

 96 7260
 96 7310
 96 7420
 96 7430

Bedienungsanleitung
User manual
Manuel d'utilisation
Manuale dell'utente
Manual del usuario

Holex Schraubstock
Holex Vice
Holex Etau
Holex Morsa
Holex Tornillo de banco



Quality by Hoffmann Group

DE

EN

FR

IT

ES

Inhaltsverzeichnis

SICHERHEITSHINWEIS	3
MONTAGE	3 – 5
DEMONTAGE	6
INSTANDHALTUNG	6
ENTSORGUNG	7
ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR	7

© Copyright:
Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
 Haberlandstr. 55
 D-81241 München
 Germany
 +49 89 8391-0

Sicherheitshinweise






Bestimmungsgemäße Verwendung





- Ein Schraubstock ist eine Vorrichtung zum Feststellen von Werkstücken während Ihrer Bearbeitung.
- Garantieverlust:
 Der Schraubstock ist nur mit dem eigenen Spindelschlüssel zu verwenden.
 Das Verwenden von Hilfsmitteln, wie z. B. Rohre oder dergleichen, ist beim Spannen nicht zulässig. Sobald Hilfsmittel beim Spannen verwendet werden, erlischt die gewährte Garantiezeit.

Montage

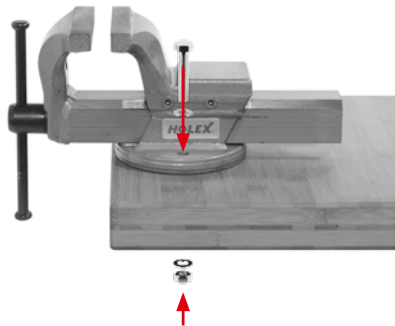
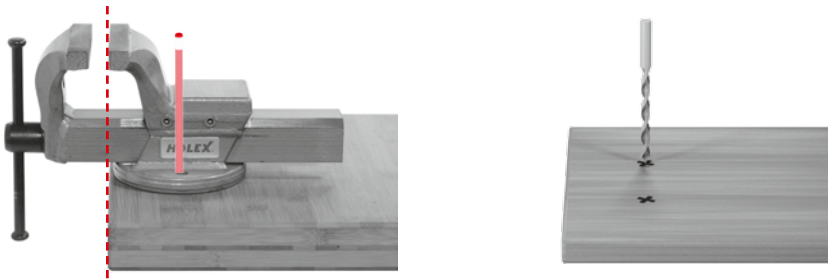
Benötigtes Werkzeug und Material

- In Verbindung mit Original Hoffmann Arbeitsplatte Stärke 50 mm.

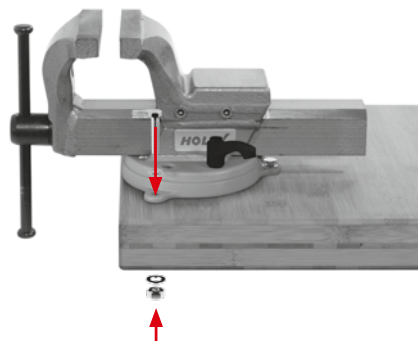
Werkzeug / Material 96 7260		100	125	150	175
	Führung einstellen:	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm
		17 mm	19 mm	19 mm	19 mm
	Bitte entsprechend verwendeten Schrauben vorbohren.				
	Schraubstock Für Plattenstärke 50 mm:	2×Größe 10 mm	2×Größe 12 mm	2×Größe 12 mm	2×Größe 12 mm
	Drehplatte Für Plattenstärke 50 mm:	3×Größe 10 mm	3×Größe 12 mm	3×Größe 12 mm	3×Größe 12 mm

Werkzeug / Material		96 7310	–	140	–	–
		96 7420 / 30	100	120	140	160
	Führung einstellen:	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm	
		13 mm	17 mm	17 mm	19 mm	
	Bitte entsprechend verwendeten Schrauben vorbohren.					
	Schraubstock Für Plattenstärke 50 mm:	4×Größe 8 mm	4×Größe 10 mm	4×Größe 10 mm	4×Größe 12 mm	

