



OFFICINA MECCANICA LOMBARDA spa Morse-Vices-Etaux-Schraubstocke TC - MC

NOTE PER L'UTILIZZO

ALLINEAMENTO GANASCE

All'atto della sostituzione delle ganasce per garantire il movimento discendente procedere come segue:

- Fare aderire completamente la ganascia al supporto.
- Allentare le viti di regolazione fino ad ottenere un distacco alla base di circa 0,2 mm.
- Avvitare i grani, situati sul lato posteriore del supporto, agendo in contrapposizione con le viti di registrazione

NOTES POUR L'UTILISATION

ALIGNEMENT DES MACHOIRES

Lorsque l'on remplace les mâchoires pour permettre le mouvement descendant procéder comme suit:

- Faire adhérer complètement les mâchoires au support.
- Devisser les vis de réglage afin d'obtenir un détachement à la base de 0,2 mm environ.
- Visser les boulons situés sur le côté postérieur du support en sens inverse des vis de réglage.

BENUTZERHINWEISE

SPANNBACKEN AUSRICHTUNG

Um den Niederzug der Backen zu gewährleisten, ist folgender Ablauf nach dem Austausch der Backen einzuhalten:

- Die Niederzugbacken werden bis auf Anlage auf der Führung des Spanners gehalten (nach unten gehalten).
- Danach werden die Einstellschrauben so verstellt, daß der Führung des Spanners das Maß 0,2 mm auf seiner gesamten Länge aufweist.
- Danach werden die Gewindestifte von der anderen Seite her gegen die Einstellschrauben gekontert.

IMPIEGO BASE GIREVOLE

Prerogativa della base girevole OML è quella di avere il bloccaggio dell'attrezzatura sulla base indipendente dal bloccaggio del movimento di rotazione.

Per vincolare l'attrezzatura alla base è sufficiente agire sulle 2 viti centrali mentre per bloccare la posizione angolare voluta occorre agire sulle 4 viti laterali.

EMPLOI BASE TOURNANTE

Une des qualités de la base tournante OML est que le blocage de l'outillage est indépendant du blocage du mouvement de rotation.

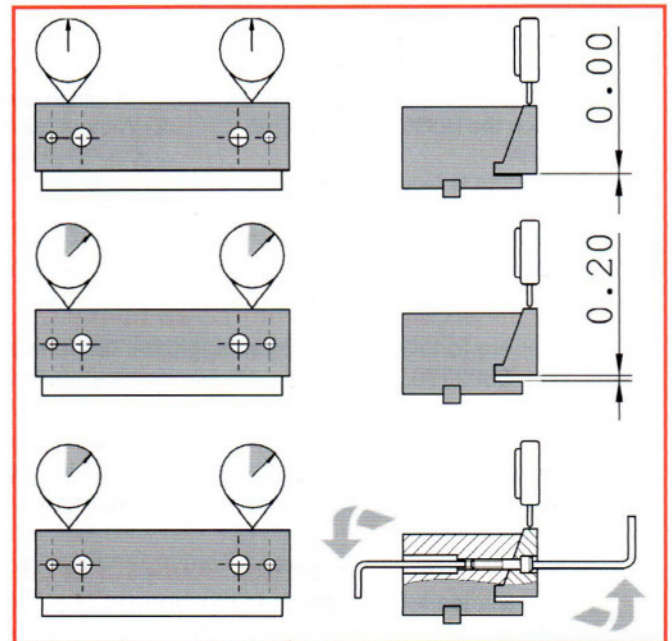
Il suffit d'agir sur les 2 vis centrales pour bloquer l'outillage à La base alors que pour bloquer la position angulaire il faut agir sur les 4 vis latérales.

SERVICE INSTRUCTIONS

JAWS ALIGNMENT

When replacing the jaws to ensure good descent movement, proceed as follows

- Make sure the jaws are fully secured to the support
- Slacken the adjustment screws until the base is backed off by about 0.2 mm
- Tighten the lock nuts, located on the back side of the support, in the opposite direction to the adjustment screws.



