

Bedienungsanleitung für  
Operating Instructions for  
Instructions de service pour  
Istruzioni per l'uso  
Instrucciones de servicio para

# RÖHM

- Ⓓ **Stirnseiten-Mitnehmer**
- ⒼⒹ **Face Driver**
- Ⓕ **Entraîneur frontal**
- Ⓔ **Topes de arrastre**
- Ⓘ **Trascinatori frontali**

# CoE



RÖHM GmbH, Postfach 11 61, D-89565 Sontheim/Brenz,  
Tel. 0 73 25/16-0, Fax 0 73 25/16-5 10  
Homepage: <http://www.roehm.biz>  
e-mail: [info@roehm.biz](mailto:info@roehm.biz)

### **Sicherheitshinweise:**

- Beim Umgang mit Stirnseiten-Mitnehmern ist vorsichtig vorzugehen. Herunterfallende Stirnseiten-Mitnehmer können aufgrund ihrer Masse und der Form der Spitze schwere Verletzungen hervorrufen. Sicherheitschuhe tragen!
- Die Reitstockachse muss fluchtend zur Spindelachse ausgerichtet sein. Ansonsten kann die gehärtete Laufspitze aufgrund der auftretenden Querkräfte brechen und das rotierende Werkstück herausgeschleudert werden.
- Werkstücke mit ungenauen bzw. schräg zur Achse angeordneten Zentrierbohrungen führen bei umlaufendem Betrieb zu einer Wechselbiegung der Spitze. Diese können zum Bruch der gehärteten Laufspitze und damit zu Gefährdungen führen.

### **Safety requirements and rules:**

- Please proceed carefully when handling Face Driver. On account of the mass and the shape of the centre dropping face carrier centres may cause severe injuries. Wear safety shoes!
- The Face Driver sleeve has to be in true alignment with the spindle axle. Otherwise the hardened centre may break due to the transverse forces occurring, and the rotating work piece is hurled out.
- Work pieces with imprecise or off-centre holes will also cause an alternate bending of the centre in case of rotating operation. This action may also lead to the rupture of the hardened tailstock centre causing the consequences mentioned above.

### **Indications concernant la sécurité et directives:**

- Pendant la manipulation des, opérer avec prudence. Si des entraîneurs frontaux tombent sur le sol, elles peuvent causer de graves blessures en raison de leur masse et de la forme de la pointe. Porter des chaussures de sécurité!
- L'axe du fourreau de la broche doit être orienté en alignement à l'axe de la broche. Si non la pointe de roulement durcie peut se casser en raison des forces de cisaillement et la pièce à usiner en rotation être projetée.
- Les pièces à usiner avec des trous de centrage mal disposés ou disposés en biais par rapport à l'axe provoquent également une flexion alternée de la pointe en exploitation rotative. Ces pièces peuvent également causer la cassure des pointes de roulement durcies avec les conséquences citées au préalable.

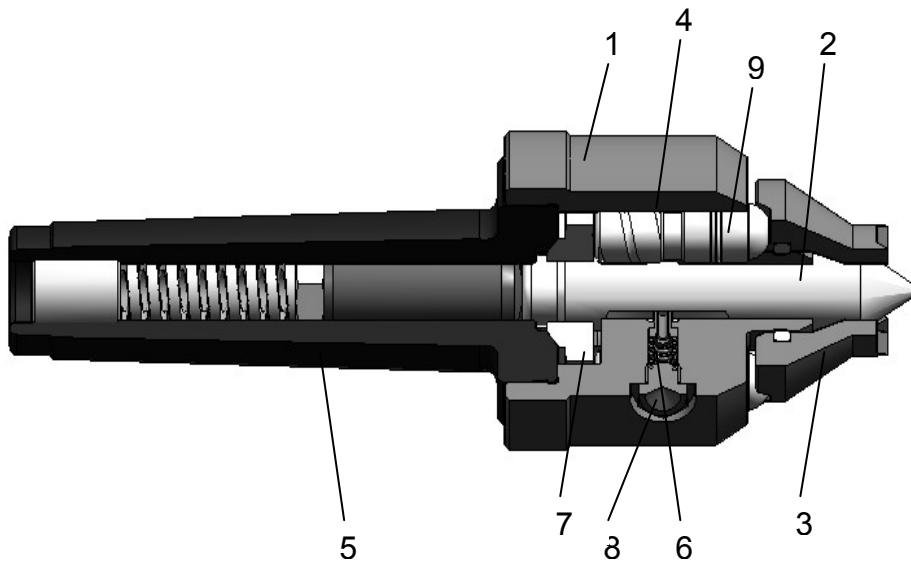
### **Instrucciones de seguridad y directrices:**

