

Montage- und Betriebsanleitung Installation- and operating instruction

Einfachspanner mechanisch
Single vice, mechanical

KSO 65



H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG
Lothringer Strasse 23
D-88512 Mengen

Inhaltsverzeichnis:

1	Benutzerhinweise	3
1.1	Zweck des Dokumentes, Gültigkeit	3
1.2	Darstellung von Sicherheitshinweisen	3
2	Allgemeine Sicherheitshinweise	4
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
2.1.1	Technische Daten	4
2.2	Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung	4
2.2.1	Umbauten und Veränderungen	4
2.2.2	Ersatz-, Verschleissteile und Hilfsstoffe	5
2.3	Restrisiken	5
2.3.1	Backenwechsel	5
2.3.2	Hinweise zur Spanntechnologie	5
2.4	Verpflichtung des Betreibers	5
2.5	Verpflichtung des Personals	6
2.6	Qualifikation des Personals	6
2.7	Persönliche Schutzausrüstung	6
2.8	Gewährleistung	6
3	Beschreibung des Spannmittels	7
3.1	Funktion	7
4	Betrieb (Normalbetrieb)	7
4.1	Aufspannen / Ausrichten	7
4.2	Backensortiment	8
5	Wartung, Reinigung, Instandhaltung	8
5.1	Generelle Reinigung / Schmierung	8
6	Fehlersuche, Störungsbeseitigung	8
7	Demontage, Montage	9
7.1	Demontage	9
7.2	Kompletzerlegung	9
7.2.1	Demontage der Spindel	9
7.2.2	Demontage der Spindelhülse	9
7.3	Montage	9
8	Zusammenbauzeichnung	10
8.1	Stückliste	10
9	Alu-Backen	11
9.1	Funktion	11
9.1.1	Bewegliche Backe	11
9.1.2	Feste Backe	11
9.1.3	Ausfräsen der Spannform	11
10	Ausserbetriebnahme	12

1 Benutzerhinweise



1.1 Zweck des Dokumentes, Gültigkeit



Montageanleitung mit Betriebshinweisen für das im Deckblatt angegebene Spannmittel.



Diese Anleitung ist integraler Bestandteil der Produktlieferung und enthält wichtige Informationen zur sicheren Montage, Inbetriebnahme, Bedienung, Pflege und Wartung.

Vor der Benutzung des Produktes diese Anleitung lesen und beachten, insbesondere das Kapitel „Allgemeine Sicherheitshinweise“.


1.2 Darstellung von Sicherheitshinweisen

GEFAHR 	
	Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn die Information nicht befolgt wird, wird Tod oder schwerste Körperverletzungen (Invalidität) die Folge sein.


WARNUNG 	
	Bezeichnet eine mögliche gefährliche Situation. Wenn die Information nicht befolgt wird, können Tod oder schwerste Körperverletzungen (Invalidität) die Folge sein.

WARNUNG 	
	Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn die Information nicht befolgt wird, können Sachschäden sowie leichte oder mittlere Körperverletzungen die Folgen sein.

Hinweis auf nützliche Tipps oder von Sachschäden

HINWEIS	
	Bezeichnet allgemeine Hinweise, nützliche Anwender-Tipps und Arbeitsempfehlungen, welche aber keinen Einfluss auf die Sicherheit und Gesundheit des Personals haben. ... hebt nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hervor.

Hinweis auf grössere Sachschäden (alternativ)

VORSICHT	
	Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn die Information nicht befolgt wird, sind Sachschäden die Folge. ... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.

2 Allgemeine Sicherheitshinweise

2.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Das Spannmittel darf ausschliesslich im Rahmen der technischen Daten verwendet werden und ist für den stationären Einsatz auf Werkzeugmaschinen im industriellen Umfeld konzipiert.

Zur bestimmungsgemässen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Inbetriebnahme-, Montage-, Betriebs-, Umgebungs- und Wartungsbedingungen.

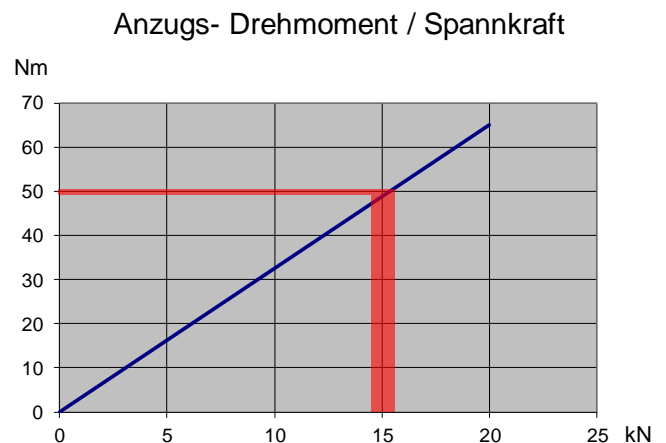
Für Schäden aus nicht bestimmungsgemässer Verwendung haftet der Hersteller nicht.

2.1.1 Technische Daten

Typ	max. Anzugsmoment	max. Spannkraft
KSO 65	65 Nm	20 kN

Optimaler Arbeitsbereich:

Spannkraft: 15 kN
Anzugsmoment: 50 Nm



Beanspruchungen über dem max. Anzugsmoment führen zu Schäden an der Spindel.



Gewicht:

KSO 65: 5.5 kg

Weitere Daten siehe aktueller Katalog >> Schunk stationäre Spanntechnik <<

2.2 Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung

Eine andere als die unter „Bestimmungsgemässe Verwendung“ festgelegte oder über diese hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäss und ist verboten. Jede andere Verwendung Bedarf einer Rücksprache mit dem Hersteller.



