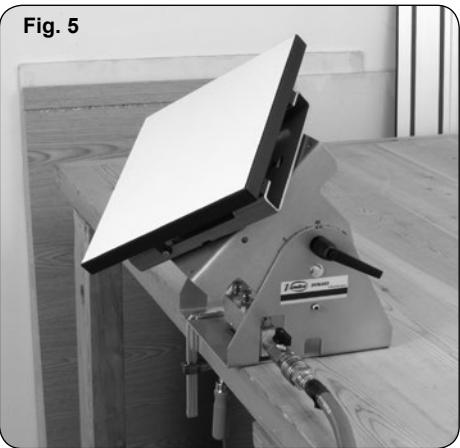


Fig. 6

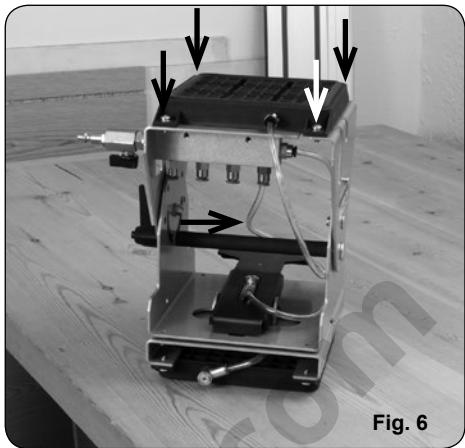


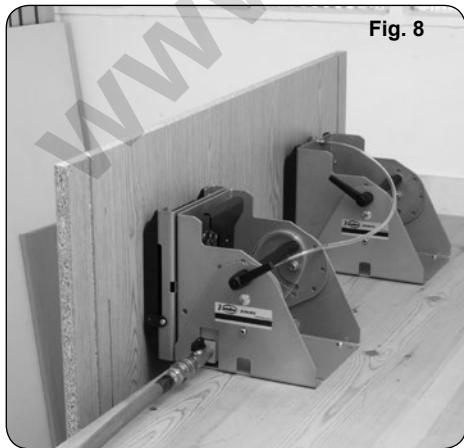
Fig. 6.1



Fig. 7



Fig. 8



SISTEMA DE FIJACIÓN POR VACÍO SVN460/SVN470

1. SOPORTE PRINCIPAL SVN460

Compuesto por un sistema neumático de sujeción SVN250 montado sobre un soporte que permite el abatimiento de la pieza en un ángulo de 180°, con posiciones intermedias de giro cada 45°. El soporte permite, además y de forma independiente al abatimiento, el giro de la pieza a trabajar sobre su propio eje, con posiciones intermedias de giro cada 45°. El soporte está dotado de un distribuidor y una válvula de paso al que se pueden conectar hasta 4 soportes auxiliares SVN470 bajo su mando. El equipo incluye 1 bolsa con 3 juntas de goma (sección oval) y un sargento para la sujeción provisional de la unidad al lugar de trabajo (Fig. 1).

2. FUNCIONAMIENTO

- Sujete el soporte sobre la mesa de trabajo mediante el sargento A (Fig. 1), o mediante 4 tornillos (no incluidos en el equipo), si la instalación va a ser permanente.
- Conecte el aire a la espiga conectora de enchufe rápido B (Fig. 1).
- Coloque y presione la pieza a sujetar sobre el soporte. Abriendo la válvula de paso C (Fig. 2) la pieza quedará firmemente sujetada y lista para trabajar sobre ella.
- Una vez sujetada la pieza el soporte permite su abatimiento en un ángulo de 180°. Para ello afloje la maneta D (Fig. 2) y gire el soporte buscando la inclinación deseada. El soporte tiene retenedores de posición que lo sitúan en posiciones intermedias de giro cada 45° (Fig. 3). A continuación bloquee la maneta D.
- Independientemente, y de forma complementaria con la función de abatimiento, el soporte permite el giro de la pieza a trabajar sobre su propio eje en un círculo completo. Mediante la palanca selectora de giro E (Fig. 4) es posible la retención de la plataforma de giro en posiciones intermedias de giro cada 45° (Fig. 5).
- Si desea que la sujeción del soporte SVN450 sobre el lugar de trabajo sea también neumático puede montar un sistema SVN250 adicional en los taladros de que dispone la base del soporte principal y conectar la entrada de aire de la nueva unidad a uno de los conectores libres del distribuidor (Fig. 6).