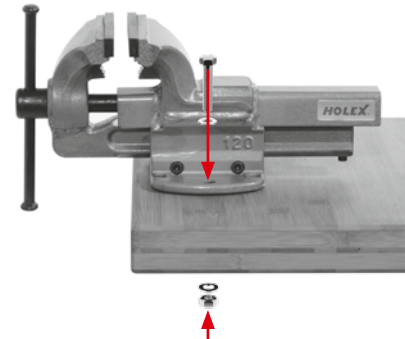
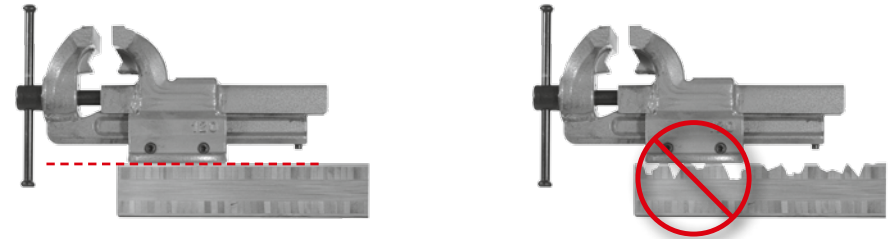
Montage des Schraubstocks 96 7260, 96 7310



Drehplatte



Montage des Schraubstocks 96 7420, 96 7430



Montage der wechselbaren Backen



Demontage

- Werkstücke vom Schraubstock lösen.
- Schraubstock in umgekehrter Reihenfolge der Montage demontieren.

Instandhaltung

- Regelmäßig alle Komponenten und Verschraubungen der Schraubstöcke und Drehplatte auf festen Sitz, Unversehrtheit und Funktion prüfen.
- Nachstellen der Führung.



Schweißarbeiten:

Da die Spannflächen der Backen als auch der Amboss sorgfältig oberflächengehärtet sind, ist bei Schweiß- und Lötarbeiten an Werkstücken, die im Schraubstock eingespannt sind, besonders darauf zu achten, dass die Flamme des Schweißbrenners diese nicht ausglüht.

Gegebenenfalls sind die Spannflächen oder der Amboss mit feuerfesten bzw. hitzebeständigen Materialien abzudecken.



Keinesfalls darf die Führung so stramm eingestellt werden, dass sich das Vorderteil **ruckweise** bewegt.

- Regelmäßig ölen.



Entsorgung

- Schraubstock und alle Zubehörteile gemäß den örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.

Ersatzteile und Zubehör



Ersatzteile:

erhältlich bei der Hoffmann Group:
www.hoffmann-group.com

Zubehör:

Drehplatte, Ersatzbacken, Schonbacken siehe
 „Katalog Betriebseinrichtungen“ der Hoffmann Group.

Contents

SAFETY INSTRUCTIONS	9
INSTALLATION	9 – 11
UNINSTALLATION	12
MAINTENANCE	12
DISPOSAL	13
SPARE PARTS AND ACCESSORIES	13

© Copyright:
Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
 Haberlandstr. 55
 D-81241 München
 Germany
 +49 89 8391-0

Safety instructions






Intended use





- A vice is a device for securing workpieces during processing.
- Invalidation of warranty cover:
The vice must be used only with its own spindle wrench. When clamping the workpiece, the use of supplementary leverage such as pipes is not permissible. If supplementary leverage is used when clamping, this invalidates the warranty.

Installation

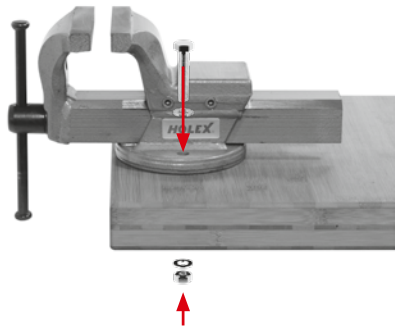
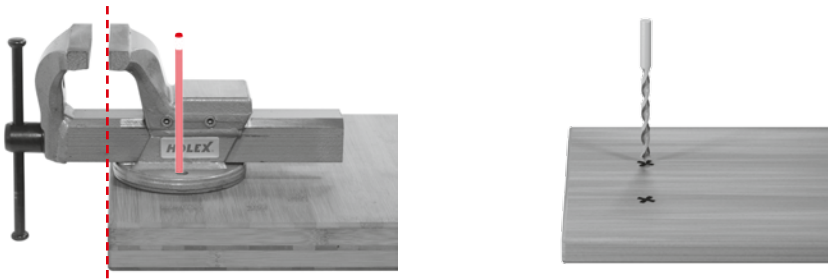
Tools and materials required

- In conjunction with the original Hoffmann mounting plate, 50 mm thick.