Beispiele für vorhersehbare Fehlanwendungen:

- Spannmittel eingesetzt auf rotierenden Systemen.
- Spannen von weit auskragenden Werkstücken.
- Spannen von Werkstücken mit einem Gewicht von über 20 kg in vertikaler Position ohne zweite Sicherung gegen herausfallen.

2.2.1 Umbauten und Veränderungen

Bei eigenmächtigen Umbauten und Veränderungen des Spannmittels erlischt jegliche Haftung und Gewährleistung durch den Hersteller.

2.2.2 Ersatz-, Verschleissteile und Hilfsstoffe

Verwenden Sie nur Originalteile oder vom Hersteller freigegebene Teile, da der Einsatz von Ersatz- und Verschleissteilen von Drittherstellern zu Risiken führen kann.

2.3 Restrisiken

Die korrekte Werkstückspannung liegt in der Verantwortung des Bedieners.

Neue Aufspannungen müssen durch qualifiziertes Fachpersonal mit entsprechender Berufsausbildung sorgfältig geprüft werden.

Durch die unterschiedlich zu spannenden Geometrien, Auflageflächen, Reibungswerte der Aufspannung, Bearbeitungskräfte, Fehlmanipulationen der Bearbeitungsmaschine etc. muss auch bei einem korrekt funktionierenden Spanner mit der Gefahr gerechnet werden, dass ein Werkstück verrutschen oder ausgerissen werden kann.

An der Bearbeitungsmaschine sind Schutzvorrichtungen anzubringen, die den Bediener vor ausschleudernden Werkzeug- und Werkstückteilen schützen.

Das Tragen einer Schutzbrille in der Nähe einer Bearbeitungsmaschine ist für Bediener und Dritte Pflicht.

Arbeitsweisen, welche die Funktion und Betriebssicherheit des Spannmittels beeinträchtigen, sind zu unterlassen.



2.3.1 Backenwechsel

Ungenügend angezogene Systembacken können zu Beschädigungen führen!
Hinweise dazu finden sich im Kapitel 4 „Betrieb“.



2.3.2 Hinweise zur Spanntechnologie

Der Bediener stellt sicher, dass die Spanngeometrie und die Spannkkräfte der gewählten Bearbeitungsart entsprechen.

Wir empfehlen die Spannung mit einem Drehmomentschlüssel durchzuführen, um gleichbleibende Spannresultate zu erreichen.

Die Spannkkräfte werden nur bei einer korrekten Funktion des Spannmittels und bei korrekter Werkstückeinspannung erreicht.

Eine regelmässige Wartung und Reinigung gemäss der Betriebsanleitung ist unerlässlich für eine korrekte Funktion.

Bei elastischen dünnwandigen Werkstücken z.B. bei Rohren oder bei Paketspannungen, kann die Spannkraft durch das Einfedern der Werkstücke wesentlich reduziert werden.

Bei hohen Einspannungen wird die Spannkraft durch erhöhte Reibkräfte im Schieber wesentlich reduziert.



2.4 Verpflichtung des Betreibers

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen an der Maschine arbeiten zu lassen:

- die mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut sind.
- die in die Arbeiten an der Maschine eingewiesen sind.
- die diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.

Die Anforderungen der EG-Richtlinie zur Benutzung von Arbeitsmitteln 2007/30/EG sind einzuhalten.

2.5 Verpflichtung des Personals



Alle Personen, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt sind, verpflichten sich:

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten.
- das Sicherheitskapitel und die Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen und verstanden zu haben sowie diese zu beachten.

2.6 Qualifikation des Personals

Montage, Ersteinrichtungen, Störungssuche sowie periodische Überwachung sind durch qualifiziertes Fachpersonal mit entsprechender Berufsausbildung vorzunehmen.

2.7 Persönliche Schutzausrüstung

WARNUNG 	
	<p>Augenverletzung durch fliegende heiße Späne! Fliegende heiße Späne können zu schweren Augenverletzungen führen. Bei sämtlichen Arbeiten an der Maschine gelten die Vorschriften der Arbeitssicherheit und Unfallverhütung. Zu jeder Zeit ist eine persönliche Schutzausrüstung zu tragen, insbesondere Sicherheitsschuhe, Handschuhe und Schutzbrille.</p>

2.8 Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 24 Monate ab Auslieferdatum des Werks und bei bestimmungsgemäsem Gebrauch unter folgenden Bedingungen:

- Beachtung der mitgeltenden Unterlagen.
- Beachtung der Umgebungs- und Einsatzbedingungen.
- Beachtung der vorgeschriebenen Wartungs- und Schmierintervalle.
- Beachtung der maximalen Laufleistung.

Werkstück berührende Teile und Verschleissteile sind nicht Bestandteil der Gewährleistung.

Gewährleistung – Maximale Laufleistung

Gewährleistungsdauer	24 Monate
Maximale Laufleistung [Spannzyklen]	50'000

3 Beschreibung des Spannmittels

Der KSO ist für das Spannen von Rohteilen und bearbeiteten Werkstücken konzipiert. Die Vielfältigkeit wird über die Wahl des Zubehörs erreicht.

Der Kraftaufbau ist mechanisch und die Kraftübersetzung ist über den gesamten Spannbereich linear.

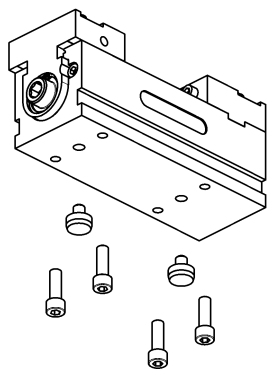
Der KSO kann mit wenigen Handgriffen montiert und demontiert werden.