3. SOPORTE AUXILIAR SVN470

Compuesto por un sistema neumático de sujeción SVN250 montado sobre un soporte. El equipo incluye 1 bolsa con 3 juntas de goma (sección oval) y un sargento para la sujeción de la unidad al lugar de trabajo (Fig. 7)

El soporte auxiliar SVN470 debe conectarse a uno de los 4 rieles auxiliares de un soporte principal SVN460 (Figs. 2-7) y de este modo utilizar el conjunto para la sujeción de piezas de tamaño grande (Figs. 7-8). Un mismo soporte principal SVN460 puede tener conectadas y a su mando hasta 4 soportes auxiliares SVN470.

SVN460/SVN470 VACUUM CLAMPING SYSTEM

1. SVN460 MAIN SUPPORT

This consists of an SVN250 pneumatic clamping system mounted on a support so that the piece can be tilted at a 180° angle, with intermediate positions every 45°. Independently of this tilt, the support also permits the workpiece to be rotated around its own axis, with intermediate positions every 45°. The support is equipped with a distributor and a by-pass valve which may be connected to, and control as many as, 4 SVN470 auxiliary supports. The equipment includes 1 bag with 3 rubber seals (oval-shaped) and a G-clamp to temporarily fasten the unit to the work area.

2. OPERATION

- Fasten the support to the worktable using G-clamp A (Fig. 1), or 4 screws (not included) if it is to be permanently installed.
- Connect the air supply to quick connector B (Fig. 1).
- Position and press down on the piece being fastened on the support. Open the by-pass valve C (Fig. 2) and the piece will remain firmly fastened in place and ready to be worked on.
- Once the piece is fastened in place, the support enables you to tilt it a 180° angle. To do this, loosen handle D (Fig. 2) and turn the support to the desired tilt. The support has some stops to place it in intermediate positions every 45° (Fig. 3). Block it in place using handle D.
- In addition, independently of the tilt feature, the support enables the piece to be turned in a complete circle on its own axis. Using rotation selector lever E (Fig. 4), it is possible to retain the rotating platform at intermediate positions every 45° (Fig. 5).
- If you also wish to pneumatically clamp the SVN450 support onto the work area, you may mount an additional SVN250 system, using the holes found on the main support base and connecting the air intake on the new unit to one of the free connectors on the distributor (Fig. 6 - 6.1).

3. SVN470 AUXILIARY SUPPORT

This consists of a SVN250 pneumatic clamping system mounted on a support. The equipment includes 1 bag with 3 rubber seals (oval-shaped) and a G-clamp to temporarily fasten the unit to the work area (Fig. 7).

The SVN470 auxiliary support must be connected to one of the 4 auxiliary connections on the SVN460 main support (Figs. 2-7). This permits the equipment to be used to hold large pieces in place (Figs. 7-8). A single SVN460 main support may be connected to, and control up to, 4 SVN470 auxiliary supports.

TABLE À DÉPRESSION PNEUMATIQUE SVN460/SVN470

1. UNITÉ DE SERRAGE PRINCIPALE SVN460

Unité composée d'une table à dépression pneumatique SVN250 montée sur un support qui permet de rabattre la pièce à 180° et comporte des positions intermédiaires de rotation tous les 45°. Le support rend également possible, outre le rabattement, la rotation de la pièce à travailler sur son propre axe, avec des positions intermédiaires de rotation tous les 45°. L'unité est équipée d'un tiroir de distribution et d'une vanne pneumatique, et elle peut être raccordée à un maximum de 4 unités auxiliaires SVN470 fonctionnant sous son contrôle. L'appareil est fourni avec un sachet de 3 joints en caoutchouc (section ovale) et un serre-joint pour la fixation provisoire de l'unité sur le plan de travail (Fig. 1).

2. FONCTIONNEMENT

- Fixer l'unité sur le plan de travail au moyen du serre-joint A (Fig. 1) ou avec 4 vis (non fournies avec l'appareil), en cas d'installation permanente.
- Brancher le flexible d'air sur l'embout à raccord rapide B (Fig. 1).
- Poser en faisant pression la pièce à immobiliser sur le plateau à vide. Ouvrir la vanne pneumatique C (Fig. 2) pour que la pièce reste bien immobile, prête à être travaillée. Une fois la pièce immobilisée, le support permet de la rabatte à 180°. Pour ce faire, desserrer la manette D (Fig. 2) et faire pivoter le support en recherchant l'inclinaison voulue. Le support est équipé de dispositifs de blocage permettant de le situer dans des positions intermédiaires de rotation, tous les 45° (Fig. 3). Ensuite, resserrer la manette D.
- À part la fonction de rabattement, le support permet également la rotation de la pièce à travailler sur son propre axe, en effectuant un cercle complet. Grâce au sélecteur de rotation E (Fig. 4), il est possible de bloquer la plate-forme sur des positions intermédiaires tous les 45° (Fig. 5).
- Pour que le serrage de l'unité SVN450 sur le plan de travail se fasse également par le vide, il est possible de monter un autre plateau à vide SVN250 dans les orifices de la base de l'unité principale et de brancher l'entrée d'air du nouveau plateau sur l'un des embouts disponibles du tiroir de distribution (Fig. 6 - 6.1).