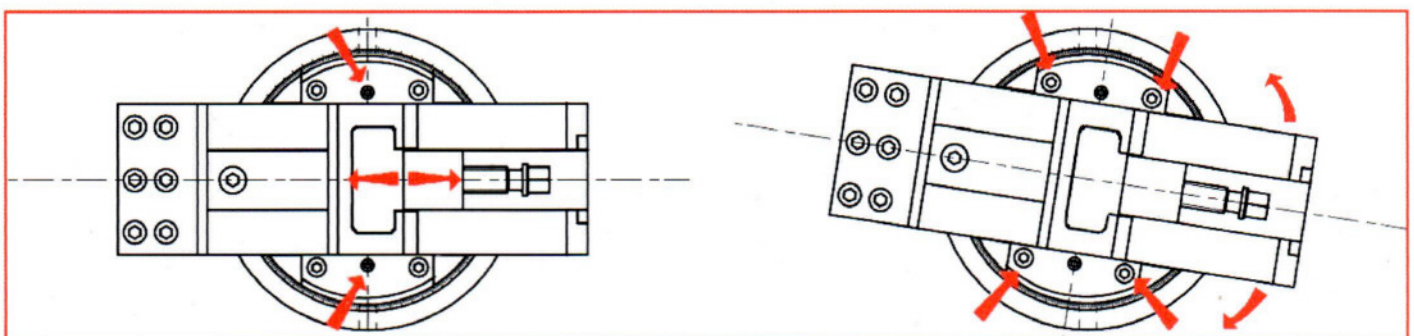
USING THE SWIVEL BASE

A special feature of the OML swivel base is its tool locking on the base independently of rotary movement clamping. To lock the equipment to the base, simply use the 2 central screws, while to fasten the angular position use the 4 side screws.

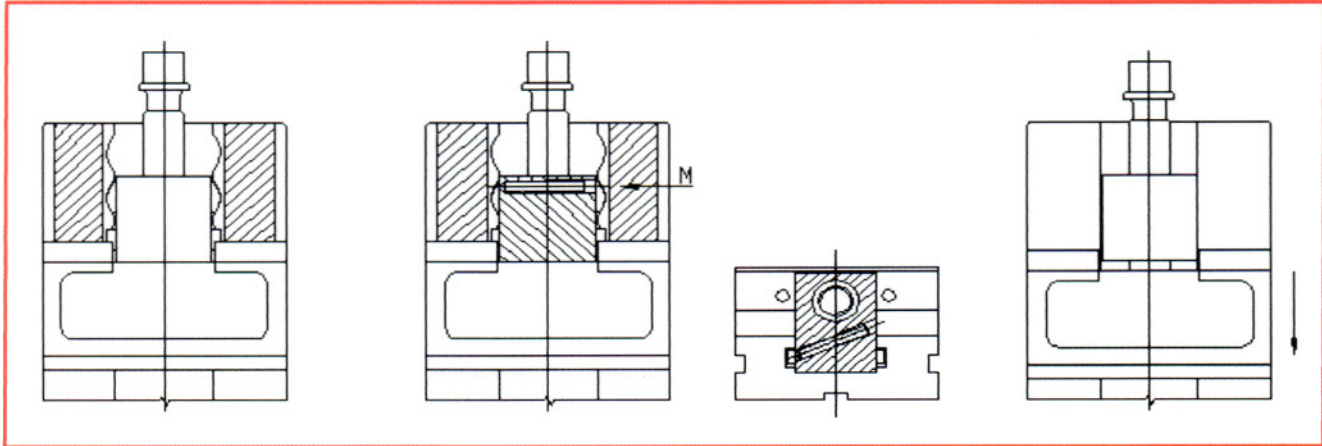
BEDIENUNG DER DREHPLATTE

Die besondere Eigenschaft der Drehplatte ist es, die Aufspannung Spannsystems auf der Drehplatte von der Rotation der Drehplatte zu trennen.

Um das Spannsystem auf der Drehplatte einzustellen reicht es aus, nur die beiden zentralen Schrauben zu drehen, während die äußeren 4 Schrauben für das Einstellen des Drehwinkels zuständig sind.



