

mit einseitiger Antriebsspindel - Spannsystem: mechanisch ohne Kraftverstärker
 Drei Spannfunktionen: Doppelspannung - Zentrischspannung - Einzelspannung

NC-Compact Vices RKD-M 92/125 with drive spindle on one side -

clamping system: mechanical, without power intensification.

Three clamping functions: Twin clamping - centric clamping - single clamping

Technische Merkmale:

- Schraubstock mit zwei beweglichen Spannbacken und einer festen Mittenbacke
 - 3 Seitenaufspannung: grundseitig, stirnseitig, seitlich
 - Das Spinnengewinde der Spindel ist in jeder Stellung der Grundbacken vor Schmutz und Spänen geschützt
 - Der Stahl-Grundkörper ist allseitig gehärtet und geschliffen
 - Alle Führungen sind gehärtet und geschliffen
 - Serienmäßig ausgestattet mit Stufen-Aufsatzbacken und Mittenbacke mit Werkstückauflagen
 - Mit beidseitig angebrachten Schmiernippeln können alle dem Verschleiß unterliegenden Führungen und das Spindelgewinde geschmiert werden
 - Befestigung des Schraubstockes nur mit Spannpratzen möglich (Direktbefestigung auf Anfrage)
 - Konstante Spannkraft bei jedem Spannvorgang und große Wiederholgenauigkeit beim Einsatz eines Drehmomentschlüssels
- Der Kompakt-Spanner ist im Auslieferungszustand für Doppel- und Zentrischspannung ausgerüstet. Betätigung mittels mitgelieferter Handkurbel.

Technical features:

- Machine vice with two mobile jaws and one immobile centre jaw
- Three clamping positions: horizontal, vertical and lateral
- The complete clamping thread of the spindle is protected to prevent the penetration of dirt and chips
- All sides of the steel body are hardened and ground
- All guide surfaces are hardened and ground
- Standard equipment includes stepped interchangeable jaws and centre jaw with work support
- The grease nipples available on both sides ensure lubrication of the spindle thread and of all guides that are subject to wear
- Fastening of the vice by means of clamping claws only (Direct mounting on request)
- Constant clamping force in every clamping procedure and high repetition precision with the use of torque wrenches

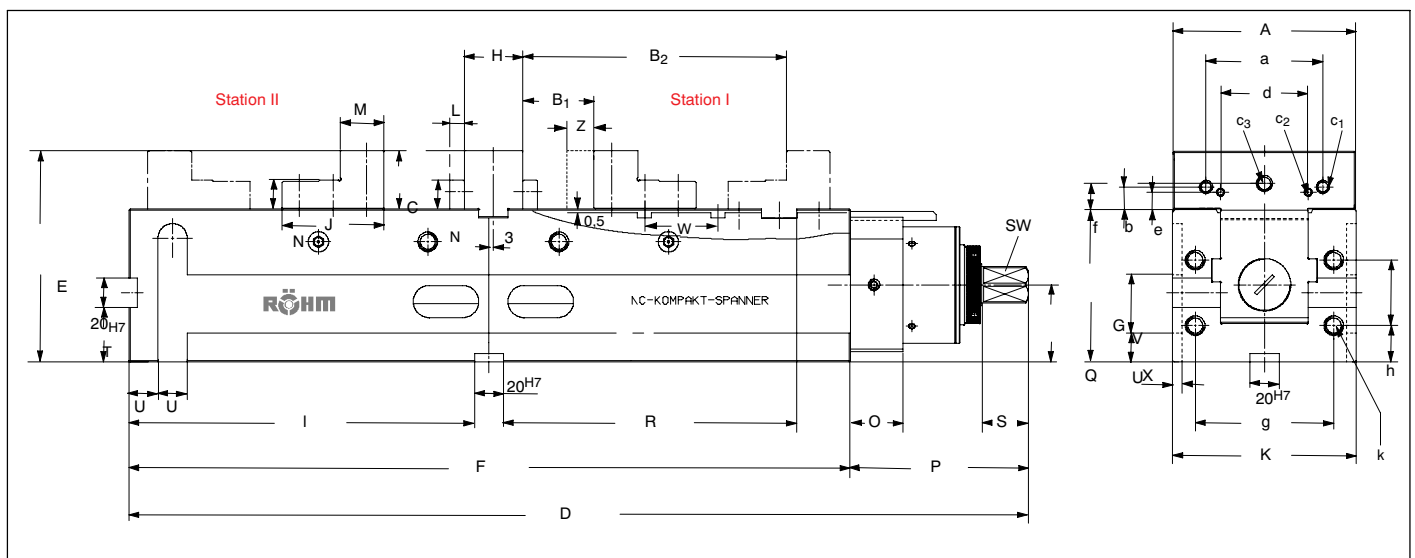
The Compact vice is on delivery equipped for twin and centric clamping. Operation by means of provided hand crank.

