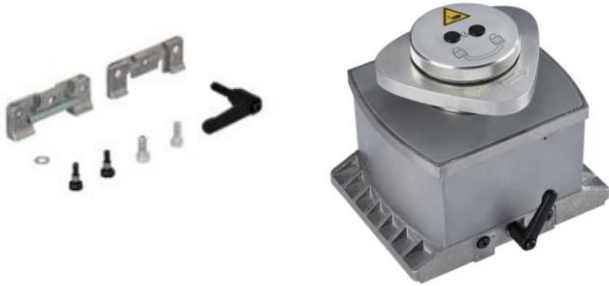




KLEM-EINH 70x24.5x4.5

10.01.12.04255

Klemmeinheit für Spannmittel auf K1- und K2-Konsolen /
Clamping unit for clamping equipment for usage on
1-circuit and 2-circuit console systems



DE / EN

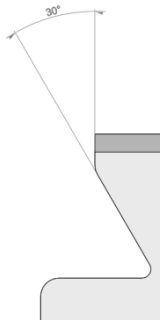
Montageanleitung
Assembly instructions

30.30.01.02719/00 | 03.2021

J. Schmalz GmbH
Johannes-Schmalz-Str. 1
D-72293 Glatten
Tel. +49 (0)7443 2403-0
schmalz@schmalz.de
www.schmalz.com

Wichtig!
Diese Klemmeinheit ist nur kompatibel mit
Konsolen die einen Schwalbenschwanz
mit Winkel 30 Grad zur senkrechten
besitzen!

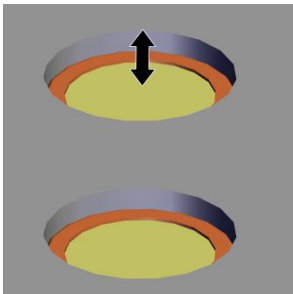
Important!
This clamping just works with consoles
which have a dovetail which one have an
angel of 30 degrees to the vertical!



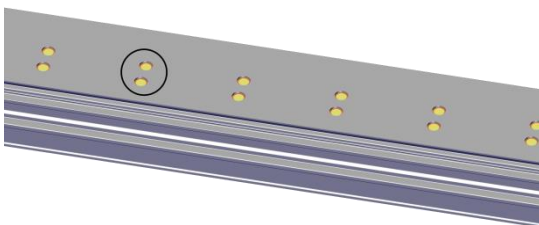
Inhalt Klemmeinheit / Content Clamping unit

Position / Position	Bezeichnung / Description	Bild / Picture	Menge / Quantity
1	Passschraube M4x6/ key screw M4x6		2
2	Zylinderschraube M4x12/ machine screw M4x12		2
3	Platte / plate		1
4	Platte / plate		1
5	Klemmhebel/ Clamping lever		1
6	Blechezuschnitt/ Sheet metal cut		3

Schritt 1 / Step 1

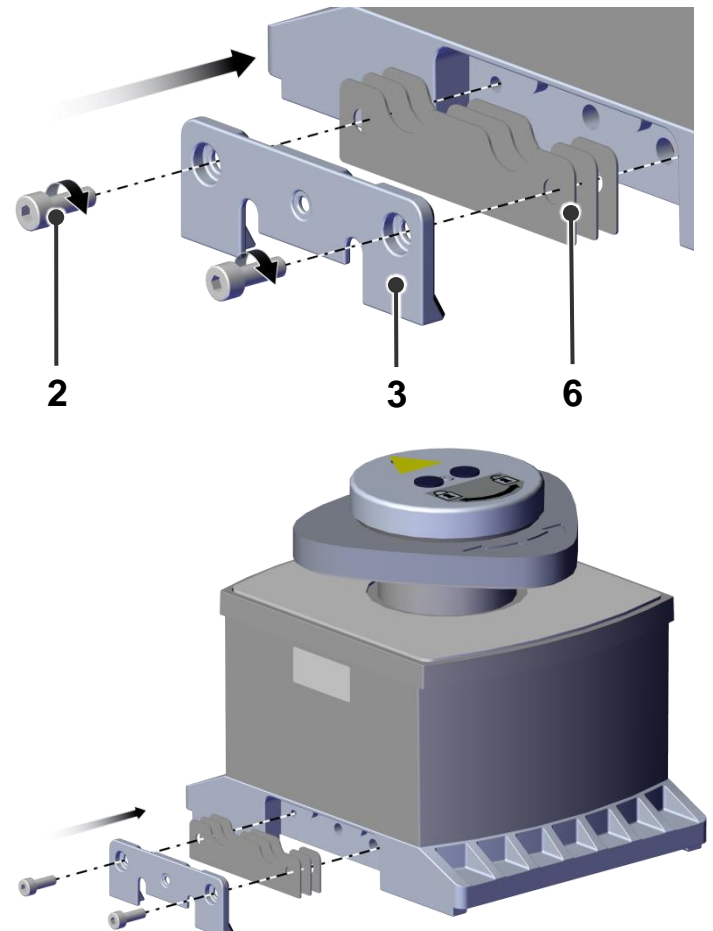


Abstand zwischen Sieb
und Oberfläche Konsole
messen /
Measure distance between
Filter screen and console