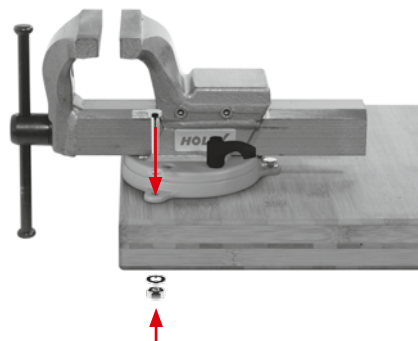
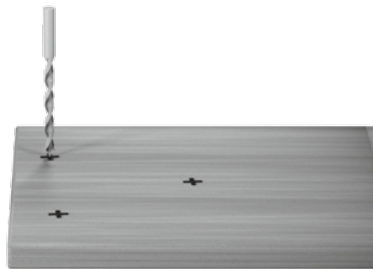
Tool / material 96 7260		100	125	150	175
	Adjust guide:	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm
		17 mm	19 mm	19 mm	19 mm
	Please pre-drill to suit the screws used.				
	Vice	For worktop thickness 50 mm: 2 × size 10 mm	2 × size 12 mm	2 × size 12 mm	2 × size 12 mm
	Swivel base	For worktop thickness 50 mm: 3 × size 10 mm	3 × size 12 mm	3 × size 12 mm	3 × size 12 mm

Tool / material		96 7310	–	140	–	–
		96 7420 / 30	100	120	140	160
	Adjust guide:	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm	
		13 mm	17 mm	17 mm	19 mm	
	Please pre-drill to suit the screws used.					
	Vice	For worktop thickness 50 mm: 4 × size 8 mm	4 × size 10 mm	4 × size 10 mm	4 × size 12 mm	

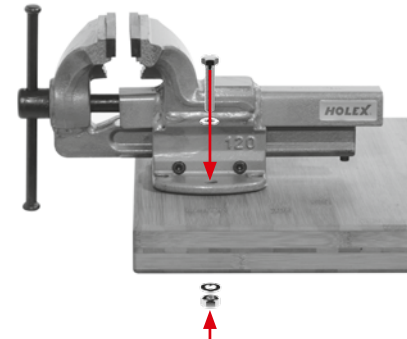
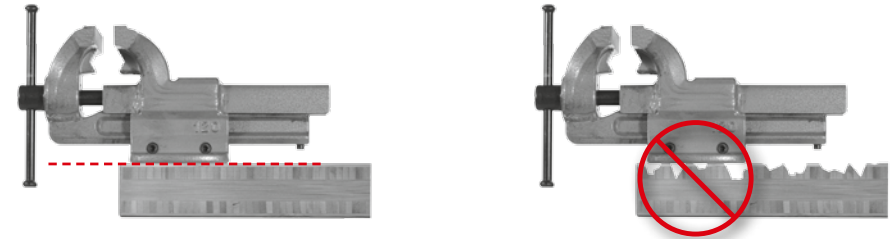
Installation of the vice 96 7260, 96 7310



Swivel base



Installation of the vice 96 7420, 96 7430



Installation of the interchangeable jaws



Dismantling

- Remove workpieces from the vice.
- Uninstall the vice in the reverse order to assembly.

Maintenance

- Regularly check all components and screw fastenings on the vice and swivel base for tightness, good condition and operation.
- Adjusting the guide.



Welding and brazing work:

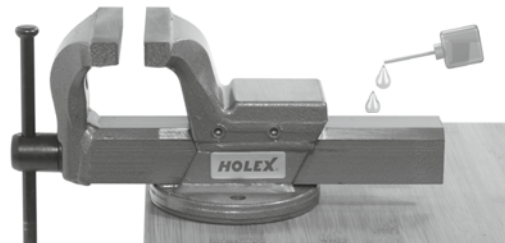
Since the anvil and also the clamping faces of the jaws have been carefully surface hardened, when performing welding or brazing work on workpieces clamped in the vice take great care that the welding/brazing flame does not cause loss of hardening of these surfaces.

