

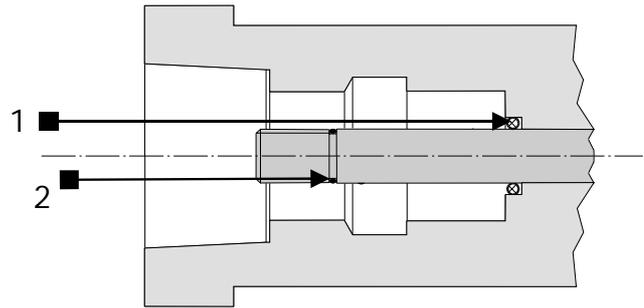
# Mounting of the gripper

## Montage der Zange

1.

Clean taper inside contour and ensure edges are rounded.  
Install O-rings 1 and 2 as shown  
Use protective sleeve for threaded drawbar end.

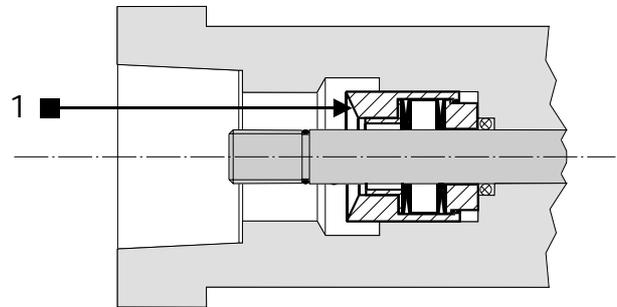
*Spindelinnenkontur reinigen; prüfen, ob Kanten gerundet sind. O-Ring in Spindel (1) und O-Ring (2) auf Zugstange (mit Schutzhülle über Gewinde) montieren.*



2.

Push preassembled spacer unit into spindle and check for ease of movement.

*Komplett vormontierter Zangenabstandhalter in Spindelbohrung einführen und auf Leichtgängigkeit prüfen.*

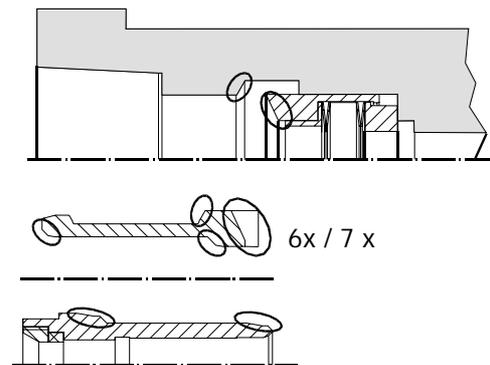
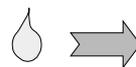


3.

Lubricate gripper segments and clamping sleeve as shown.

*Kontaktflächen einfetten wie gezeigt.*

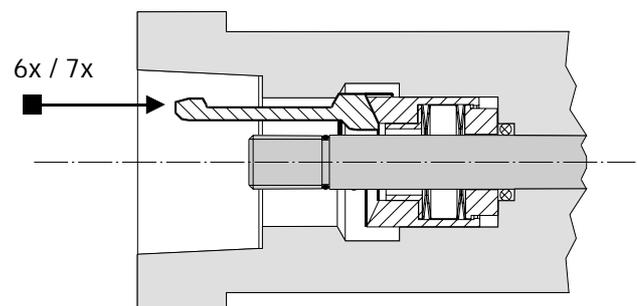
METAFLUX  
Nr. 70-8508



4.

After lubrication snap them one by one onto spacer unit. Ensure that the numbers stamped on each segment match.

*Spannzangensegmente – gleiche Nummern beachten – in Abstandhalter und Spindelschräge einklinken.*



# Mounting of the gripper

## Montage der Zange

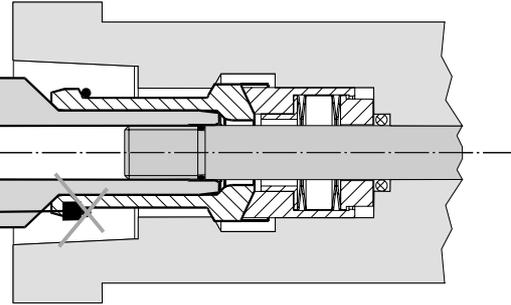
5.

When using assembly fixture, assemble the segments onto the fixture using an O-ring. Insert complete fixture with segment onto spindle by hitting fixture face. Seat the shoulders of the gripper segments properly.