3.1 Funktion

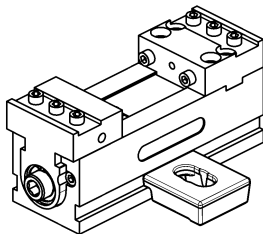
Der ist ein Direktspanner mit einem mechanischen Antrieb der über ein gekapseltes Gewinde erfolgt. Der Kraftaufbau ist direkt, ohne Kraftverstärker und linear. Die Spannkraften sind Drehmoment abhängig.

4 Betrieb (Normalbetrieb)

4.1 Aufspannen / Ausrichten



In der Grundausführung sind 2 x Ø8 H7 Positionierbohrungen vorhanden, mit denen der KSO auf Rasterplatten mit 50er Teilung, sowie in T-Nut Tischen positioniert werden kann. Der KSO wird mit 4 Zyl.-Schrauben M8 von unten befestigt.



Alternativ kann der KSO auch mit Spannpratzen aufgespannt werden.

Der KSO kann werkseitig auch mit kundenspezifischen Positionier- und Befestigungsbohrungen ausgeführt werden.

4.2 Backensortiment

Die Zuverlässige Funktion des Spannmittels wird massgeblich durch die richtige Backenwahl beeinflusst.

Montage der Backen in der oberen Nut

Bitte verwenden Sie ausschliesslich Original-Schrauben (Festigkeitsklasse 12.9). Die Befestigungsschrauben werden durch die resultierende Abhebekraft der horizontalen Backen belastet!

Das Anzugsmoment der Zyl-Schrauben beträgt 12 Nm.



Die Backe Grip VS horizontal muss mit 3 Zyl.-Schrauben befestigt werden.

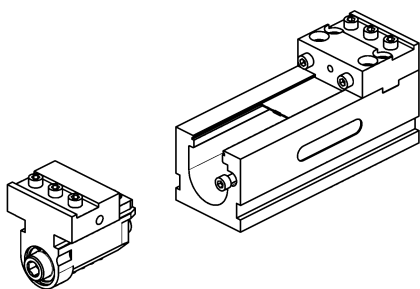
Selbst angefertigte horizontale Backen dürfen nicht höher als 12 mm sein und müssen auf der Hinterseite abgestützt werden.

5 Wartung, Reinigung, Instandhaltung

Es ist keine spezielle Wartung notwendig, die Spindel ist durch die Schieberkonstruktion geschützt. Schieber Laufflächen regelmässig mit Maschinenöl pflegen, z.B. mit MOTOREX Supergliss 68 K nach ISO VG 68.

Periodisch die bewegliche Backe entfernen und das Gewinde mit Maschinenfett schmieren.

5.1 Generelle Reinigung / Schmierung



- Anschlagschraube (Pos. 100) lösen
- Spindel (Pos. 40) drehen bis die bewegliche Backe (Pos. 30) gelöst ist
- Gewinde schmieren
- Spindelkopf ölen
- Laufflächen ölen
- evt. feste Backe (Pos. 20) lösen und das Abdeckblech (Pos. 80) entfernen



6 Fehlersuche, Störungsbeseitigung

Spanner ist schwergängig

Demontieren, reinigen und beschädigte Flächen vorsichtig abziehen.

Abdeckblech ist an der festen Backe ausgehängt

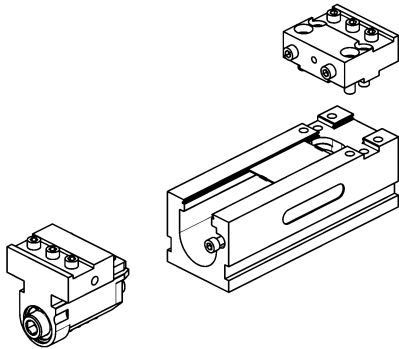
Backe lösen und Blech unter die Backe schieben

Abdeckblech ist an der beweglichen Backe ausgehängt

Bewegliche Backe komplett gegen die feste Backe drehen damit das Abdeckblech auf die bewegliche Backe aufläuft.

7 Demontage, Montage

7.1 Demontage

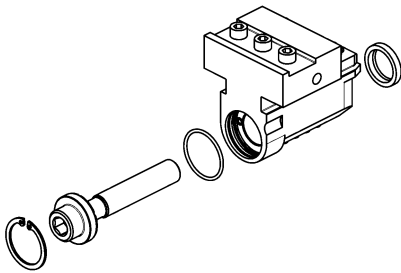


- Anschlagschraube (Pos. 100) lösen.
- Spindel (Pos. 40) drehen bis die bewegliche Backe (Pos. 30) gelöst ist.
- Demontage der festen Backe (Pos. 20) durch lösen der M8 Zyl.-Schraube (Pos. 110).
- Abdeckblech (Pos. 60) aus der Führung ziehen.



7.2 Kompletzerlegung

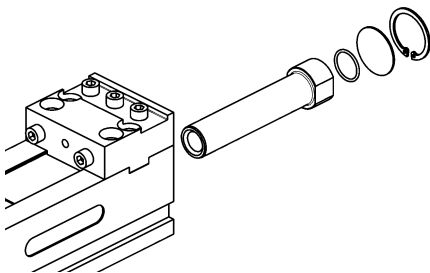
7.2.1 Demontage der Spindel



- Sicherungsring (Pos. 130) lösen.
- Spindel (Pos. 40) aus der beweglichen Backe (Pos. 30) ziehen.