3. UNITÉ AUXILIAIRE SVN470

Cette unité est composée d'une table à dépression pneumatique SVN250 montée sur un support. L'appareil est fourni avec un sachet de 3 joints en caoutchouc (section ovale) et un serre-joint pour fixer l'unité sur le plan de travail (Fig. 7). L'unité auxiliaire SVN470 doit être connectée à l'un des 4 raccords auxiliaires d'une unité principale SVN460 (Fig. 2-7), afin d'utiliser l'ensemble pour le serrage de pièces de grande taille (Fig. 7-8) Une même unité principale SVN460 peut avoir jusqu'à 4 unités auxiliaires SVN470 raccordées et fonctionnant sous son contrôle.

VAKUUM-SPANNSYSTEM SVN460/SVN470

1. HAUPTTRÄGER SVN460

Die Haupthalterung besteht aus einem auf einem Fußgestell montierten Vakuum-Spannsystem SVN250 zum Schwenken des Werkstücks in einem Winkel von 180° mit Zwischenpositionen alle 45°. Die Halterung erlaubt zudem – unabhängig von der Schwenkposition – das Drehen des zu bearbeitenden Werkstücks um seine eigene Achse, mit Zwischenpositionen alle 45°. Die Halterung ist mit einem Verteiler und einem Durchlassventil ausgestattet, an dem bis zu 4 Hilfshalterungen SVN470 angeschlossen und damit gesteuert werden können. Der Lieferumfang umfasst 1 Beutel mit 3 Gummidichtungen (ovaler Querschnitt) und eine Schraubzwinge zur Befestigung des Geräts am Arbeitsplatz (Abb. 1).

2. BETRIEB

- Befestigen Sie die Halterung mit der Schraubzwinge A am Werktafel (Abb. 1). Wenn die Installation auf Dauer erfolgen soll, hat die Befestigung mit 4 Schrauben zu erfolgen (nicht mitgeliefert).
- Schließen Sie die Druckluft am Schnellanschlussstutzen B an (Abb. 1).
- Legen und drücken Sie das zu haltende Werkstück auf die Halterung. Durch Öffnen des Durchlassventils C (Abb. 2) wird das Werkstück festgehalten und kann bearbeitet werden.
- Sobald das Werkstück befestigt ist, kann die Halterung in einem Winkel von 180° geschwenkt werden. Lösen Sie dazu den Handhebel D (Abb. 2) und drehen Sie die Halterung in die gewünschte Neigung. Die Halterung ist mit Positionshaltern ausgestattet, mit denen sie alle 45° in einer Zwischenposition arretiert werden kann (Abb. 3). Arretieren Sie anschließend den Handhebel D.
- Unabhängig und zusätzlich zur Schwenkfunktion kann das Werkstück mit der Halterung vollständig um seine eigene Achse gedreht werden. Mit dem Drehwählhebel E (Abb. 4) kann die Plattform alle 45° in Zwischenpositionen arretiert werden (Abb. 5).
- Wenn Sie auch die Halterung SVN450 mit Druckluft am Werktafel befestigen möchten, können Sie in den Bohrungen der Grundfläche der Haupthalterung ein zusätzliches System SVN250 montieren und den Luftanschluss des neuen Geräts an einem freien Anschluss des Verteilers anschließen (Abb. 6-6.1).

3. HILFSTRÄGER SVN470

Die Hilfshalterung besteht aus einem Vakuum-Spannsystem SVN250, das auf einem Fußgestell montiert ist. Der Lieferumfang umfasst 1 Beutel mit 3 Gummidichtungen (ovaler Querschnitt) und eine Schraubzwinge zur Befestigung am Arbeitsplatz (Abb. 7).

Die Hilfshalterung SVN470 muss an einen der 4 Hilfsanschlüsse einer Haupthalterung SVN460 (Abb. 2-7) angeschlossen werden, womit die Einheit zur Befestigung von Werkstücken mit großen Abmessungen eingesetzt werden kann (Abb. 7-8). An einer Haupthalterung SVN460 können bis zu 4 Hilfshalterungen SVN470 angeschlossen und damit gesteuert werden.