If necessary, cover the anvil or clamping faces with flame-proof or heat-resistant materials.



Under no circumstances may the guide be adjusted so tightly that the front part moves **jerkily**.

- Oil the vice regularly.



Disposal

- Dispose of the vice and all accessory parts in accordance with local regulations.

Spare parts and accessories



Spare parts:

obtainable from the Hoffmann Group:
www.hoffmann-group.com

Accessories:

Swivel base, spare jaws, soft jaws are available, see the Hoffmann Group "Workstations and storage" catalogue.

Sommaire

CONSIGNES DE SÉCURITÉ	15
MONTAGE	15 – 17
DÉMONTAGE	18
MAINTENANCE	18
MISE AU REBUT	19
PIÈCES DE RECHANGE ET ACCESSOIRES	19

© Copyright:
Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
 Haberlandstr. 55
 D-81241 München
 Germany
 +49 89 8391-0

Consignes de sécurité





Utilisation conforme





- Un étau est un dispositif permettant de fixer des pièces pendant leur usinage.
- Perte de garantie :
L'étau ne peut être utilisé qu'avec la clé à vis appropriée. L'utilisation de dispositifs auxiliaires, tels que tubes ou similaires, n'est pas autorisée lors du serrage. La période de garantie octroyée expire dès l'utilisation de dispositifs auxiliaires pour le serrage.

Montage

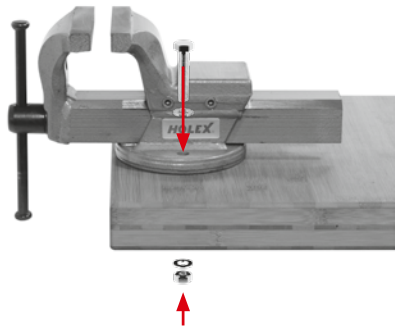
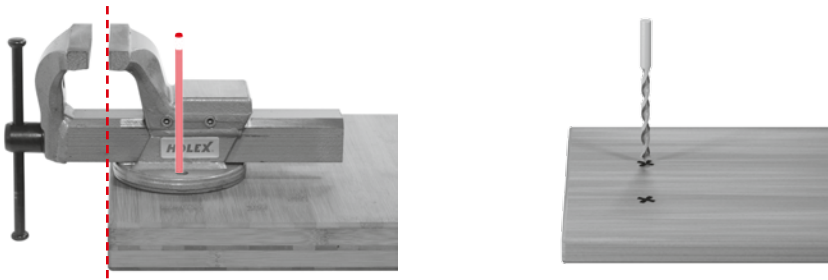
Outils et matériel nécessaires

- En association avec un plan de travail Hoffmann d'origine de 50 mm d'épaisseur.

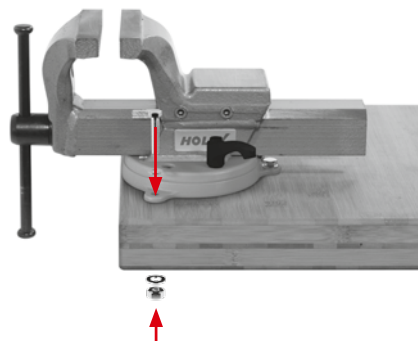
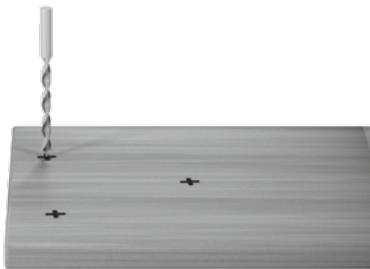
Outil / Matériel 96 7260	100	125	150	175
 Réglage du guidage :	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm
	17 mm	19 mm	19 mm	19 mm
 Il est recommandé de pré-percer les vis utilisées.				
 Etau	Pour épaisseur de plan de travail de 50 mm : 2× taille 10 mm	2× taille 12 mm	2× taille 12 mm	2× taille 12 mm
 Base pivotante	Pour épaisseur de plan de travail de 50 mm : 3× taille 10 mm	3× taille 12 mm	3× taille 12 mm	3× taille 12 mm