7.2.2 Demontage der Spindelhülse



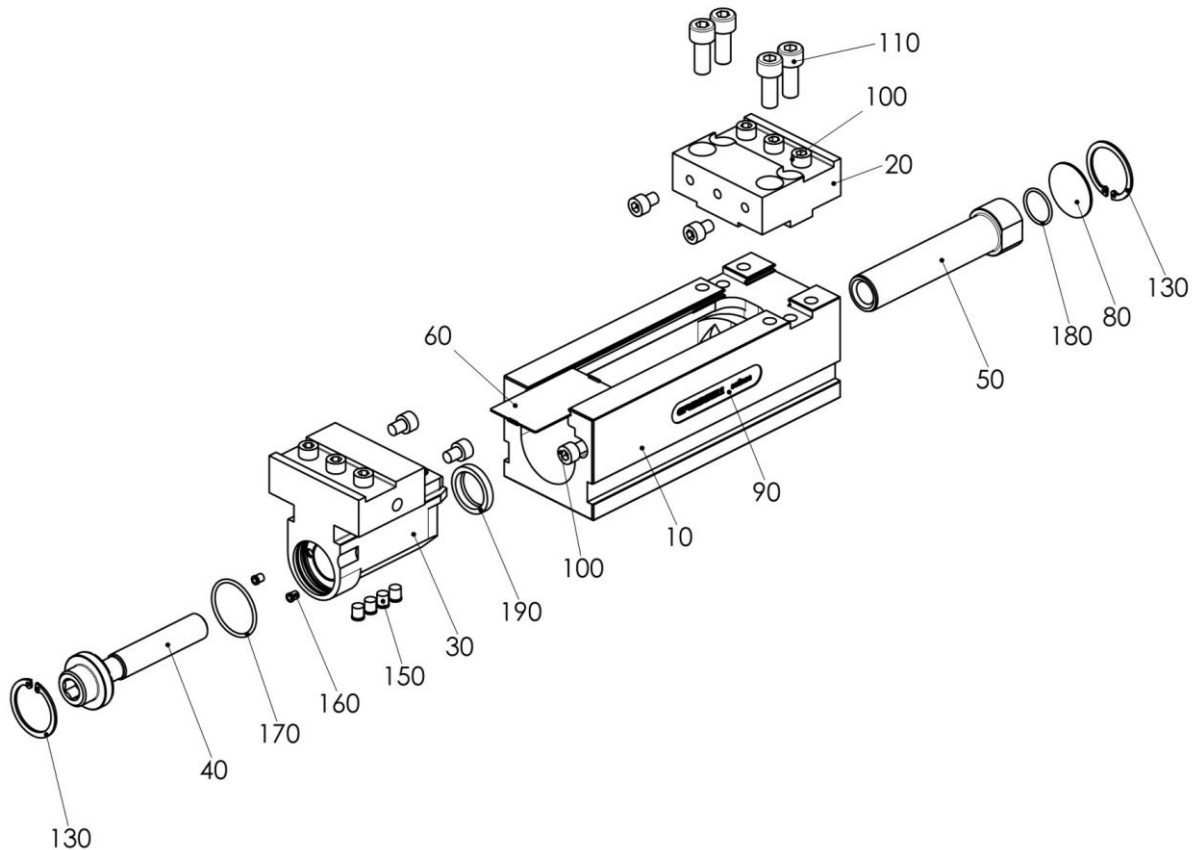
- Sicherungsring (Pos. 130) lösen.
- Kolben (Pos. 50) aus der Bohrung stossen.
- Abdeckblech (Pos. 80) und O-Ring nicht verlieren.



7.3 Montage

Die Montageschritte werden in umgekehrter Reihenfolge zur Demontage ausgeführt. Achten Sie bei der Montage darauf, dass die Dichtungsringe im Bereich der Spindelhülse und der Spindel korrekt eingesetzt werden. Bei der Montage die Spindel ausreichend schmieren
Das Anzugsmoment der Zyl.-Schraube M8 / 12.9 bei der festen Backe beträgt 35 Nm

8 Zusammenbauzeichnung



8.1 Stückliste

Position	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anzahl
10	KLM.065.002.11	Grundkörper	1
20	KLH.065.003.11	Backe fest	1
30	KLH.065.004.11	Backe beweglich	1
40	KLH.065.013.11	Gewindespindel	1
50	KLM.065.004.11	Spindelhülse	1
60	KLH.065.009.11	Abdeckblech	1
80	KLM.065.007.11	Abdeckblech	1
90	KLH.065.328.11	Markenschild	2
100	XNN.10311.357	Zyl-Schr. In-6kt M6X8 / 12.9	11
110	XNN.10301.413	Zyl-Schr. In-6kt M8X20 8.8	4
130	XNN.18650.300	Sicherungsring Bohrung Ø30	2
150	XNN.90000.060	Federndes Druckstück Kunststoff Ø6	4
160	XNN.90000.040	Federndes Druckstück Kunststoff Ø4	2
170	XNN.61072.993	O-Ring NBR/70 29.87X1.78	1
180	XNN.61071.703	O-Ring NBR/70 17.00X1.50	1
190	XNN.65114.200	Abstreifer Typ SA Ø20	1

9 Alu-Backen

Der KSO kann mit Alu-Backen ausgerüstet werden. Nähere Informationen entnehmen Sie bitte den Verkaufsunterlagen.

9.1 Funktion

9.1.1 Bewegliche Backe

Die Alu-Backe wird von Hand eingeklinkt.

Demontiert werden sie durch manuelles hochdrehen auf der Rückseite.

Seitlich ist der Kollisionsbereich der Alu-Backe markiert.

