

# Bedienungsanleitung Operating instructions Mode d'emploi



08.11.2013

**aptoCLAMP**



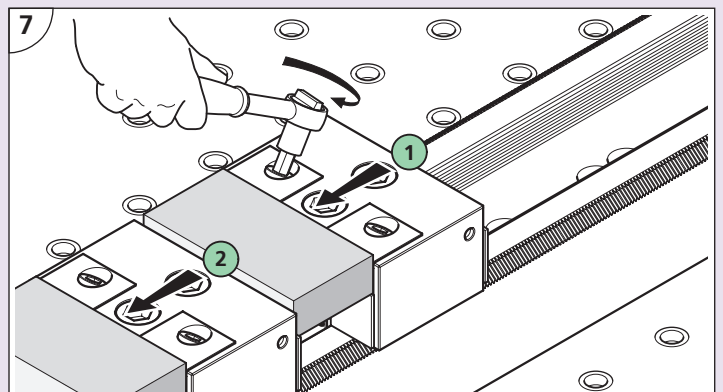
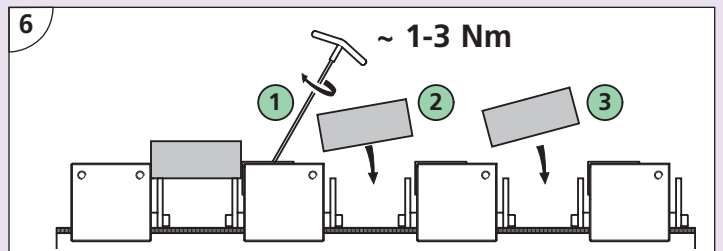
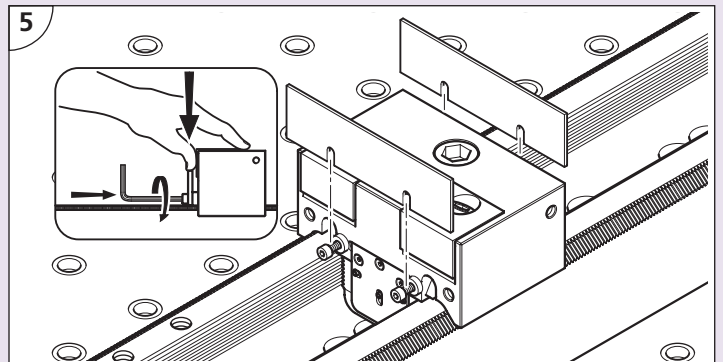
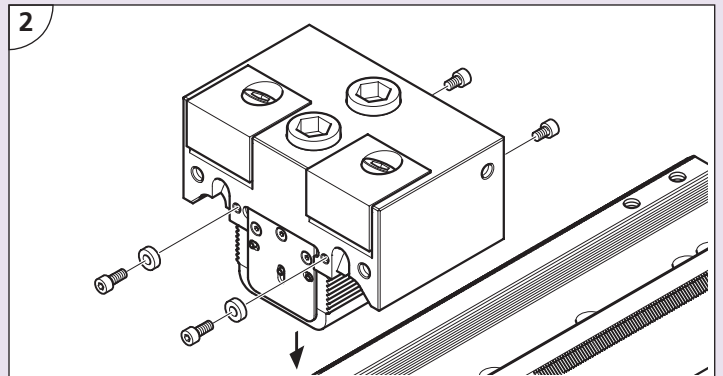
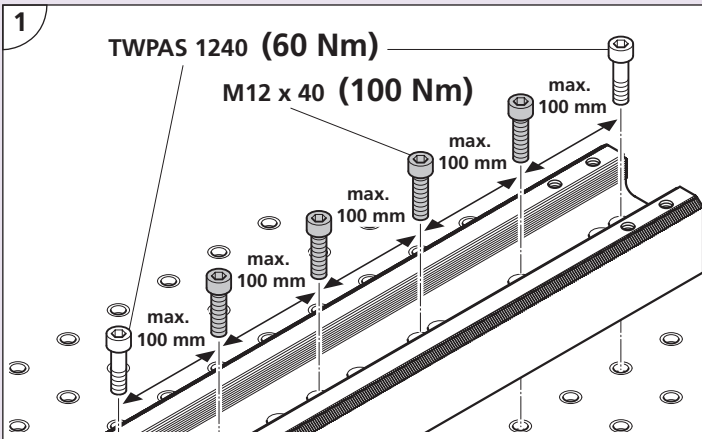
**1.** zwei Schrauben lösen  
*loosen two screws*  
desserrer les deux vis



