

Français

Matériel inclus :

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| 1. 0400-SF080-RA0000-1S01 | Porte-outil |
| 2. 4x D912 5x22 | Vis M5x20 |
| 3. 4x D125A M5 | Rondelle M5 |
| 4. 2x 856-210-22 | Rondelle d'ép. Ø8/16 x 1 |
| 5. 1x 867-647-05 | Rondelle d'ép. Ø8/16x0.5 |

Remarque :

Toutes les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

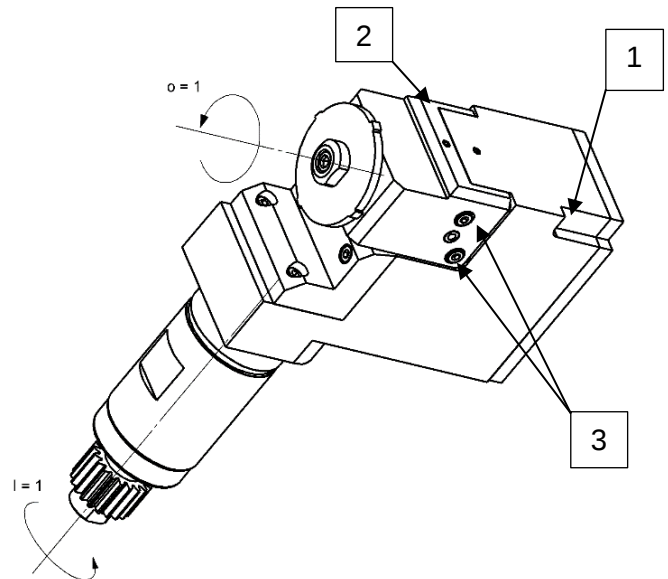
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil sur la machine

- Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement. Serrer les 4 vis de fixations (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).

Utilisation

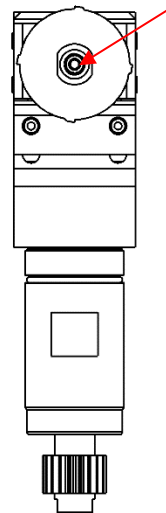
- Régler l'angle d'inclinaison de la tête (entre 0 et 1.5°) à l'aide de la vis de réglage (1) et de la face de référence (2). Assurez-vous auparavant que les 4 vis de blocage de la tête (3) sont libres. Une fois le réglage effectué, bloquer ces 4 vis (3).



- Régler l'offset de la position.

REMARQUE :

Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche grâce au 6 pans prévu à cet effet.



English

Included material:

- | | |
|---------------------------|----------------------------|
| 1. 0400-SF080-RA0000-1S01 | Tool holder |
| 2. 4x D912 5x22 | Screw M5x20 |
| 3. 4x D125A M5 | washer M5 |
| 4. 2x 856-210-22 | Thickness washer Ø8/16 x 1 |
| 5. 1x 867-647-05 | Thickness washer Ø8/16x0.5 |

Note:

All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

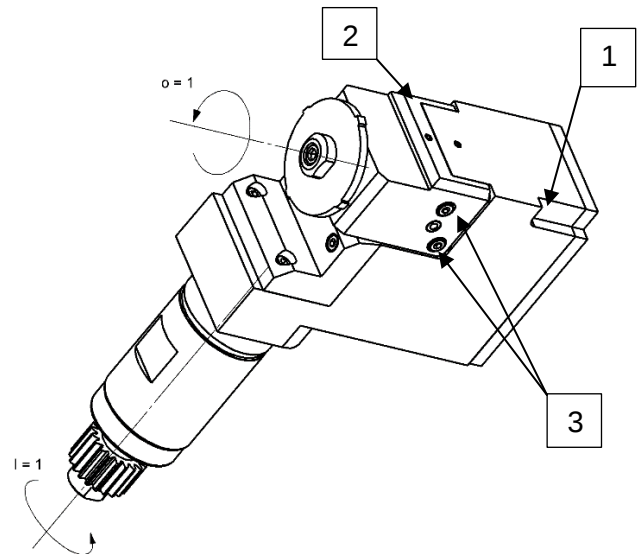
Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder, center the shank in the machine and tighten the fastening screws.

- To fix the tool holder to the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Tighten the 4 screws of fixations (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening).

Use

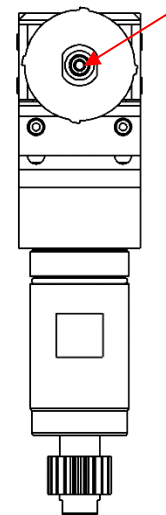
- Adjust the angle of inclination of the head (between 0° and 1.5°) using the adjusting screw (1) and the reference face (2). Make sure that the 4 head lock screws (3) are free. Once the adjustment is made, lock these 4 screws(3).



- Adjust the offset of the position.

NOTE:

During the mounting or the dismounting of your cutting tools, block the broach on the hexagon for that purpose.



Deutsch

Enthaltenes Material:

- | | | |
|-----|------------------------|---------------------------|
| 6. | 0400-SF080-RA0000-1S01 | Werkzeughalter |
| 7. | 4x D912 5x22 | Schraube M5x20 |
| 8. | 4x D125A M5 | Scheibe M5 |
| 9. | 2x 856-210-22 | Unterlegscheibe Ø8/16 x 1 |
| 10. | 1x 867-647-05 | Unterlegscheibe Ø8/16x0.5 |

Bemerkung:

Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

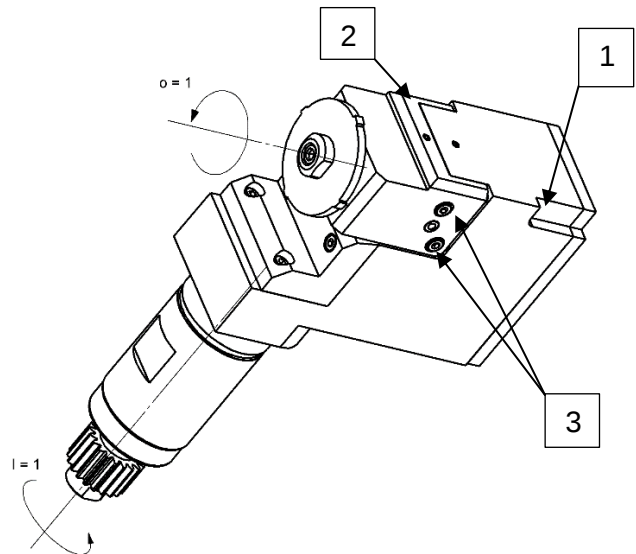
Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

- Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit dem Positionierstift. Ziehen Sie die 4 Schrauben an (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).

Use

- Stellen Sie den Neigungswinkel des Kopfes (zwischen 0 und 1,5 °) mit der Stellschraube (1) und der Referenzfläche (2). Versichern Sie sich zuvor, dass die 4 Schrauben (3) frei sind. Wenn die Winkeleinstellung gut ist, ziehen Sie die 4 Schrauben (3) an.



- Stellen Sie das Offset von der Position ein.

KOMMENTARE:

Während der Montage oder der Demontage ihrer Schneidwerkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf dem vorhergesehenen Sechseck.