Backenbreite - jaw width	A	92	125
Id.-Nr.		162653	162654
Backenhöhe - jaw height	C	32	40
Gesamtlänge - total length	D _{max.}	480 ⁺³	617 ⁺³
	E	117	145
	F	366	495
	G _{-0,02}	85	105
	H _{-0,02}	30	40
	J	56	70
	K	94	126
	L	10	10
	M	25	30
	N _{-0,01}	16	20
	O	36	36
	P	114 ⁺³	122 ⁺³
	Q	41,5	53
	R	143	201
	S	31	32
	T _{-0,02}	30	37,5
	U	20	20
	V	28	40
Versetzbereich - shifting range	W	1 x 48	2 x 46
	X	4,5	6,5
	SW	17	19
	a	63	80
	b	13,6	15,6
	c ₁	M6 x 14	M8 x 14
	c ₂	M5 x 9	M5 x 10
Backenanschlußmaße - Jaw mounting dimensions	c ₃	M10 x 16	M10 x 18
	d	48	60
	e	8	12
	f	14	18
	g	70	95
	h	20	25
	i	50	45
	k	M10 x 18	M12 x 22
	l _{-0,02}	177	237
Max. Spannkraft - clamping force	kN	25	40
Gewicht - weight approx.	kg	24	52

Spannbereiche für Doppelspannung
 Clamping range for twin clamping



Größe - size	92	125	
Spannbereich - clamping capacity	Nut 1	0 - 48	0 - 48
	Nut 2	48 - 96	46 - 94
	Nut 3	-	92 - 140
B ₁	Nut 1	42 - 79	51 - 88
	Nut 2	79 - 127	86 - 134
	Nut 3	-	132 - 180



Spannweiten - Clamping capacity

Doppelspannung: Funktionsbeschreibung:

Die bewegliche Spannbacke I wird durch Rechtsdrehen der Spindel mit der Handkurbel an das Werkstück in Station I angestellt und mit ca. 1 kN gehalten (Dritte-Hand-Funktion).

Beim Weiterdrehen an der Kurbel wird die bewegliche Spannbacke II an das Werkstück in die Station II angestellt, fixiert und es erfolgt der Kraftaufbau über die mechanische Spindel.

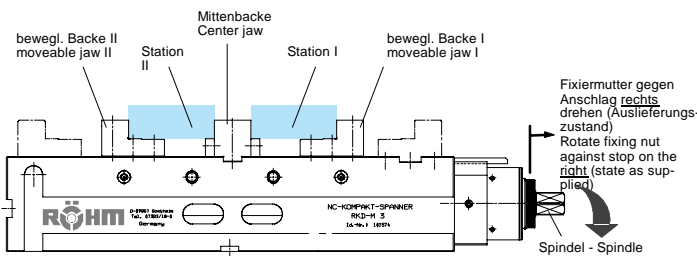
Durch Ausgleichsfedern werden Maßdifferenzen bis ± 3 mm von Werkstück I zu Werkstück II kompensiert.

Beim Spannen müssen immer beide Spannstationen mit gleichen Werkstücken belegt sein!