Outil / Matériel	96 7310	–	140	–	–
	96 7420 / 30	100	120	140	160
 Réglage du guidage :	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm	
	13 mm	17 mm	17 mm	19 mm	
 Il est recommandé de pré-percer les vis utilisées.					
 Etau	Pour épaisseur de plan de travail de 50 mm : 4× taille 8 mm	4× taille 10 mm	4× taille 10 mm	4× taille 12 mm	

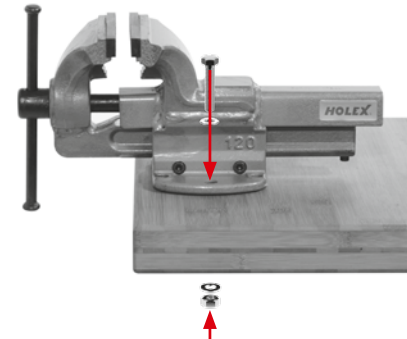
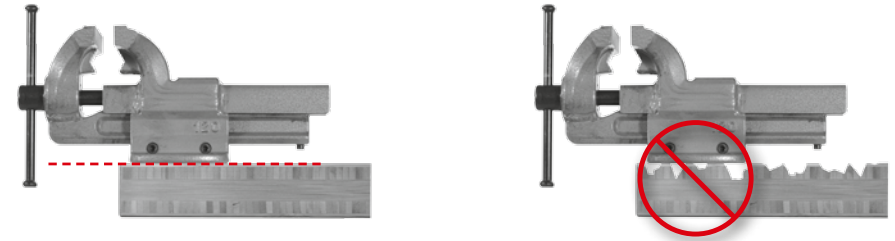
Montage de l'étau 96 7260, 96 7310



Base pivotante



Montage de l'étau 96 7420, 96 7430



Montage des mors interchangeables



Démontage

- Desserrez les pièces de l'étau.
- Démontez l'étau en suivant l'ordre inverse des étapes de montage.

Maintenance

- Vérifiez régulièrement si tous les composants et raccords de l'étau et de la base pivotante sont bien en place, intacts et fonctionnels.
- Réglez le guidage.



Travaux de soudure :

Etant donné que les surfaces de serrage des mors et l'enclume présentent une surface minutieusement trempée, il convient de veiller particulièrement à ce que la flamme du chalumeau ne les brûle pas lors des travaux de soudure et de brasage sur les pièces serrées dans l'étau.

Le cas échéant, recouvrez les surfaces de serrage ou l'enclume avec des matériaux résistant au feu ou à la chaleur.



En aucun cas, le guidage ne peut être tendu de manière à ce que la partie avant puisse se déplacer **par à-coups**.

- Procédez à un graissage régulier.



Mise au rebut

- Mettez l'étau et tous les accessoires au rebut conformément aux dispositions locales en vigueur.

Pièces de rechange et accessoires



Pièces de rechange :

Disponibles auprès de Hoffmann Group :
www.hoffmann-group.com

Accessoires :

Base pivotante, mors de rechange, mors de protection :
voir

"Catalogue Equipements d'atelier" de Hoffmann Group.

Indice

AVVERTENZA PER LA SICUREZZA	21
MONTAGGIO	21 – 23
SMONTAGGIO	24
RIPARAZIONE	24
SMALTIMENTO	25
RICAMBI E ACCESSORI	25

© Copyright:
Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
 Haberlandstr. 55
 D-81241 München
 Germany
 +49 89 8391-0

Avvertenze per la sicurezza






Destinazione d'uso




- La morsa è un dispositivo per il bloccaggio dei pezzi durante la loro lavorazione.
- Perdita della garanzia:
 La morsa deve essere usata solo con la relativa chiave per asta filettata.
 L'uso di altri strumenti, ad es. tubi o simili, per il serraggio non è consentito. Il loro uso per il serraggio comporta la cessazione immediata del periodo di garanzia accordato.