- El personal manipulador deberá haber estudiado a fondo las presentes instrucciones de uso, y particularmente el capítulo dedicado a las Instrucciones de seguridad.
- El montaje, manejo y mantenimiento deberá ejecutarse correctamente. El operador deberá abstenerse de todo proceder que pueda afectar su seguridad.
- Como complemento a las instrucciones de uso deberán observarse los reglamentos generales y legales de carácter obligatorio para la prevención de accidentes y para la protección contra accidentes. Deberán observarse con exactitud las indicaciones y recomendaciones dadas en las instrucciones de uso.

### **Norme de sicurezza e direttive:**

- In caso di caduta della contropunta il peso e la forma dei trascinatori frontali stessa possono causare ferite gravi. Indossare sempre scarpe anti Fort uni ostiche.
- L'asse della contropunta deve essere allineato con l'asse mandrino. In caso contrario, lo sforzo di taglio che si viene a creare può causare la rottura della cuspid e il pezzo da lavorare può essere proiettato lontano dall'area di lavoro.
- I pezzi da lavorare con fori di centraggio imprecisi, oppure inclinati rispetto all'asse possono essere causa della maggiore sollecitazione a fatica della contropunta. Questo può causare la rottura della cuspid temprata, con le conseguenze sopra citate.

## Betriebsanleitung für Stirnseiten-Mitnehmer COE mit aufsteckbaren, radial spielfreien Mitnehmerscheiben



### Merkmale:

- Drehen und Fräsen in einer Aufspannung
- Durch die federnde Zentrierspitze erfolgt der Werkstück-Längsanschlag an der Stirnseite
- Hohe Rundlaufgenauigkeit (0,015mm)

### Bestimmungsgemäße Verwendung:

- Spannkreis-Ø 8 – 80 mm
- Werkstückgewicht max. 100 kg
- Richtwert für axial zul. Belastung der Abstützbolzen: 90kN

Bestell-Nr.	Bestell-Nr.		Bestell-Nr.
1 = Körper	1177540	6 = Druckstück	712526
2 = Zentrierspitze		7 = Ausgleichsscheibe	712524
3 = Mitnehmerscheibe		8 = Trichterschmiernippel	027380
4 = Abstützbolzen	1177542	9 = O-Ring	652312
5 = Federpaket	313026(MK3)		
	313251(MK4/MK5)		

### Wechseln der Mitnehmerscheibe (3)

Mitnehmerscheibe (3) mit Schraubendreher abdrücken.

- Größtmögliche Mitnehmerscheibe (3), entsprechend des Dreh-Ø wählen (Laufriechung beachten).
- O-Ring (9) einfetten und Mitnehmerscheibe (3) aufstecken,
- dabei ist zu beachten, dass die Abstützbolzen (4) in die Nuten der Mitnehmerscheibe (3) eintauchen.

### Wechseln und Einstellen der Zentrierspitze (2)

- Zentrierspitze (2) nach vorne herausziehen.
- passende Zentrierspitze (2) auswählen, einfetten und in die Bohrung schieben, dabei ist zu beachten, dass das federnde Druckstück (6) in die Nut der Zentrierspitze (2) einrastet.
- Federpaket (5) so einstellen dass die Zentrierspitze (2) einen Hub von 2 - 6mm beim Spannen des Werkstücks ausführt. Das Federpaket (5) kann von der Schaftseite mit einem Sechskantschlüssel axial verstellt werden.