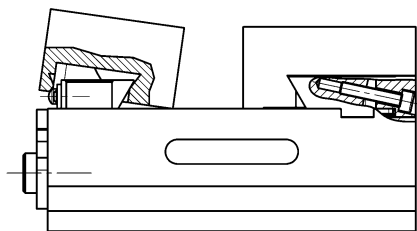
Beachten Sie, dass für die einwandfreie Funktion der beweglichen Backe, ausreichende Materialquerschnitte vorhanden sind.

9.1.2 Feste Backe

Die feste Backe ist rückseitig mit einer M6 Schraube fixiert.

Das Anzugsmoment beträgt 9 Nm

Die Kontur der Alu-Backe (Kollisionsbereich) ist von aussen sichtbar. Beachten sie auch bei der festen Backe, dass zusätzlich genügend Tragfläche vorhanden ist.



9.1.3 Ausfräsen der Spannform

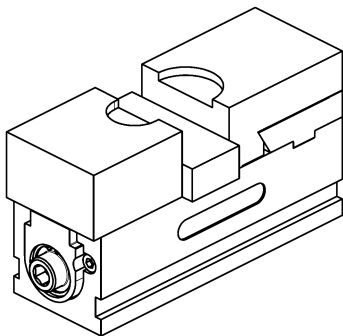
Die Alu-Backen müssen für das Ausfräsen der Kontur im KSO gespannt werden.

Legen sie in die geplante Backenöffnung ein Distanzstück.

Spannen Sie die M6 Zyl.-Schraube der festen Backe mit 9 Nm.

Spannen Sie die Spindel mit dem geplanten Drehmoment.

Fräsen sie die Spannkontur aus.



Da Form und Art der Aufspannung sehr unterschiedlich sind, ist der Maschineneinrichter dafür verantwortlich, dass ausreichende Spannquerschnitte vorhanden sind, sowie die Werkstückspannung geprüft wird.



10 Ausserbetriebnahme

Das Spannmittel und alle Zubehörteile können gefahrlos als Altmetall entsorgt werden.



Table of contents:

1	User information	14
1.1	Purpose of document, validity	14
1.2	Illustration of safety features.....	14
2	General safety instructions	15
2.1	Intended use.....	15
2.1.1	Technical data.....	15
2.2	Reasonably foreseeable misapplication	15
2.2.1	Alterations and modifications	15
2.2.2	Spare and wear parts and auxiliary material	16
2.3	Residual risk.....	16
2.3.1	Jaw change.....	16
2.3.2	Notes on clamping technology	16
2.4	Duties of the organisation in charge	16
2.5	Operator duties	17
2.6	Operator qualification	17
2.7	Personal protective equipment	17
2.8	Warranty.....	17
3	Description of the clamping device	18
3.1	Function	18
4	Operation (standard operation)	18
4.1	Clamping / aligning.....	18
4.2	Jaw range	19
5	Servicing, cleaning, maintenance	19
5.1	General cleaning / lubrication.....	19
6	Troubleshooting, eliminating faults	19
7	Removing and replacing parts	20
7.1	Removal	20
7.2	Complete dismantling.....	20
7.2.1	Removing the spindle.....	20
7.2.2	Dismantling the spindle sleeve.....	20
7.3	Assembly.....	20
8	Assembly drawing	21
8.1	Parts list	21
9	Aluminium jaws	22
9.1	Function	22
9.1.1	Movable jaw	22
9.1.2	Fixed jaw.....	22
9.1.3	Cutting out the clamping shape	22
10	Taking out of service	23

1 User information



1.1 Purpose of document, validity



Installation instructions with operating instructions for the clamping device stated on the cover.



These instructions are an integral part of the product supplied and contain important information for the safe installation, commissioning, operation, servicing and maintenance.

These instructions must be read before using the product and must be observed during operation, in particular the "General safety instructions" section.


1.2 Illustration of safety features

DANGER 	
	<p>Indicates imminent danger. If the information is ignored, death or serious injury (permanent disability) will result.</p>


WARNING 	
	<p>Indicates a potentially dangerous situation. If the information is ignored, it is possible that death or serious injury (permanent disability) will result.</p>

WARNING 	
	<p>Indicates a potentially dangerous situation. If the information is ignored, it is possible that material damage and light to medium injury will result.</p>

Information on useful tips or for preventing material damage

NOTE	
	<p>Indicates general information, useful tips for users and work recommendations which do not impact on the health and safety of operators.</p> <p>... underscores useful tips and recommendations as well as information for efficient and trouble-free operation.</p>

Important for preventing more extensive material damage (alternative)

CAUTION	
	<p>Indicates a potentially dangerous situation. If the information is ignored, material damage will result.</p> <p>... points out a potentially dangerous situation that can lead to material damage if it is not avoided.</p>

2 General safety instructions

2.1 Intended use

The clamping device may only be used in accordance with the technical data and has been designed for stationary application on milling machines in an industrial environment.

Using the device in accordance with the intended purpose includes compliance with the commissioning, installation and operating instructions, and with the environmental and service conditions as provided by the manufacturer.

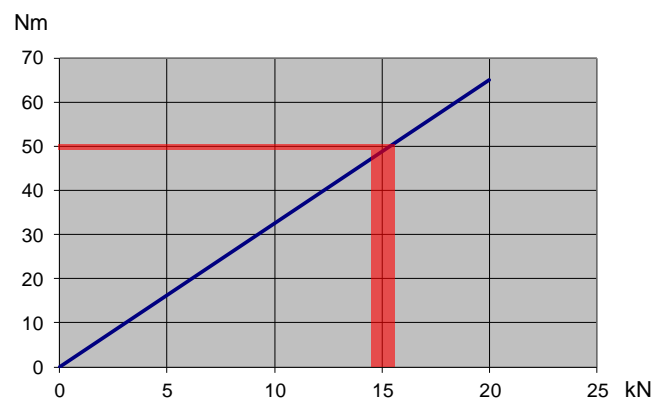
The manufacturer accepts no liability for damage resulting from non-intended use.