Fixiermutter - Anschlag rechts (Spindel ausgleichend)

Backenhub: •ZŽ Station I: 50 mm

Station II: 56 mm



Twin clamping: Function

To adjust mobile jaw I with regard to the workpiece of station I turn the spindle to the right by means of the handle (left-right handed thread). About 1 kN are applied to keep the jaw in the adjusted position (third-hand function). By further turning the lever, mobile jaw II is adjusted with regard to workpiece in station II and then locked. The force is developed by means of the mechanical spindle. By means of compensating springs, variations between workpiece I and II of up to ± 3 mm are compensated.

Both stations must always be equipped with identical workpieces for clamping!

Fixing nut - stop on the right (spindle provides compensation)

Jaw stroke: •ZŽ Station I: 50 mm

Station II: 56 mm

Spannbereiche für Doppelspannung siehe Seite 4036
Clamping range for twin clamping see page 4036

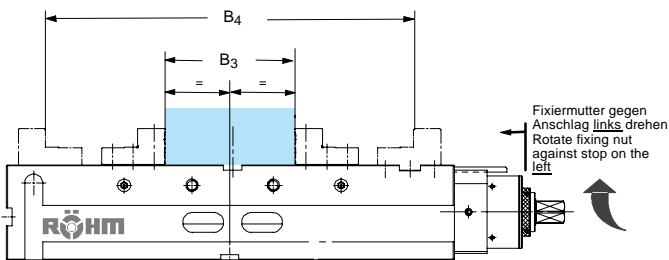
Zentrischspannung

Mittenbacke entfernen

Fixiermutter - Anschlag links (Spindel starr)

Hub pro Backe: •ZŽ 53 mm

Weitere Spannbacken für Zentrischspannungen siehe Seite 4041



Centric clamping

Remove central jaw

Fixing nut - stop on the left (spindle rigid)

Stroke per jaw: •ZŽ 53 mm

Further clamping jaws for centric clamping on page 4041

Größe - size	92	125	
Spannbereich - clamping capacity	Nut 1	30 - 132	40 - 142
	B ₃ Nut 2	126 - 228	132 - 235
	Nut 3	-	224 - 327
Spannbereich - clamping capacity	Nut 1	92 - 195	120 - 222
	B ₄ Nut 2	188 - 290	212 - 315
	Nut 3	-	304 - 407

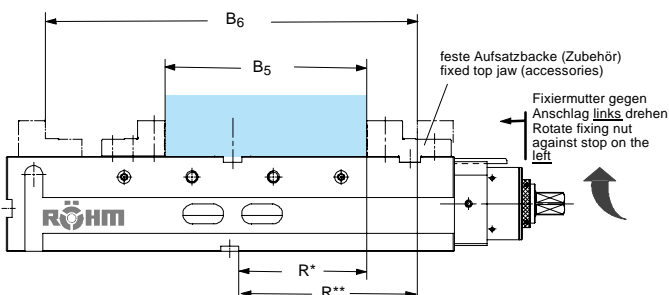
Einzelspannung

Mittenbacke und bewegliche Aufsatzbacke I entfernen.

Feste Aufsatzbacke (Zubehör - nicht im Lieferumfang enthalten) montieren.

Fixiermutter - Anschlag links (Spindel starr)

Hub bewegliche Backe: •ZŽ 53 mm



Single clamping

Remove central jaw and movable mounting jaw I.

Fit fixed mounting jaw (accessory - not in the scope of delivery).

Fixing nut - stop on the left (spindle rigid)

Stroke of moving jaw: •ZŽ 53 mm

Größe - size	92	125	
Spannbereich - clamping capacity	Nut 1	126 - 177	171 - 222
	B ₅ Nut 2	174 - 225	217 - 268
	Nut 3	-	263 - 314
Spannbereich - clamping capacity	Nut 1	196 - 247	267 - 318
	B ₆ Nut 2	244 - 295	313 - 364
	Nut 3	-	360 - 410
R*	101	141	
R**	140	197	