*Bei Verwendung einer Hilfevorrichtung:  
Zangensegmente auf Vorrichtung auflegen und mittels Gummiring halten; komplette Einheit einführen; mittels Schlag auf den Hilfsdorn Zangen in Position bringen.*

or with assembly fixture  
oder mit Montagevorrichtung

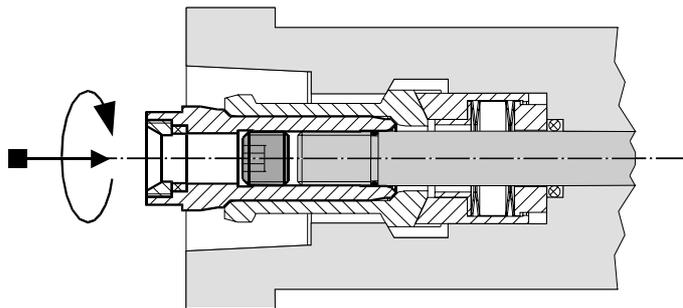
1  
2  
F  
3



6.

The drawbar connection piece can be screwed onto the draw bar preassembled with the O-ring, protective sleeve and lock nut.

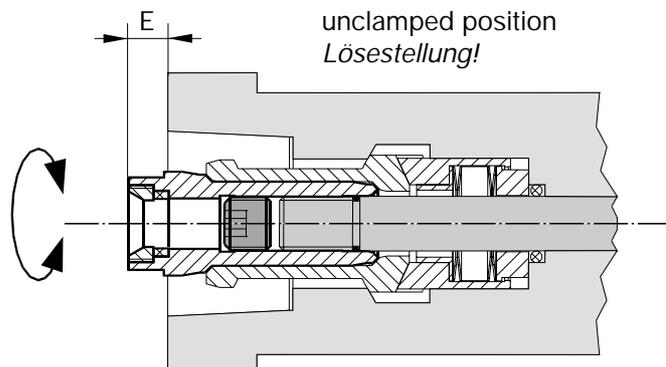
*Der Spannkegel wird mit Dichtung, Schutzring und Konterschraube vormontiert und auf die Zugstange aufgeschraubt.*



7.

Adjust gauge dimension „E“.

*Maß „E“ einstellen.*

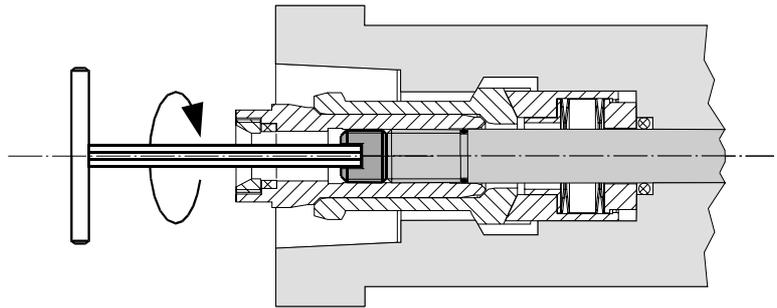


# Mounting of the gripper Montage der Zange

8.

Secure clamping unit by tightening the lock nut.

*Spannsatz mit  
Konterschraube sichern.*



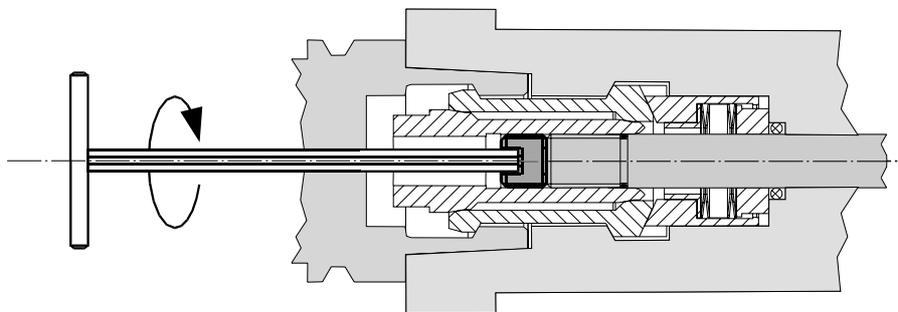
# Check of the gripper Kontrolle der Zange

**After approx. 100 strokes:**

- Check „E“
- Check „H<sub>max</sub>“
- Check „A“
- Make sure that when clamping a tool, there is still some travel possible
- counter through a clamped tool again

**Nach ca. 100 Spannhüben:**

- „E“ kontrollieren
- „H<sub>max</sub>“ kontrollieren
- „A“ kontrollieren
- Stellen sie sicher, daß bei eingespanntem Werkzeug der Spannhub zuzüglich einer Reserve gegeben ist.
- durch ein gespanntes Werkzeug nachkontern!



During tool change it is very important that the toolchanger feeds the tool into the spindle. Do not use the clamping system to „suck in“ the tool. Feed the tool until it hits the clamping unit and continue to press until the tool is properly clamped.

Lubricate if loss of pull force occurs (see picture 3 of mounting instructions)

*Werkzeug ist bis zur Anlagefläche des Spannkegels einzuführen. Das Werkzeug darf beim Spannvorgang nicht durchhängen!*

*Bei Spannungsverlust nachfetten (siehe Darstellung 3 der Montageanleitung.)*