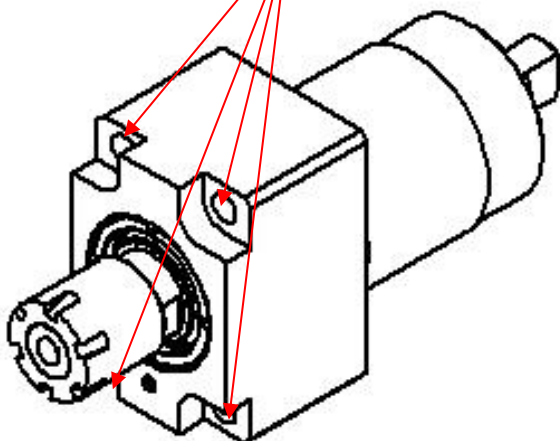


BO26-BSC-110-HP

Français

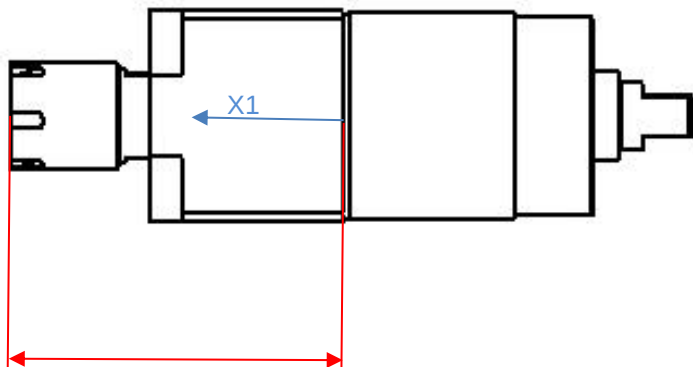
1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et serrer les 4 vis de fixations (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).

Qualité de vis	Couple [Nm]
8.8	10
10.9	14
12.9	17

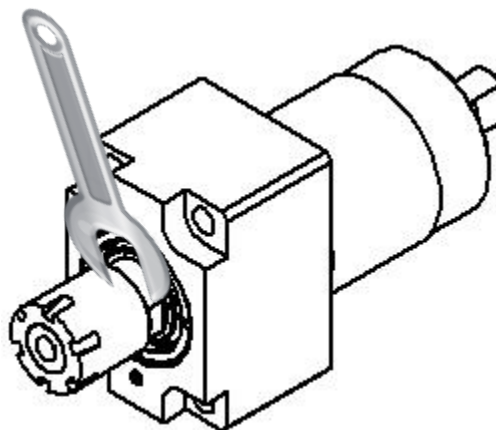


2. Régler la position de l'outil dans votre programme (valeurs indicatives).

X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
68.5	0	0



3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé à fourche taille 19.



4. Le diamètre de queue d'un outil ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4 mm par rapport au diamètre de la pince.

Exemple :

Diamètre de pince 9.5mm =>
diamètre de queue d'outils 9.1
minimum.

NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser le bouchon fourni.

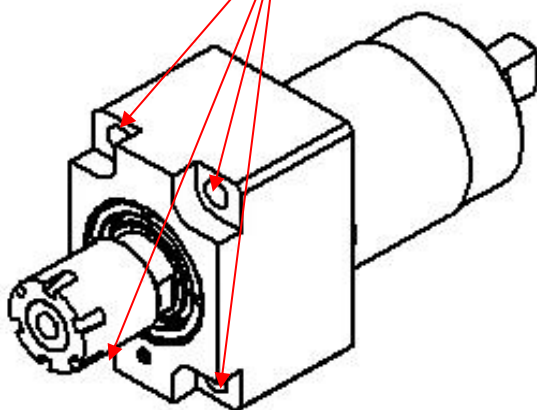
5. Visser l'union mâle (M10x1) dans le perçage prévu pour. Fixé ensuite le tuyau Hydraulique à la sortie d'arrosage de la machine en utilisant l'autre union mâle.

BO26-BSC-110-HP

English

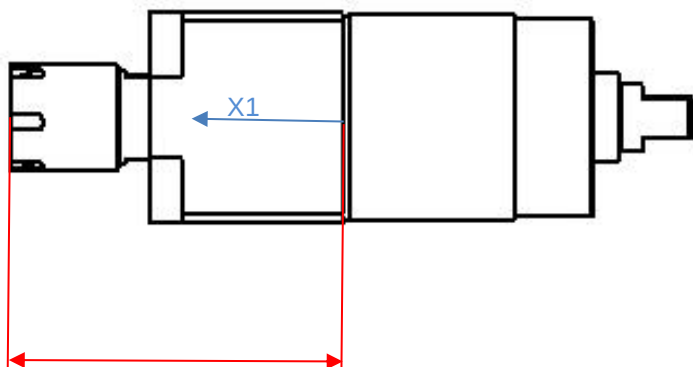
1. To fix the tool holder on the machine, insert the tail and tighten the 4 fastening screws (important, make sure that the screws have the same tightening force).