Montaggio

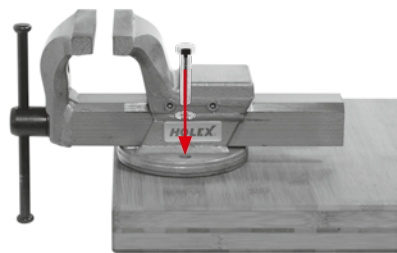
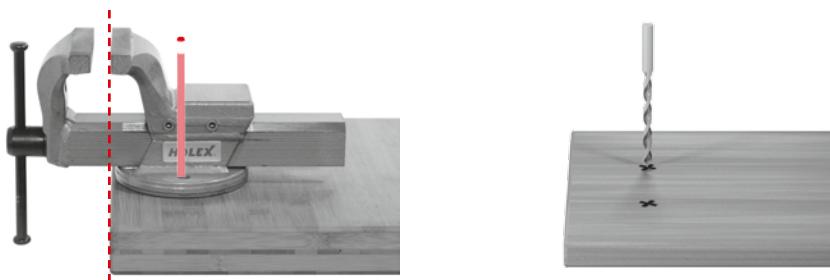
Utensili necessari e materiali

- In abbinamento al piano di lavoro Hoffmann originale di spessore 50 mm.

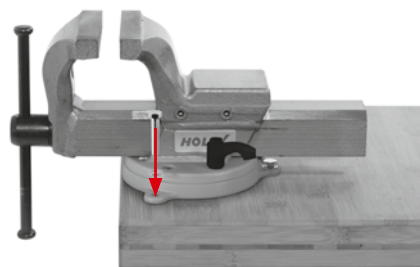
Utensile/Materiale 96 7260	100	125	150	175
 Regolazione della guida:	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm
	17 mm	19 mm	19 mm	19 mm
 Preforare secondo le viti usate.				
 Morsa	Per spessore del piano di 50 mm: 2×Dim. 10 mm	2×Dim. 12 mm	2×Dim. 12 mm	2×Dim. 12 mm
 Piastra girevole	Per spessore del piano di 50 mm: 3×Dim. 10 mm	3×Dim. 12 mm	3×Dim. 12 mm	3×Dim. 12 mm

Utensile/Materiale	96 7310	–	140	–	–
	96 7420 / 30	100	120	140	160
 Regolazione della guida:	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm	
	13 mm	17 mm	17 mm	19 mm	
 Preforare secondo le viti usate.					
 Morsa	Per spessore del piano di 50 mm: 4×Dim. 8 mm	4×Dim. 10 mm	4×Dim. 10 mm	4×Dim. 12 mm	

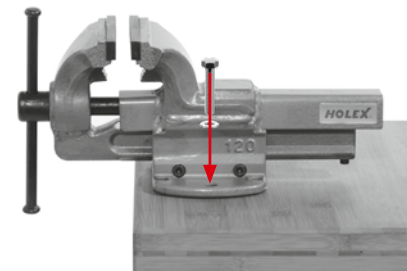
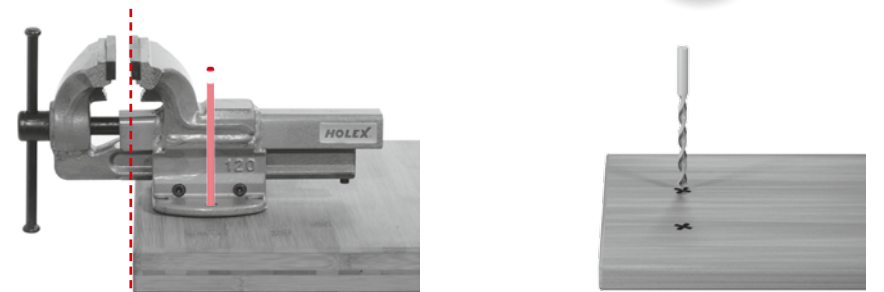
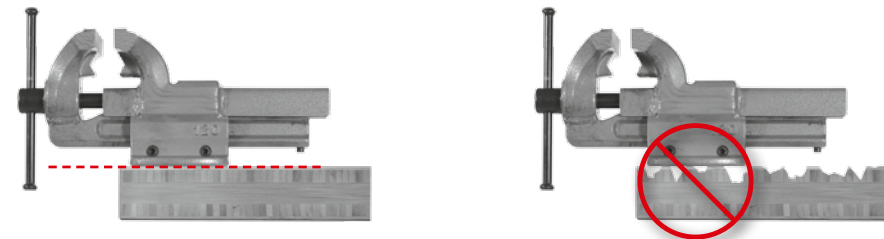
Montaggio della morsa 96 7260, 96 7310