### Demontieren und Montieren der Abstützbolzen

- Beim Demontieren die Abstützbolzen (4) herausziehen (Gewinde M4).
- O-Ring (9) kontrollieren, Abstützbolzen (4) einfetten und in den Körper (1) einstecken.

### Maximales Werkstückgewicht

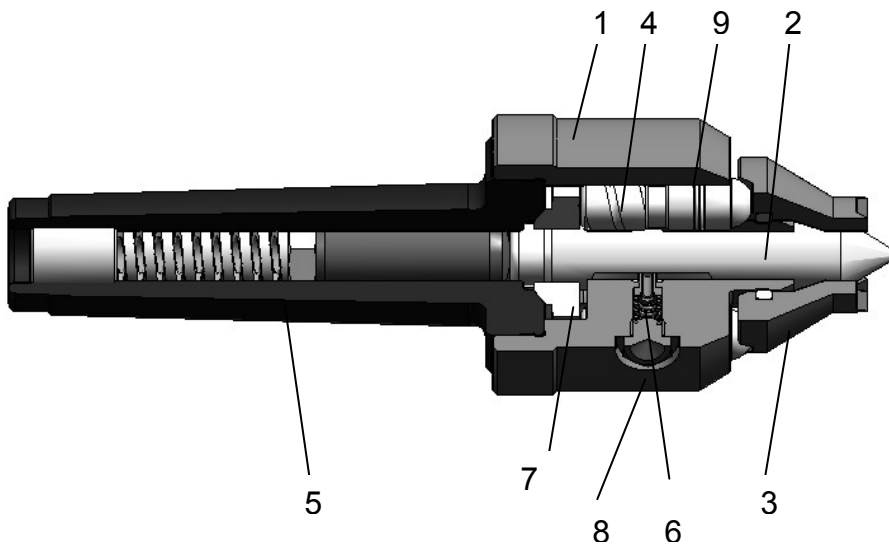
- Für Grundkörper MK3 und die Ausführung mit abgesetzter Zentrierspitze Ø4mm : Werkstückgewicht Max 50 kg
- Für Grundkörper MK4 und MK5 : Werkstückgewicht max. 100kg

### Wartung

- Die Schneiden der Mitnehmerscheibe (3) regelmäßig kontrollieren, rechtzeitig Mitnehmerscheiben (3) auswechseln, bzw. Hartmetall-Mitnehmerplatten austauschen
- Die durchgehärtete Zentrierspitze (2) kann bei Verschleiß nachgeschliffen werden.
- Zentrierspitze (2) und Abstützbolzen (4) regelmäßig über Trichterschmiernippel (8) nachschmieren. Schmiermittel: ISO-Bezeichnung C GLP DIN 51502, Viskositätsklasse VG 220 DIN 51519
- Leichtgängigkeit des mechanischen Ausgleichs der Abstützbolzen (4) prüfen.

# Operating Instructions for Face Driver CoE

## With plug-in, radial freedom of movement driving discs



### Features:

- Turning and milling in one setting
- The suspended centring tip facilitates a longitudinal impact point on the front side.
- High level of concentricity (0.015mm)

### Intended Use

- Clamping circuit  $\varnothing$  8 – 80 mm
- Work-piece weight max. 100 kg
- Guide value for the axially permitted load of the support bolts: 90kN

1 = body  
 2 = centring tip  
 3 = carrier plate  
 4 = support bolts  
 5 = spring assembly

Order-No.  
 1177540  
  
 1177542  
 313026(MK3)  
 313251(MK4/MK5)

6 = thrust piece  
 7 = compensation disk  
 8 = funnel grease nipple  
 9 = O-ring

Order-No.  
 712526  
 712524  
 027380  
 652312

### Exchanging the Carrier Plate (3)

- Lever off the carrier plate (3) with a screwdriver.
- Choose the biggest carrier plate (3) possible, as per the rotation  $\varnothing$  (note the direction of movement).
- Grease the O-ring (9) and fit the carrier plate (3).  
 Here you must ensure that the support bolts (4) plunge into the grooves of the carrier plate (3).