Istruzioni per il bloccaggio della morsa in posizione verticale
Instruction for the vertical use of the vice
Instruction pour le montage de l' étau en position verticale
Hinweise für den vertikalen Einsatz des Schraubstockes



- | | | |
|--|--|--|
| <p>1) Posizionare il BLOCCHETTO PORTAVITE nella posizione voluta.</p> <p>1) Position the BLOCK WITH THE SCREW.</p> <p>1) Positionner le bloc porte vis dans la position souhaitée.</p> <p>1) Stellen sie den Spindellagerblock in die gewünschte Lage.</p> | <p>2) Senza lasciare il blocchetto, avvitare il GRANO (M) in senso orario.</p> <p>2) Without leaving the block screw down the the GRUBSCREW (M) clockwise.</p> <p>2) Sans lacher le bloc visser la vis sans tête (M) dans le sens des aiguilles d'une montre.</p> <p>2) Lagerblock festhalten und Gewindestift (M) im uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.</p> | <p>3) Serrare il pezzo.</p> <p>3) Clamp the workpiece.</p> <p>3) Serrer la pièce.</p> <p>3) Werkstück spannen.</p> |
|--|--|--|

Istruzioni per staffaggio morsa su tavola macchina:

Per ottenere le tolleranze di bloccaggio è indispensabile bloccare la morsa o con le staffe ORIGINALI OML (es. cod. 58022795) come Fig. N° 1, o centralmente con viti e tasselli (es. cod. 58022595) come Fig. N° 2.

Instruction for the clamping of the vices on the table of the machine-tools:

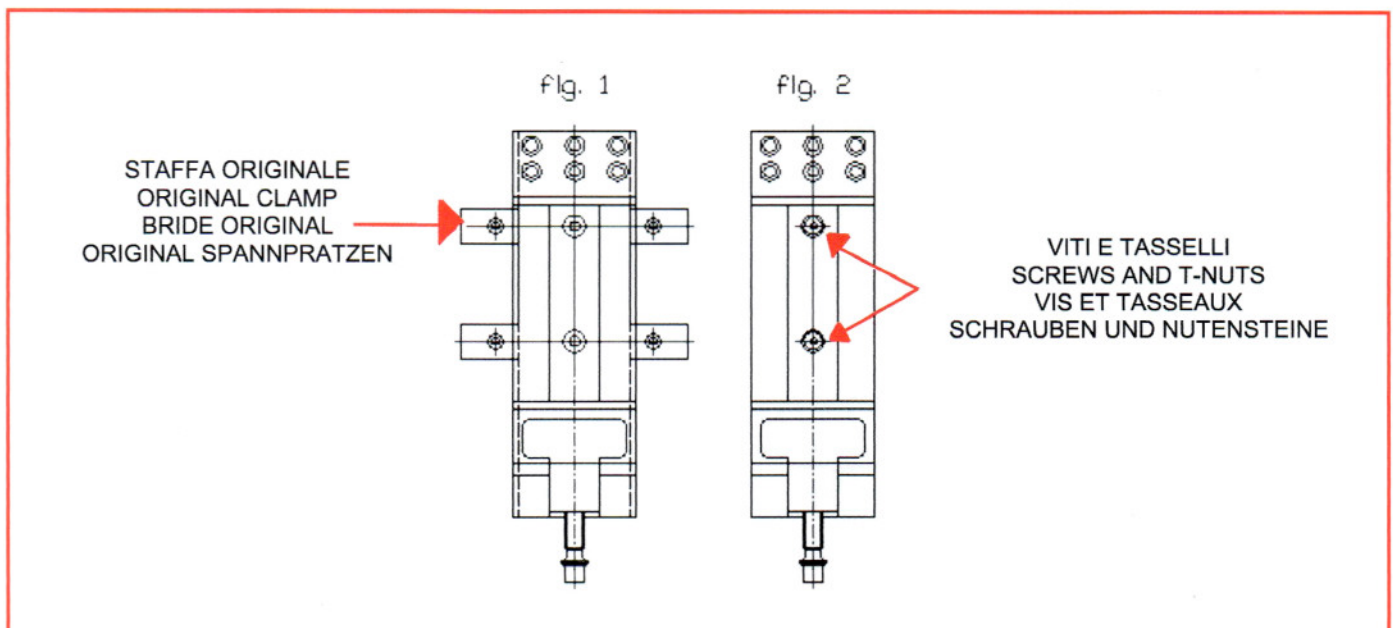
In order to obtain the best clamping tolerances it's necessary to clamp the vice or with the ORIGINAL OML CLAMPS (ex. cod. 58022795 exsample n° 1) or in the middle with screws and T-nuts (ex. cod. 58022595 example n° 2)

Instruction pour fixation des étaux sur la table de la machine:

Pour obtenir les tolérances de la blocage sur la pièce il est indispensable de bloquer l'étau ou avec les brides ORIGINAL OML (ex. code 58022795) comme sur figure N° 1, ou en position centrale avec vis et tasseaux (ex. code 58022595) comme figure N° 2.