2.1.1 Technical data

Version	max. torque	max. clamping force
KSO 65	65 Nm	20 kN

Optimum working range:

Clamping force: 15 kN
Torque: 50 Nm



Exposure to loads in excess of the max. pull-in torque results in damage to the spindle.



Weight:

KSO 65: 5.5 kg

For further data, please see the current catalogue >> Schunk stationary Workholding <<

2.2 Reasonably foreseeable misapplication

Any application that is not in accordance with the "Intended use" or exceeds such intended use is considered not in accordance with the regulations, and is forbidden. Any other use of the device is subject to confirmation from the manufacturer.



Examples of foreseeable misapplication:

- Clamping device used on rotating systems.
- Clamping widely protruding workpieces.
- Clamping workpieces with a weight of over 20 kg in vertical position without an additional safeguard to prevent the workpiece falling out.

2.2.1 Alterations and modifications

In the case of unauthorised alterations and modifications of the clamping device, the manufacturer's liability ceases and any warranty is voided.

2.2.2 Spare and wear parts and auxiliary material

Only use original parts or parts approved by the manufacturer.
Using spare and wear parts by third party manufacturers may lead to risk.

2.3 Residual risk

The user is responsible for applying the correct workpiece tension.
New clampings have to be carefully checked by qualified personnel with relevant training.
One always needs to allow for the risk that the workpiece may slip or be dislodged, even when the clamping device is functioning correctly; this is due to the different geometries to be clamped, contact surfaces, clamping friction values, processing force, wrong manipulation of the milling machine etc.



Protective devices are to be attached to the processing machine that will protect the operator from any tool or workpiece parts that may be ejected.

It is mandatory that operators and others in the proximity of the processing machine wear protective goggles.

The clamping device must not be used in any way that impairs its function and operational safety.

2.3.1 Jaw change

Damage may result if system jaws are insufficiently tightened!
For further information, refer to section 4 "Operation".



2.3.2 Notes on clamping technology

The operator is responsible for ensuring that the clamping geometry and clamping forces are suitable for the intended processing.

We recommend that clamping be carried out with a torque wrench in order to achieve consistent clamping results.

The clamping forces can only be achieved if the clamping device functions correctly and the workpiece is correctly held in the device.

Regular servicing and cleaning in accordance with the operating instructions is mandatory in order to ensure correct function.

When clamping thin-walled elastic workpieces, e.g. tubes or packages, it is possible that the clamping force is significantly reduced due to yielding of the workpiece.

When clamping with a high degree of force, the clamping force is significantly reduced due to the increased frictional forces in the carriage.



2.4 Duties of the organisation in charge

The organisation in charge of the device undertakes to only allow operatives to work on the device:

- who are familiar with the basic health and safety regulations and regulations for the prevention of accidents.
- who have completed appropriate induction for working with the machine.
- who have read and understood these operating instructions.

The requirements of the EC Directive 2007/30/EC on the use of work machinery must be complied with.

2.5 Operator duties



All persons who have been instructed to work with the machine undertake to:

- observe the basic regulations for health and safety and for the prevention of accidents.
- read and understand the section on safety and the safety instructions in these operating instructions prior to working with the machine, and to observe these instructions.

2.6 Operator qualification

The installation, initial setup, fault analysis and periodic monitoring have to be carried out by competent personnel with the relevant qualifications.

2.7 Personal protective equipment

WARNING 	
	<p>Risk of eye injury through ejected, hot fragments! Ejected hot fragments can lead to serious eye injury. The regulations for safety at work and the prevention of accidents always have to be observed when working with the machine. Personal protection equipment must be worn at all times, in particular safety boots, gloves and safety goggles.</p>

2.8 Warranty

The warranty period is 24 months from the date of delivery ex-works, provided the machine is used as intended and subject to the following conditions:

- Compliance with the concurrent documents.
- Observance of environmental and work conditions.
- Observance of the specified servicing and lubrication intervals.
- Observance of the maximum service life.

Parts in contact with the workpiece and wear parts are not covered by the warranty.

Warranty – Maximum service life

Period of warranty	24 months
Maximum service life [clamping cycles]	50,000

3 Description of the clamping device

The KSO has been designed for clamping raw parts and finished workpieces.

A wide range of accessories ensures the versatility of the equipment.

The force is generated mechanically and the power gear ratio is linear across the whole clamping range.

Mounting and removing the KSO is quick and easy.

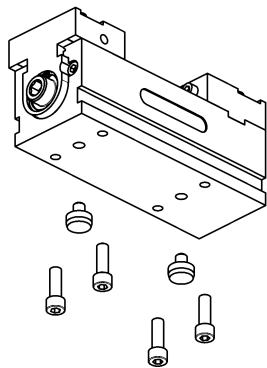
3.1 Function

The KSO is a direct vice with a driven mechanically via a capsuled thread. The clamping force is generated directly in a linear manner, without a force amplifier.

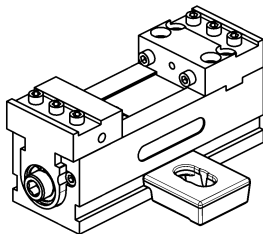
The clamping forces depend on the torque.