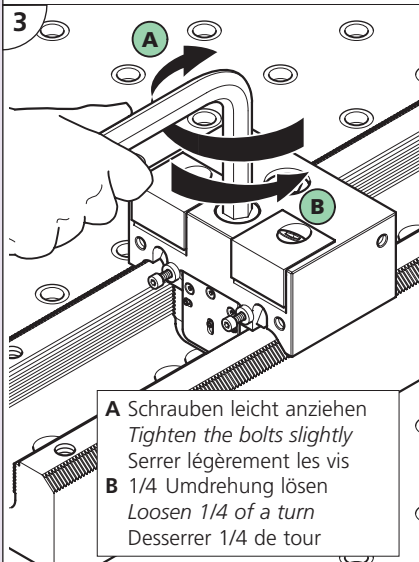
**2.** abheben und neu plazieren  
*lift and change position*  
enlever et repositionner le module



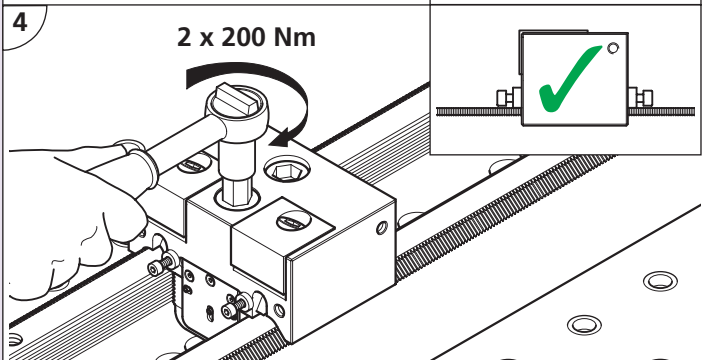
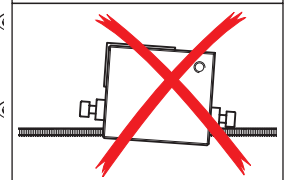
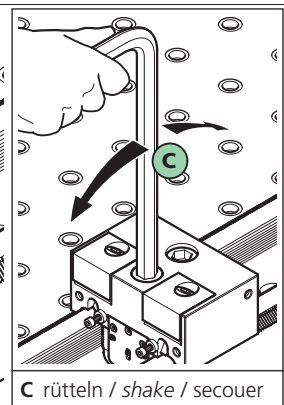
**3.** zwei Schrauben anziehen  
*fasten two screws*  
serrer les deux vis



**!** Ineinandergreifen der Verzahnung prüfen  
*Check matching of the teeth*  
Contrôler la denture et engrener



**A** Schrauben leicht anziehen  
*Tighten the bolts slightly*  
Serrer légèrement les vis  
**B** 1/4 Umdrehung lösen  
*Loosen 1/4 of a turn*  
Desserrer 1/4 de tour