### Exchanging and Setting the Centring Tip (2)

- Pull the centring tip (2) out to the front.
- Choose an appropriate centring tip (2), grease it and slide it into the drill hole, making sure that the spring thrust piece (6) rests in the groove of the centring tip (2).
- Set the spring assembly (5) so that the centring tip (2) performs a stroke of 2 - 6mm when the work-piece is clamped in. The spring assembly (5) can be adjusted axially at the shaft side using a hexagonal key (Allen key).

### Dismantling and Mounting the Support Bolts

- Pull out the support bolts (4) when dismantling (thread M4).
- Check O-ring (9), grease support bolts (4) and fit into the body (1).

### Maximum Weight of Work-Piece

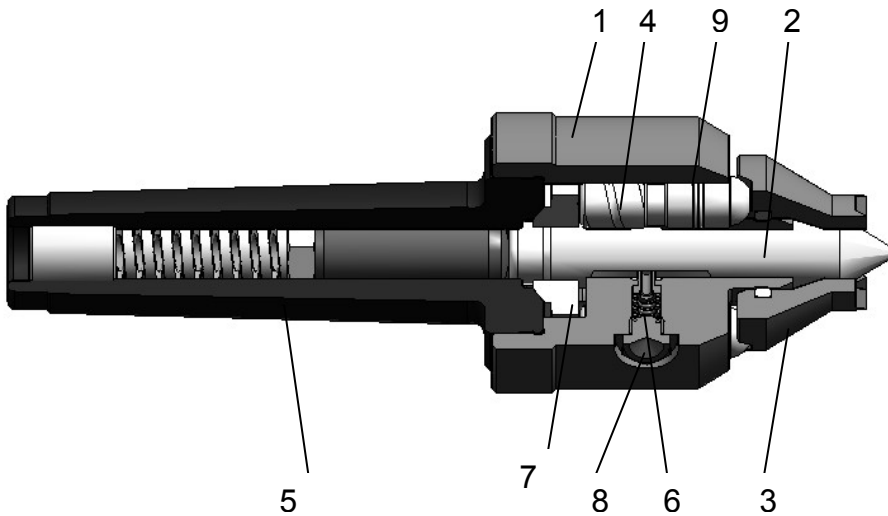
- For base body MK3 and the model with set centring tip  $\varnothing$ 4mm: work-piece weight max. 50kg
- For base body MK4 and MK5: work-piece weight max. 100kg

### Maintenance

- Check the cutting edges of the carrier plates (3) regularly, replace carrier plates (3) in good time, or change the hard metal carrier plates.
- The hardened centring tip (2) can be resharpened if worn.
- The centring tip (2) and support bolts (4) must be regularly greased using the funnel grease nipple (8).  
 Lubricant: ISO-Designation C GLP DIN 51502, viscosity class VG 220 DIN 51519
- Check the free movement of the mechanical compensation of the support bolts (4).

# Instructions de service pour entraîneur frontal CoE

## avec rondelles d'entraînement emmanchées, sans jeu radial



### Caractéristiques :

- Tournage et fraisage en une opération
- Grâce à la pointe de centrage à ressort, la butée longitudinale de la pièce à usiner se fait sur la face frontale
- Grande précision de concentricité (0,015 mm)

### Utilisation conforme aux fins prévues

- Ø cercle de serrage 8 – 80 mm
- Poids max. de la pièce à usiner 100 kg
- Valeur directrice pour contrainte axiale adm. des boulons d'appui : 90 kN

1 = Corps	Réf. n°	6 = Élément de pression	Réf. n°
2 = Pointe de centrage	1177540	7 = Disque de compensation	712526
3 = Rondelle d'entraînement		8 = Nipple de graissage	712524
4 = Boulon d'appui	1177542	9 = Joint torique	027380
5 = Jeu de ressorts	313026(MK3)		652312
	313251(MK4/MK5)		

### Remplacement de la rondelle d'entraînement (3)

- Chasser le disque d'entraînement (3) avec un tournevis.
- Choisir la plus grande rondelle d'entraînement (3) possible en fonction du Ø de tournage (respecter le sens de la marche).
- Graisser le joint torique (9) et emboîter la rondelle d'entraînement (3) en veillant à ce que les boulons d'appui (4) pénètrent dans les rainures de la rondelle d'entraînement (3).