Anleitung für die Befestigung der Spannschienen auf dem Maschinentisch:

Um maximale Lagegenauigkeit der Werkstücke zu erreichen, ist es unbedingt notwendig die Spannschienen mit den Original OML-Spannpratzen (Bst. Katalog-Nr. 58022795) siehe Darstellung N.1 zu befestigen, oder zentral durch die Spannschienen hindurch mit Schrauben und Nutensteinen zu befestigen (Bst. Katalog-Nr 58022595) siehe Dastellung Nr. 2.



Bloccaggio pezzi - Clamping the workpiece - Serrage de pieces – Werkstücke spannen

Per un serraggio controllato e per ottenere la migliore ripetibilità di posizionamento dei pezzi è Consigliabile l'impiego di una chiave dinamometrica e il rispetto delle seguenti disposizioni:

- 1 Bloccare il pezzo con la chiave dinamometrica alla forza di serraggio prescelta in funzione del modello di attrezzatura e mediante l'utilizzo del diagramma allegato.
- 2 Determinare lo zero sul pezzo.
- 3 Effettuare la lavorazione del primo pezzo.
- 4 Bloccare i pezzi successivi con la medesima forza di serraggio.

For controlled clamping and the best repetibility use of a torque wrench is recommended:

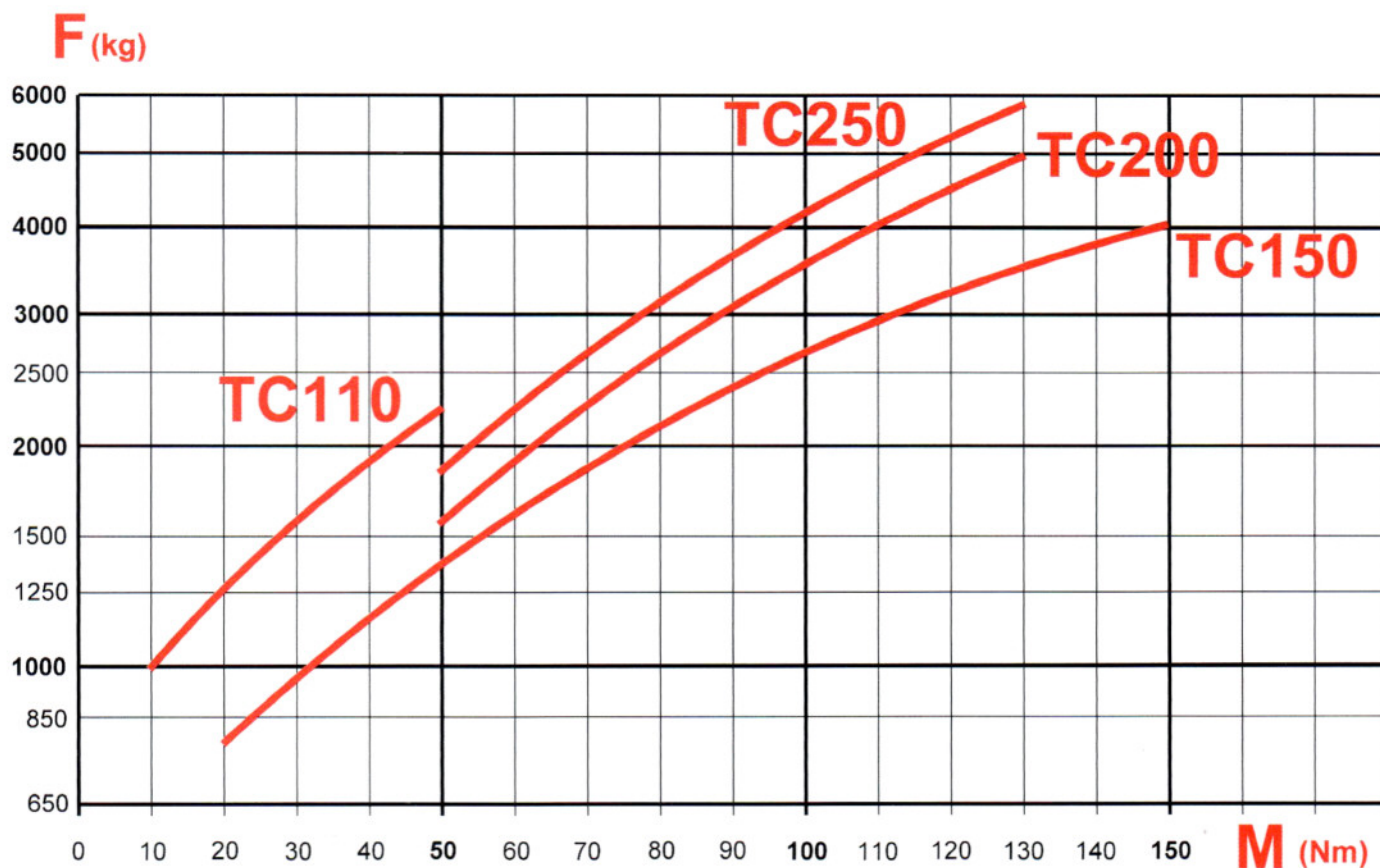
- 1 Clamp the workpiece with the torque wrench at the necessary clamping force in accordance with the following diagram.
- 2 Zero set on the workpiece.
- 3 Machine the first workpiece.
- 4 Clamp the other workpieces at the same clamping force.