4 Operation (standard operation)

4.1 Clamping / aligning



In its basic version, the KSO has 2 x Ø8 H7 positioning holes with which to position it on grid plates with a grid of 50 and in T-slot tables. The KSO is fixed from below using 4 No. M8 cylinder screws.



Alternatively, the KSO can also be clamped with standard clamping claws.

It is also possible to supply the KSO with customer-specific positioning and fixing holes ex works.

4.2 Jaw range

The reliable function of the clamping device is significantly affected by the selection of the correct jaws.

Fitting the jaws in the top groove

Please only use original screws (strength class 12.9). The fixing screws are subject to load from the resulting lift-off force of the horizontal jaw!
The torque of the cylinder screws is 12 Nm.



The grip VS horizontal jaw must be fixed with 3 cylinder screws.

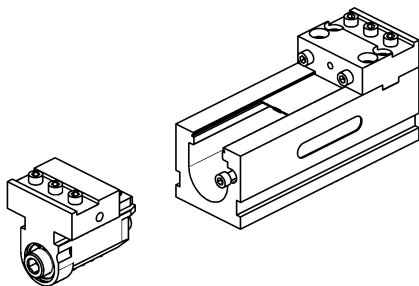
Third-party horizontal jaws must not be taller than 12 mm and must be supported at the rear.

5 Servicing, cleaning, maintenance

No special servicing is required, the spindle is protected by the carriage construction. Apply machine oil to the carriage surfaces at regular intervals, e.g. with MOTOREX Supergliss 68 K to ISO VG 68.

Remove the jaw at regular intervals and grease the thread with machine grease.

5.1 General cleaning / lubrication



- Release stop screw (pos. 100).
- Turn the spindle (pos. 40) until the movable jaw (pos. 30) is released.
- Lubricate the thread.
- Oil the spindle head.
- Oil the contact surfaces.
- Release fixed jaw (pos. 20) if necessary and remove the cover sheet (pos. 80).



6 Troubleshooting, eliminating faults

Vice is hard to operate

Dismantle, clean and the damaged surfaces must be carefully levelled off with a honing stone.

Cover sheet is disengaged at the fixed jaw

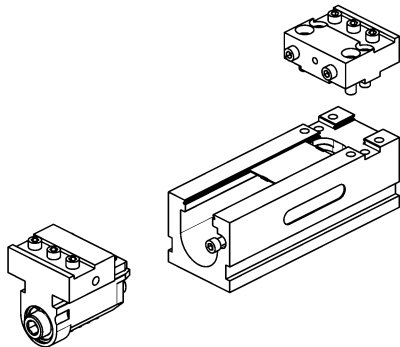
Release the fixed jaw and slide the sheet under the fixed jaw

Cover sheet is disengaged at the clamping jaw

Turn the clamping jaw fully against the fixed jaw so that the cover sheet runs on to the clamping jaw.

7 Removing and replacing parts

7.1 Removal

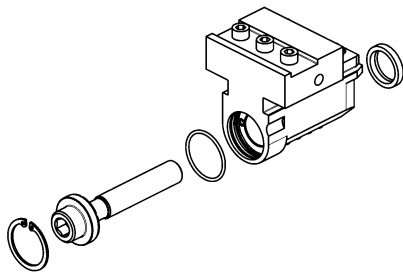


- Release stop screw (pos. 100).
- Turn the spindle (pos. 40) until the movable jaw (pos. 30) is released.
- Dismantle the fixed jaw (pos. 20) by releasing the M8 cylinder screw (pos. 110).
- Pull the cover sheet (pos. 60) from the guide.



7.2 Complete dismantling

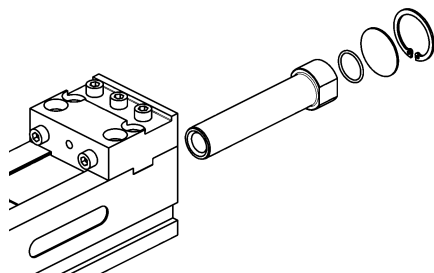
7.2.1 Removing the spindle



- Release the circlip (pos. 130).
- Pull the spindle (pos. 40) from the movable jaw (pos. 30).



7.2.2 Dismantling the spindle sleeve



- Release the circlip (pos. 130).
- Push the piston (pos. 50) out of the hole.
- Make sure not to lose the cover sheet (pos. 80) and O-ring.