### Remplacement et réglage de la pointe de centrage (2)

- Dégager la pointe de centrage (2) par l'avant.
- Choisir la pointe de centrage (2) adaptée, la graisser et l'introduire dans l'alésage en veillant à ce que l'élément de pression (6) à ressort s'engage dans la rainure de la pointe de centrage (2).
- Régler le jeu de ressorts (5) de manière que la pointe de centrage (2) accomplisse une course de 2 à 6 mm lors de la fixation de la pièce à usiner. Le jeu de ressorts (5) peut être réglé de manière axiale côté tige avec une clé à fourche.

### Démontage et montage des boulons d'appui

- Pour le démontage, dégager les boulons d'appui (4) (filetage M4).
- Contrôler le joint torique (9), graisser les boulons d'appui (4) et les emboîter dans le corps (1).

### Poids maximal de la pièce à usiner

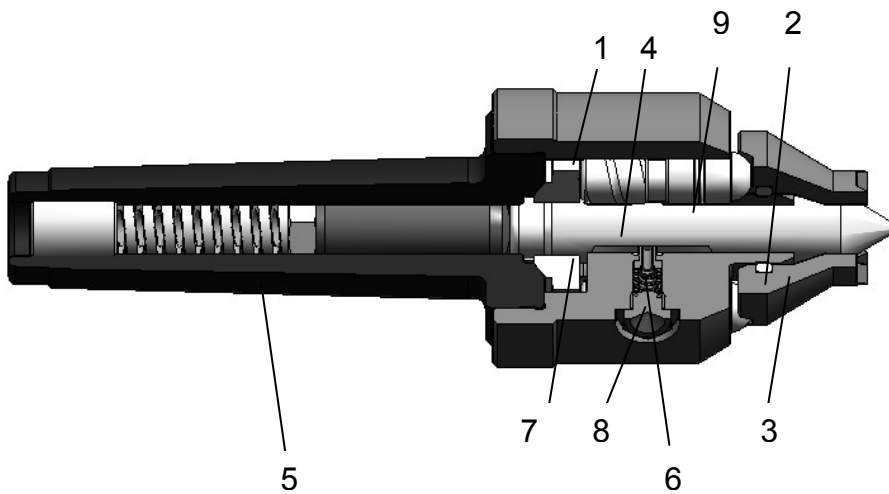
- Pour le corps de base MK3 et la variante avec pointe de centrage décollée Ø 4mm : poids max. de la pièce à usiner 50 kg
- Pour les corps de base MK4 et MK5 : poids max. de la pièce à usiner 100 kg

### Maintenance

- Contrôler régulièrement les tranchants de la rondelle d'entraînement (3), remplacer les rondelles d'entraînement (3) à temps ou remplacer les plaques d'entraînement en carbure.
- En cas d'usure, la pointe de centrage (2) trempée peut être rectifiée.
- Regraisser régulièrement la pointe de centrage (2) et les boulons d'appui (4) par le nipple de graissage (8).
- Graisse : désignation ISO C GLP DIN 51502, classe de viscosité VG 220 DIN 51519
- Contrôler le bon fonctionnement de la compensation mécanique des boulons d'appui (4).