Pour le controle du serrage et une bonne répétabilité, nous conseillons d'utiliser une clé dynamométrique.

- 1 Serrer la pièce avec une clé dynamométrique suivant les courbes ci jointes.
- 2 Prendre les origines sur la pièce.
- 3 Usiner la première pièce.
- 4 Serrer les autres pièces à la même force de serrage.

Um eine kontrollierte Spannung und die beste Wiederholgenauigkeit der Werkstückposition beim Spannvorgang zu erhalten, empfiehlt es sich, einen Drehmomentschlüssel für den Spannkraftaufbau einzusetzen und folgende Punkte zu beachten:

- 1 Das Werkstück soll mit einem Drehmomentschlüssel gespannt werden. Die Einstellungen für den Drehmomentschlüssel entnehmen sie bitte aus dem unten aufgezeigten Diagramm
- 2 Genaue Bestimmung des Werkstücknullpunktes
- 3 Bearbeitung des ersten Werkstückes.
- 4 Spannung der folgenden Werkstücke mit der voreingestellten Spannkraft mittels eines Drehmomentschlüssels



**PARALLELE PIANE • PARALLELS
CALES D'ETAUX • PARALLELEISTEN**

▼	COD.	A	B	C
TC 110	58019206	106	10-15-20-25-30-35	3
MC 125	58019210		10-12-15-20-25-28-30-33-35-37	
TC 150	58029206	146	20-25-30-35-40-45	3
MC 150	58029210		12-15-20-25-30-35-40-43-45-47	
TC 200	58039206	196	20-30-40-50-60-65	4
MC 200	58039210		20-25-30-35-40-45-50-55-60-65	
TC 250	58049206	246	20-30-40-50-60-70	4
	58049210		20-30-40-45-50-55-60-65-70-75	

**PARALLELE ANGOLARI • ANGULAR PARALLELS
CALES ANGULAIRES • PRISMENLEISTEN**

▼	COD.	A	B	C	-
TC 110	58019306	106	40	3	20-25-30
MC 125					35-40-45
TC 150	58029306	146	50	3	20-25-30
MC 150					35-40-45
TC 200	58039306	196	70	4	20-25-30
MC 200					35-40-45
TC 250	58049306	246	80	4	20-25-30
					35-40-45