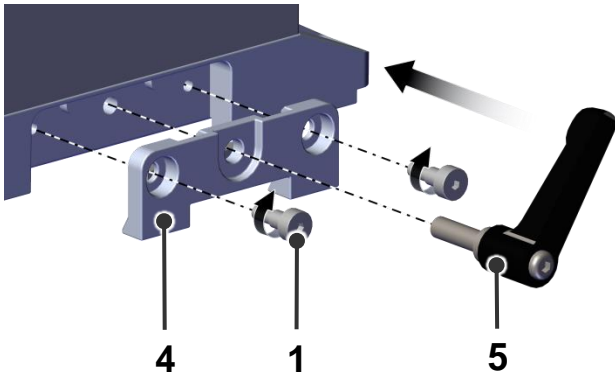


Abstand / Distance [mm]	Benötigte Anzahl Bleche (Pos. 6) / Required number of sheets (Pos. 6)
1,7 – 1,0	3
1,0 - 0,6	2
0,6 - 0,2	1
0,2 - 0	0

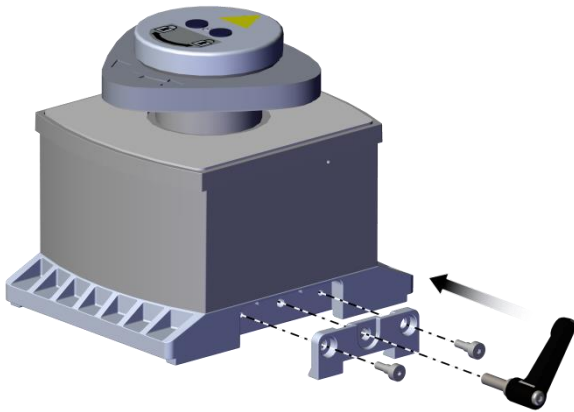
Schritt 2 / Step 2



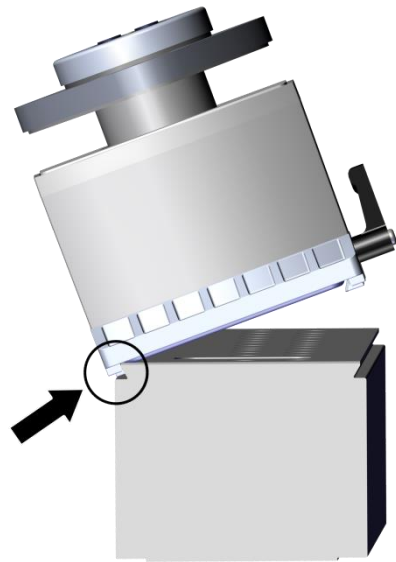
Schritt 3 / Step 3



Pos. 1 bis auf Anschlag einschrauben /
Screw in Pos. 1 until stop



Schritt 4 / Step 4

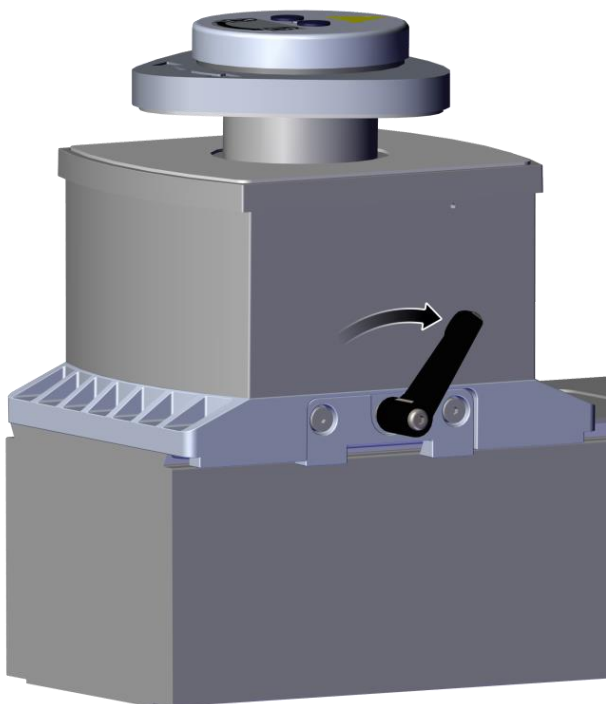


Die Klemmung komplett lösen und den VCMC schräg
auf die Konsole setzen.

Vergewissern Sie sich, dass die Platte (Pos. 3) unter
die Fase der Konsole greift!

Unlock the clamping unit completely and place the
VCMC at an angle on the console.
Make sure that the plate (Pos. 3) grabs the edge
of the console.

Schritt 5 / Step 5



Bestens gerüstet

Mit effizienten Spannmitteln für die
CNC-Bearbeitung

Best equipped

With efficient clamping equipment for
CNC machining



WWW.SCHMALZ.COM