Piastra girevole



Montaggio della morsa 96 7420, 96 7430



Montaggio delle ganasce intercambiabili



Smontaggio

- Allentare la morsa e togliere i pezzi.
- Per lo smontaggio della morsa, seguire la procedura inversa a quella di montaggio.

Riparazione

- Verificare con regolarità che tutti i componenti e i serraggi delle morse e della piastra girevole siano stabili, integri e perfettamente funzionanti.
- Regolazione della guida.



La regolazione della guida non deve mai essere rigida al punto da determinare lo spostamento **all'indietro** della parte anteriore.

- Oliare periodicamente.



Lavori di saldatura:

Siccome la superficie di serraggio delle ganasce e quella dell'incudine sono state accuratamente temprate in superficie, nei lavori di saldatura sui pezzi serrati nella morsa è necessario prestare particolare attenzione a che la fiamma del cannello di saldatura non le arroventi.

Se necessario, coprire le superfici di serraggio o l'incudine con materiali refrattari o resistenti alle alte temperature.



Smaltimento

- Smaltire la morsa e tutti gli accessori secondo le norme vigenti a livello locale.

Ricambi e accessori



Ricambi:

disponibili presso Hoffmann Group:
www.hoffmann-group.com

Accessori:

piastra girevole, ganasce di ricambio, ganasce di protezione vedi il "Catalogo per l'arredamento industriale" di Hoffmann Group.

Índice

INDICACIONES DE SEGURIDAD	27
MONTAJE	27 – 29
DESMONTAJE	30
CONSERVACIÓN	30
ELIMINACIÓN	31
PIEZAS DE REPUESTO Y ACCESORIOS	31

© Copyright:
Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge
 Haberlandstr. 55
 D-81241 München
 Germany
 +49 89 8391-0

Indicaciones de seguridad

Uso conforme a lo previsto

- Un tornillo de banco es un dispositivo para inmovilizar las piezas de trabajo durante su mecanizado.
 - Pérdida de la garantía:
El tornillo de banco solo se debe utilizar con su propia llave de husillo.
- La utilización de medios auxiliares, como tubos o similares, no está permitida en la sujeción. Si se utilizan medios auxiliares en la sujeción, se extinguirá el periodo de garantía.

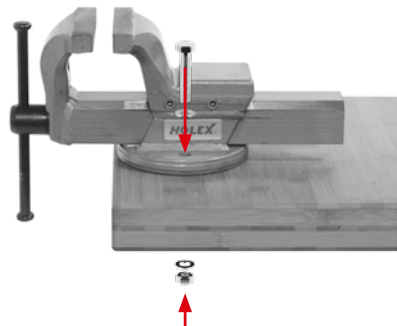
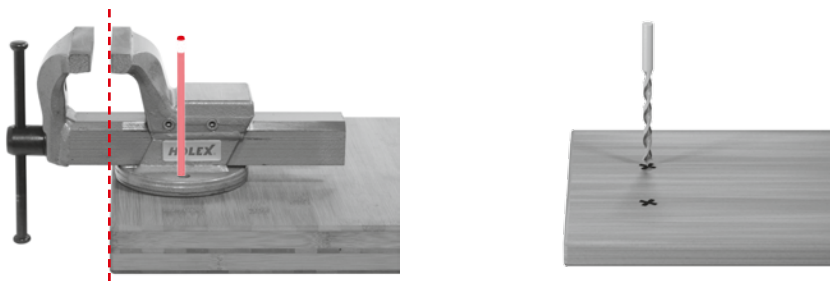
Montaje

Herramientas y materiales necesarios

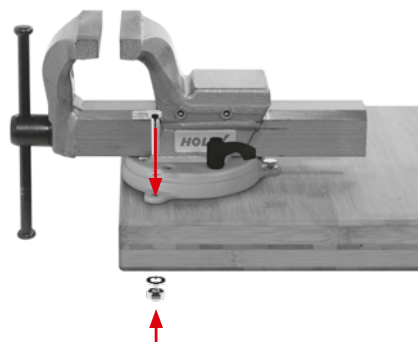
- En combinación con el tablero de trabajo original Hoffmann de 50 mm de grosor.