# Manual de instrucciones para los topes de arrastre frontales CoE

con discos de arrastre insertables radiales sin holgura



## Características:

- Girar y fresar en una sola sujeción
- Gracias a la punta de centrado elástica, el tope longitudinal de la pieza de trabajo tiene lugar en la parte frontal
- Gran precisión de giro (0,015mm)

## Uso conforme al fin previsto

- Diámetro de compresión  $\varnothing$  8 – 80 mm
- Peso máx. de la pieza de trabajo 100 kg
- Valor de referencia para la carga axial permitida de los pivotes fijos: 90kN

1 = Cuerpo	Ref. 1177540
2 = Punta de centrado	
3 = Disco de arrastre	
4 = Pivotes fijos	Ref. 1177542
5 = Conjunto de muelles	313026(MK3) 313251(MK4/MK5)

6 = Pieza de presión	Ref. 712526
7 = Disco de compensación	712524
8 = Engrasador de tolva	027380
9 = Anillo tórico	652312

## **Recambio del disco de arrastre (3)**

- Presionar el disco de arrastre (3) con el destornillador.
- Seleccionar el mayor disco de arrastre (3) posible en función del diámetro de giro (observar el sentido de giro)
- Engrasar el anillo tórico (9) e insertar el disco de arrastre (3). Para ello se deberá observar que los pivotes fijos (4) estén insertados en las ranuras del disco de arrastre (3).

## **Recambio y ajuste de la punta de centrado (2)**

- Extraer la punta de centrado (2) hacia delante.
- Elegir la punta de centrado adecuada (2), engrasarla y deslizarla en el orificio; observar para ello que la pieza de presión elástica (6) encaje en la ranura de la punta de centrado (2).
- Ajustar el conjunto de muelles (5) de tal manera que la punta de centrado (2) efectúe una carrera de 2 - 6mm al tensar la pieza de trabajo. El conjunto de muelles (5) se puede ajustar axialmente con una llave hexagonal desde el lado del vástago.

## **Montaje y desmontaje de los pivotes fijos**

- Para el desmontaje, extraer los pivotes fijos (4) (rosca M4).
- Comprobar el anillo tórico (9), engrasar los pivotes fijos (4) e insertarlos en el cuerpo (1).

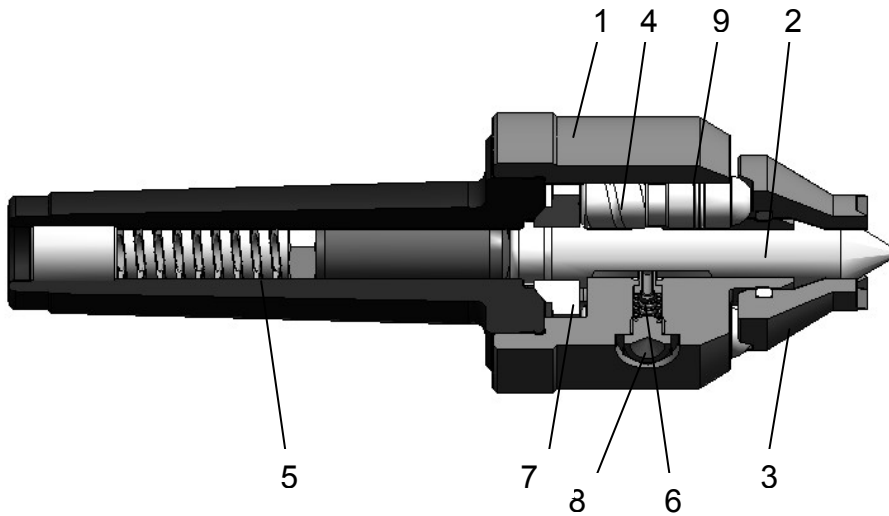
## **Peso máximo de la pieza de trabajo**

- Para el cuerpo básico MK3 y la variante con punta de centrado de  $\varnothing$ 4mm : peso máximo de la pieza 50kg
- Para cuerpos básicos MK4 y MK5 : Peso máx. de la pieza 100kg

## **Mantenimiento**

- Comprobar regularmente los cortes del disco de arrastre (3), recambiar los discos de arrastre (3) a tiempo, es decir, recambiar las placas de arrastre de metal duro.
- La punta de centrado endurecida (2) se puede afilar en caso de desgaste.
- Lubricar la punta de centrado (2) y los pivotes fijos (4) regularmente mediante los racores de engrasado de la tolva (8).  
Lubricante: designación ISO C GLP DIN 51502, clase de viscosidad VG 220 DIN 51519
- Comprobar la movilidad de la compensación mecánica de los pivotes fijos (4)