**!** Drehmoment / Torque / Couple de torsion  
siehe Seite 2 / see page 2 / regardez à la page 2

**ACHTUNG  
CAUTION  
ATTENTION**



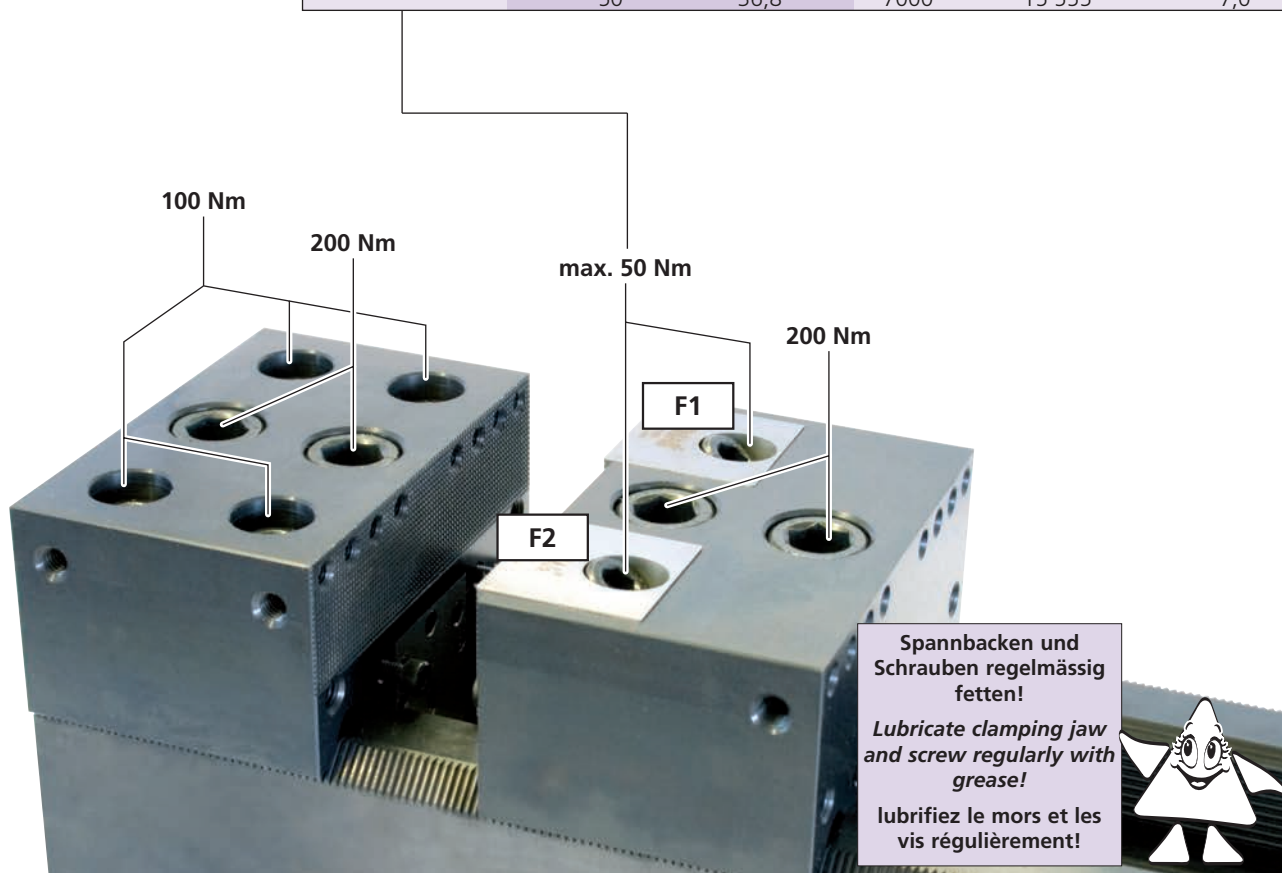
**aptoCLAMP**

**WICHTIG:** Die angegebenen Drehmomente sind die absoluten Maximalwerte. Über die Spannkraften gibt die untenstehende Tabelle Auskunft.

**IMPORTANT:** The torque numbers specified represent the absolute maximum. The table at the bottom of this page provides further information on the workholding forces.

**IMPORTANT:** Les valeurs des couples de torsion mentionnés sont les valeurs maximales absolues. Pour les forces de serrage vous pouvez vous référer à la table ci-dessous.

Schraube Screw Vis	Drehmoment max. Torque max. Couple de torsion max.		Spannkraft (F1+F2) max. Workholding force (F1+F2) max. Force de serrage (F1+F2) max.		
	Nm	(lb-ft)	daN	(lb)	t
M10	10	7,3	1200	2'666	1,2
	20	14,7	2700	6'000	2,7
	30	22,1	4100	9'111	4,1
	40	29,4	5600	12'444	5,6
	50	36,8	7000	15'555	7,0



**WICHTIG:** Vor dem Spannen eines neuen Werkstücks ist die Backe ganz zurück zu stellen, dies gewährleistet eine sichere Spannung (siehe Bild B)!

**IMPORTANT:** Prior to setting up a new workpiece the clamping jaw of the vice module must be retracted most of the way (see picture B)! This guarantees proper clamping of the new workpiece.

**IMPORTANT:** Avant le réglage d'une nouvelle pièce, le mors doit être remis en position de départ, afin d'atteindre un serrage optimal. (voir image B)!