Herramienta / material 96 7260	100	125	150	175	
 Ajustar guía:	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm	
	17 mm	19 mm	19 mm	19 mm	
 Taladrar previamente y de forma adecuada los tornillos utilizados.					
 Tornillo de banco	Para grosor de placa de 50 mm:	2xtamaño 10 mm	2xtamaño 12 mm	2xtamaño 12 mm	2xtamaño 12 mm
 Placa giratoria	Para grosor de placa de 50 mm:	3xtamaño 10 mm	3xtamaño 12 mm	3xtamaño 12 mm	3xtamaño 12 mm
Herramientas / material	96 7310	–	140	–	–
	96 7420 / 30	100	120	140	160
 Ajustar guía:	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm	
	13 mm	17 mm	17 mm	19 mm	
 Taladrar previamente y de forma adecuada los tornillos utilizados.					
 Tornillo de banco	Para grosor de placa de 50 mm:	4xtamaño 8 mm	4xtamaño 10 mm	4xtamaño 10 mm	4xtamaño 12 mm

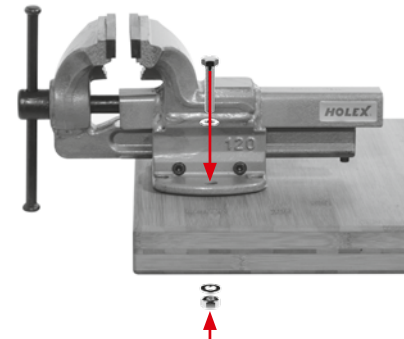
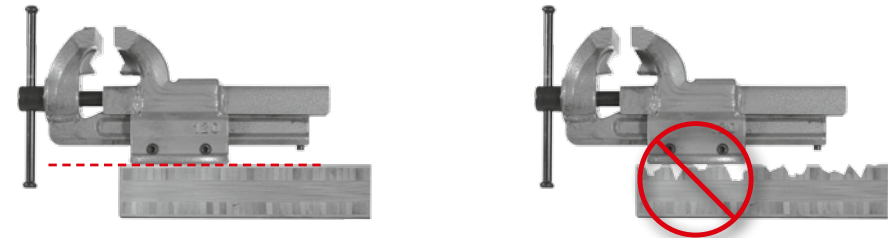
Montaje del tornillo de banco 96 7260, 96 7310



Placa giratoria



Montaje del tornillo de banco 96 7420, 96 7430



Montaje de las mordazas cambiables



Desmontaje

- Soltar las piezas de trabajo del tornillo de banco.
- Desmontar el tornillo de banco en el orden inverso al montaje.

Conservación

- Comprobar regularmente la fijación, integridad y funcionamiento de todos los componentes y racores de los tornillos de banco y la placa giratoria.
- Reajuste de la guía.



Soldadura:

Dado que las superficies de apriete de las mordazas y el yunque están cuidadosamente reforzados, se ha de prestar especial atención durante el trabajo de soldadura de las piezas de trabajo que están sujetas en el tornillo de banco, para que la llama del soplete para soldar no las recueza. En caso de necesidad, cubrir las superficies de apriete o el yunque con materiales ignífugos o resistentes al calor.



Bajo ningún concepto se podrá ajustar la guía de forma tan rígida que la parte delantera **dé golpes** al moverse.

- Lubricar regularmente.



Eliminación

- Eliminar el tornillo de banco y todos los accesorios conforme a la normativa local vigente.

Piezas de repuesto y accesorios



Piezas de repuesto:

disponibles a través de Hoffmann Group:
www.hoffmann-group.com

Accesorios:

Placa giratoria, mordaza de recambio, mordazas protectoras, véase el "Catálogo de mobiliario industrial" de Hoffmann Group.

www.hoffmann-group.com



Quality by Hoffmann Group