# Istruzioni per l'uso per trascinatori frontali CoE con dischi menabrida radiali inseribili senza gioco



## Caratteristiche:

- Ruotare e fresare in un solo serraggio
- Attraverso la contropunta a molla ha luogo la battuta d'arresto longitudinale del pezzo sul lato frontale
- Elevata precisione di concentricità (0,015mm)

## Utilizzo conforme alle disposizioni

- Diametro di serraggio- $\varnothing$  8 – 80 mm
- Peso del pezzo max. 100 kg
- Valore di riferimento per carichi assiali max. consentiti del perno di supporto: 90kN

1 = Corpo  
2 = Contropunta  
3 = Disco menabrida  
4 = Perno di supporto  
5 = Pacchetto molle

No. ordine  
1177540  
  
1177542  
313026(MK3)  
313251(MK4/MK5)

6 = Tassello di spinta  
7 = Disco di compensazione  
8 = Nottolino di lubrificazione  
9 = O-Ring

No. ordine  
712526  
712524  
027380  
652312

### **Sostituzione del menabrida (3)**

- Estrarre il disco menabrida (3) con un giraviti.
- Scegliere possibilmente il disco menabrida più grande (3), in base al diametro di rotazione- $\varnothing$  (tenere presente il senso di rotazione).
- Ingrassare l'O-Ring (9) prima di inserire il disco menabrida (3); a tale proposito, osservare che i perni di supporto (4) entrino nelle scanalature del disco menabrida (3).

### **Sostituzione e regolazione della contropunta (2)**

- Estrarre in avanti la contropunta (2).
- Scegliere la contropunta adatta (2), ingrassare e inserire spingendola nel foro; a tale proposito osservare che il tassello di spinta a molla (6) si incastrerà correttamente nella scanalatura della contropunta (2).
- Regolare il pacchetto molle (5) in modo tale che la contropunta (2) si sollevi di 2 - 6mm durante il serraggio del pezzo. Il pacchetto molle (5) può essere regolato in senso assiale dal lato mandrino mediante una chiave esagonale.

### **Smontaggio e montaggio dei perni di supporto**

- Durante lo smontaggio estrarre i perni di supporto (4) (filettatura M4).
- Controllare l'O-Ring (9), ingrassare il perno di supporto (4) e inserire nel corpo (1).

### **Peso max. del pezzo**

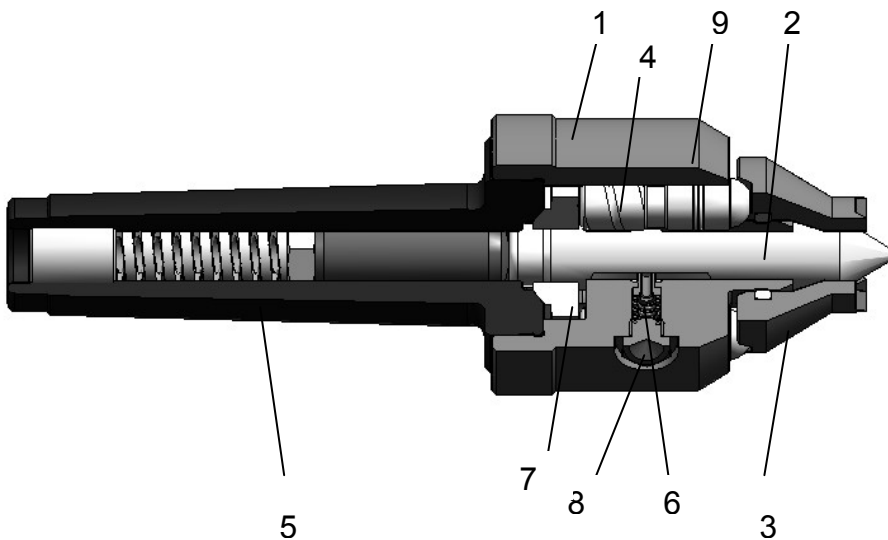
- Per corpi base MK3 e modelli con contropunta ridotta  $\varnothing$ 4mm: peso del pezzo max. 50kg
- Per corpi base MK4 e MK5: peso del pezzo max. 100kg