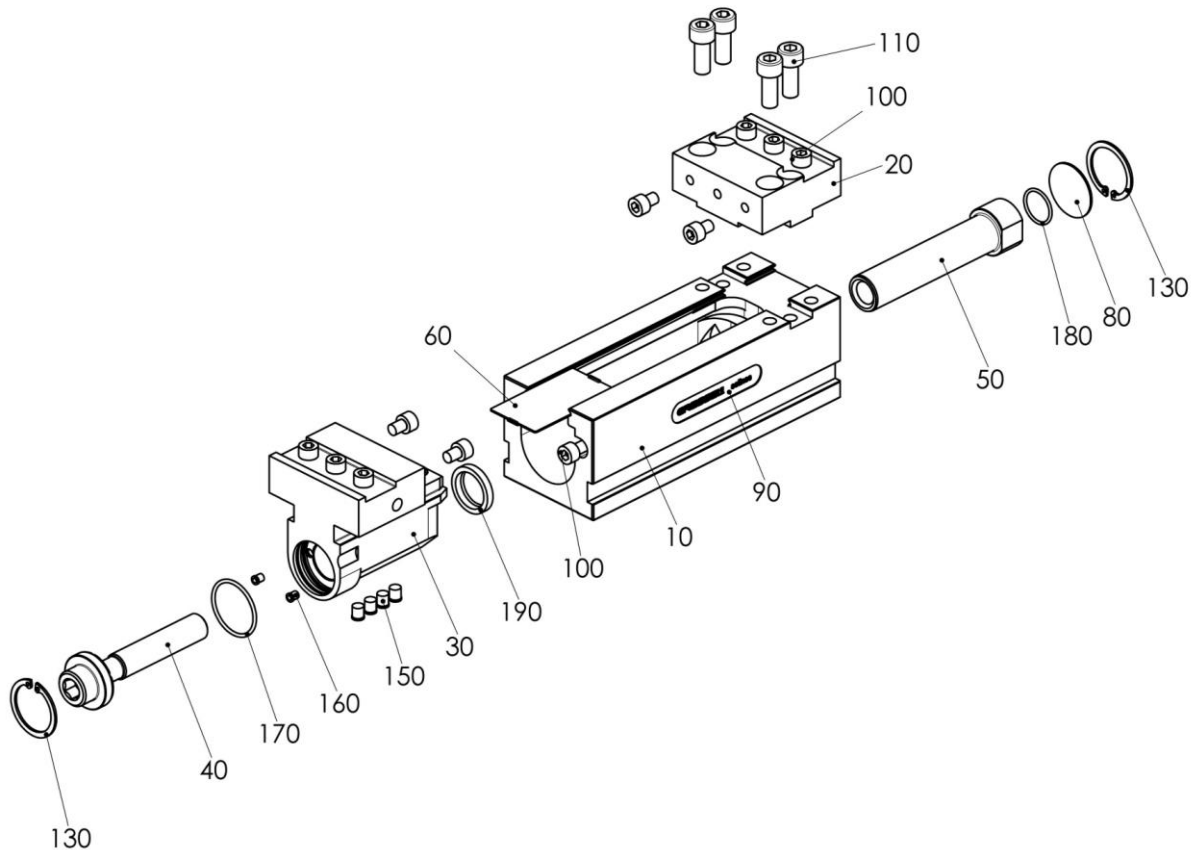
7.3 Assembly

Carry out assembly in the reverse order.

For the assembly it is important to ensure that the sealing rings are correctly inserted at the piston and spindle. Apply sufficient grease when assembling the spindle.

The torque of the M8 / 12.9 cylinder screw at the fixed jaw is 35 Nm

8 Assembly drawing



8.1 Parts list

Position	Part. No.	Designation	Quantity
10	KLM.065.002.11	Base plate	1
20	KLH.065.003.11	Jaw, fixed	1
30	KLH.065.004.11	Jaw, movable	1
40	KLH.065.013.11	Threaded spindle	1
50	KLM.065.004.11	Piston	1
60	KLH.065.009.11	Cover sheet	1
80	KLM.065.007.11	Cover sheet	1
90	KLH.065.328.11	Type plate	2
100	XNN.10311.357	Int. hex. cylinder screw M6 X 8 / 12.9	11
110	XNN.10301.413	Int. hex. cylinder screw M8 X 20, 8.8	4
130	XNN.18650.300	Circlip, Ø30	2
150	XNN.90000.060	Spring-loaded pressure piece, plastic Ø6	4
160	XNN.90000.040	Spring-loaded pressure piece, plastic Ø4	2
170	XNN.61072.993	O-ring NBR/70 29.87 x 1.78	1
180	XNN.61071.703	O-ring NBR/70 17.00 x 1.50	1
190	XNN.65114.200	Wiper, type SA Ø20	1

9 Aluminium jaws

The KSO can be fitted with aluminium jaws. For further information, please see the sales literature.

9.1 Function

9.1.1 Movable jaw

The aluminium jaw is clicked in by hand.

The jaws are removed by manual turning on the rear side.

The collision area of the aluminium jaw is marked on the side.

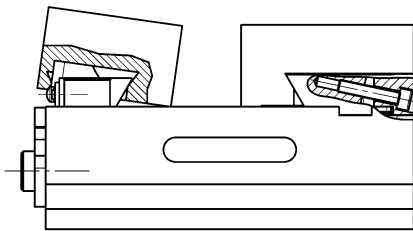
Please make sure that adequate material cross sections are used to ensure the proper function of the movable jaw.

9.1.2 Fixed jaw

The fixed jaw is fixed with an M6 cylinder screw at the rear.

The torque is 9 Nm

The contour of the aluminium jaw (collision area) is visible from the outside. Please also make sure that there is sufficient bearing surface with the fixed jaw.



9.1.3 Cutting out the clamping shape

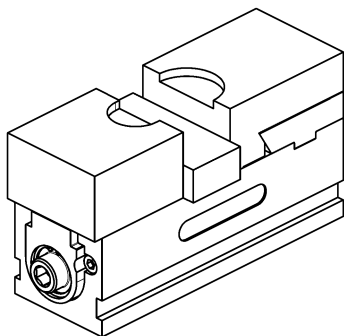
In order to cut out the required contour from the aluminium jaws they have to be clamped in the KSO.

Place a distance piece into the planned jaw opening

Tighten the M6 cylinder screw of the fixed jaw with 9 Nm

Tighten the spindle with the specified torque

Cut out the required clamping contour.



In view of the fact that clamping may be carried out in different ways, the setting up technician is responsible for ensuring that adequate clamping cross sections exist and that the workpiece tension is checked.



10 Taking out of service

The clamping device and all accessories can be disposed of as scrap metal without any risk.



H.-D. Schunk GmbH & Co.
Spanntechnik KG
Lothringer Strasse 23
D-88512 Mengen

Tel.: +49-7572-7614-0
Fax: +49-7572-7614-1099

info@de.schunk.com
schunk.com