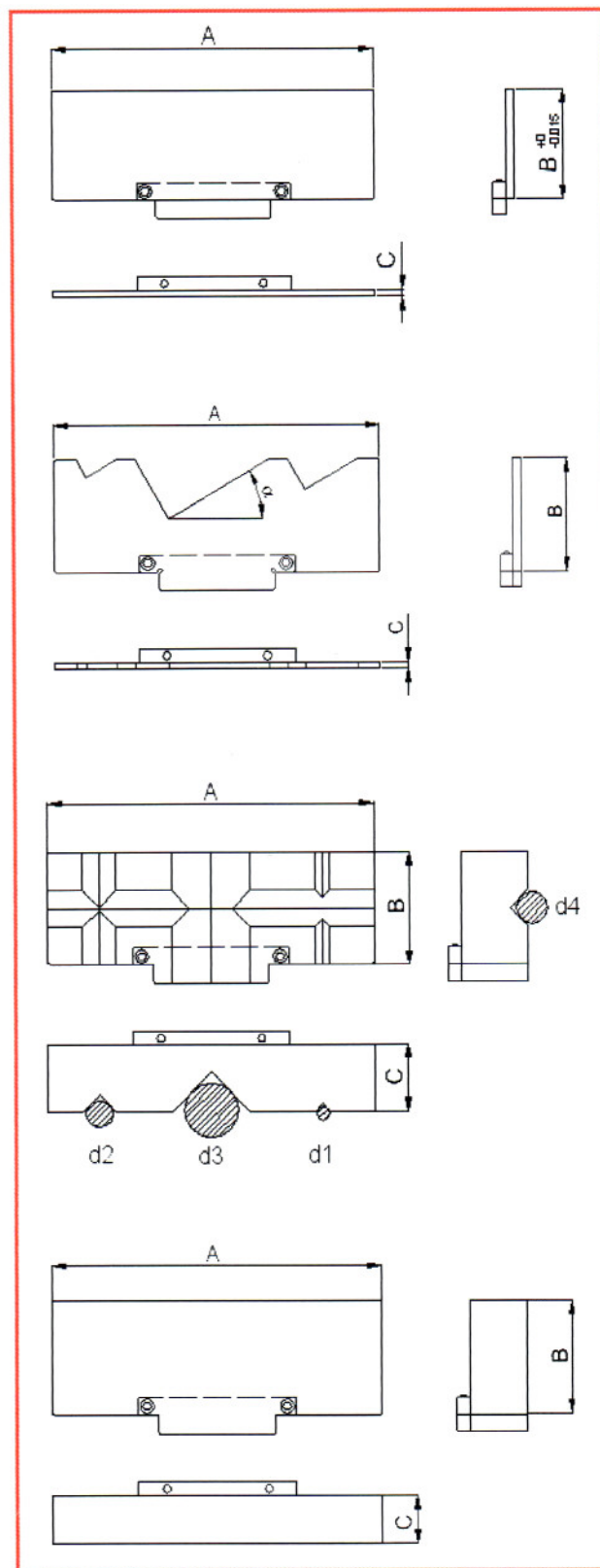
**GANASCE A V • V - JAWS
MACHOIRES EN V • V - PRISMENBACKEN**

▼	COD.	A	B	C	d1	d2	d3	d4
TC 110	58019409	106	40	30	3 - 35	7 - 16		
MC 125								
TC 150	58029409	146	50	30	3 - 35	7 - 16		
MC 150								
TC 200	58039409	196	70	50	6 - 70	15 - 35		
MC 200								
TC 250	58049409	246	80	50	6 - 70	15 - 35		

**GANASCE TENERE • SOFT JAWS
MACHOIRES DOUCES • WEICHE BACKEN**

▼	COD.	•	A	B	C
TC 110	58019509	Al	106	40	19
MC 125	58019609	Fe			
TC 150	58029509	Al	146	50	24
MC 150	58029609	Fe			
TC 200	58039509	Al	196	70	34
MC 200	58039609	Fe			
TC 250	58049509	Al	246	80	39
	58049609	Fe			

- **Al** Alluminio - Aluminium - Aluminium - Aluminium
- **Fe** Acciaio ricotto - Annealed steel - Acier recuit - Geglühte stahl



OML si riserva di apportare, senza preavviso, qualsiasi modifica necessaria al miglioramento tecnologico del prodotto.
 OML reserves all rights to make any modification so required for technological improvement to the product without notice.
 OML se réserve d'apporter, sans préavis, n'importe quelle modification indispensable à l'amélioration technologique du produit.
 OML behält sich das Recht vor, für technologische Verbesserungen des Produkts jederzeit die notwendigen Änderungen vorzunehmen.



OFFICINA MECCANICA LOMBARDA S.p.A.

Via Cristoforo Colombo, 5
 27020 TRAVACO' SICCOMARIO (PV) - ITALY
 Tel. +39 0382 55 96 13 (4 linee r.a.) Fax +39 0382 55 99 42
 E-mail: omlspa@omlspa.it http : www.omlspa.it