### **Manutenzione**

- Controllare regolarmente i taglienti del disco menabrida (3), sostituire tempestivamente i dischi menabrida (3), e/o le piastre di trascinamento in metallo duro.
- In caso di usura, la contropunta temprata (2) può essere riaffilata.
- Lubrificare regolarmente la contropunta (2) e i perni di supporto (4) mediante il nottolino di lubrificazione (8). Lubrificante: denominazione ISO C GLP DIN 51502, classe di viscosità VG 220 DIN 51519
- Controllare il movimento scorrevole della compensazione meccanica dei perni di supporto (4).

# Руководство по эксплуатации торцевого поводка СоЕ

## Со сменными, беззазорными в радиальном направлении поводковыми патронами



### Отличительные черты:

- Вращение и фрезерование в одном креплении
- Благодаря пружинящему упорному центру осуществляется продольный упор заготовки на торцевой стороне
- Высокая точность вращения (0,015 мм)

### Применение по назначению

- $\varnothing$  окружности зажима 8 – 80 мм
- Масса заготовки макс. 100 кг
- Ориентировочное значение допустимой нагрузки на упорные стержни в осевом направлении: 90 кН

1 = корпус  
2 = упорный центр  
3 = поводковый патрон  
4 = упорные стержни  
5 = пружинный блок

Заказной №  
1177540  
  
1177542  
313026(МК3)  
313251(МК4/МК5)

6 = нажимная деталь  
7 = уравнильная шайба  
8 = воронкообразный смазочный ниппель  
9 = уплотнительное кольцо круглого сечения

Заказной №  
712526  
712524  
027380  
652312

### Смена поводкового патрона (3)

- Отжать поводковый патрон (3) отверткой.
- Выбрать самый большой из возможных поводковый патрон (3), в соответствии с  $\varnothing$  вращения (учитывать направление вращения).
- Нанести смазку на уплотнительное кольцо круглого сечения (9) и надеть поводковый патрон (3), при этом следить, чтобы упорные стержни (4) попадали в пазы поводкового патрона (3).

### Смена и регулировка упорного центра (2)

- Вытянуть упорный центр вперед (2).
- Выбрать подходящий упорный центр (2), смазать его и протолкнуть в отверстие, при этом следить, чтобы пружинящая нажимная деталь (6) фиксировалась со щелчком в пазу упорного центра (2).
- Настроить пружинный блок (5) таким образом, чтобы упорный центр (2) выполнял ход в 2 - 6 мм при зажиме заготовки. Пружинный блок (5) можно регулировать со стороны хвостовика в осевом направлении с помощью шестигранного ключа.

### Демонтаж и монтаж упорных стержней

- При демонтаже вывинтить упорные стержни (4) (резьба М4).
- Проверить уплотнительное кольцо круглого сечения (9), смазать упорные стержни (4) и вставить в корпус (1).

### Максимальная масса заготовки

- Для основной части МК3 и исполнения со ступенчатым упорным центром  $\varnothing$  4 мм: Масса заготовки макс. 50 кг
- Для основной части МК4 и МК5: Масса заготовки макс. 100 кг

### Техобслуживание

- Регулярно контролируйте разрезы поводкового патрона (3), своевременно заменяйте поводковые патроны (3), твердосплавные пластины поводковых патронов.
- Прокаленный упорный центр (2) в случае износа можно подточить.
- Регулярно пополняйте смазку упорного центра (2) и упорных стержней (4) через воронкообразный смазочный ниппель (8).
- Смазочный материал: Наименование по ISO C GLP DIN 51502, Класс вязкости VG 220 DIN 51519
- Проверяйте легкость хода упорных стержней (4) при механической балансировке.