Screw Quality class	Torque [Nm]
8.8	10
10.9	14
12.9	17

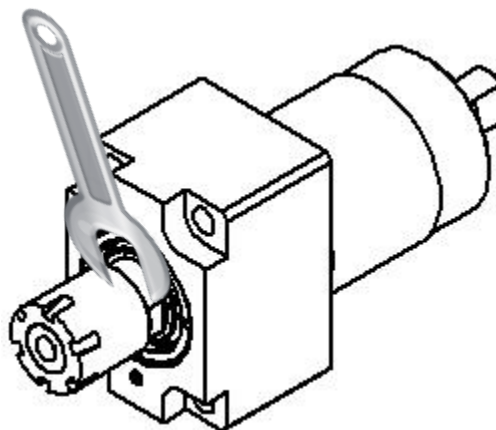


2. Set the tool position in your program (indicative values).

X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
68.5	0	0



3. When assembling or dismantling your cutting tools, lock the spindle on the plates provided for this purpose, using a wrench size 19.



4. The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm compared to the clamping diameter of collet.
5. Screw the male hydraulic union (M10x1) into the appropriate bore. Attach the hydraulic cable to the tool holder and the machine using the second male hydraulic union.

Example: clamping diameter 9.5 mm =>
Shank diameter 9.1 mm minimum.

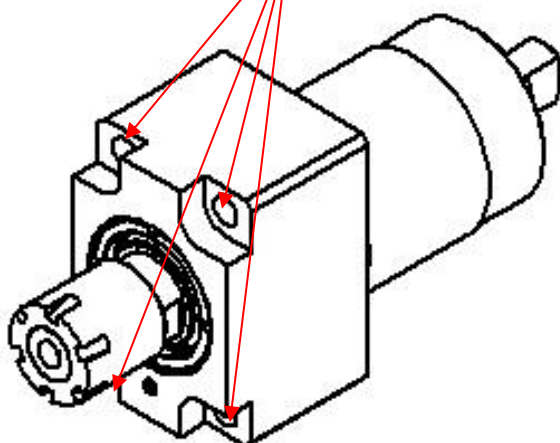
Take note to never use the supplied plug if the tool holder is empty.

BO26-BSC-110-HP

Deutsch

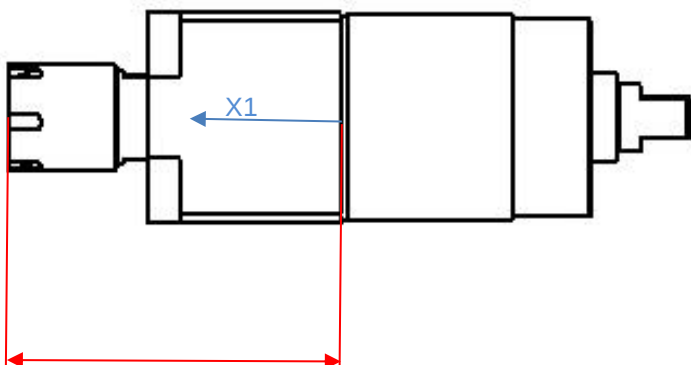
- Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie den Schaft hinein und ziehen Sie die 4 Schrauben an (Wichtig, achten Sie darauf, dass alle Schrauben dieselbe Spannkraft haben)

Schrauben Qualität	Drehmoment [Nm]
8.8	10
10.9	14
12.9	17

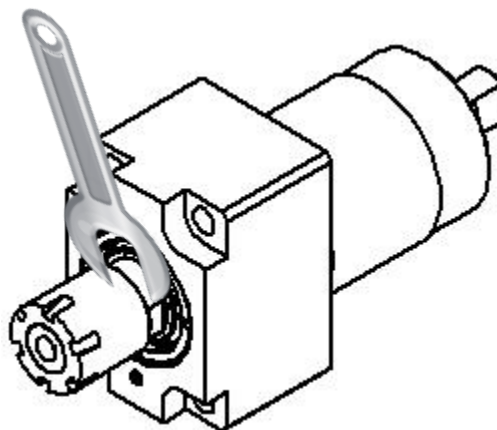


- Stellen Sie die Werkzeugposition in Ihrem Programm ein (Richtwerte).

X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
68.5	0	0



- Bei der Montage oder Demontage Ihrer Meißel verriegeln Sie die Spindel mit einem Schraubenschlüssel der Größe 19 auf den dafür vorgesehenen Platten.



- Der Schaftdurchmesser eines Werkzeuges soll nie einen Unterschied über 0.4 mm im Vergleich zu Spanndurchmesser der Spannzange niemals haben.
Zum Beispiel: Spanndurchmesser 9.5 mm => Schaftdurchmesser 9.1 mm Minimum.

ANMERKUNG: Niemals den Werkzeughalter ohne Spannzange benutzen. Den gelieferten Schutzstopf benutzen.

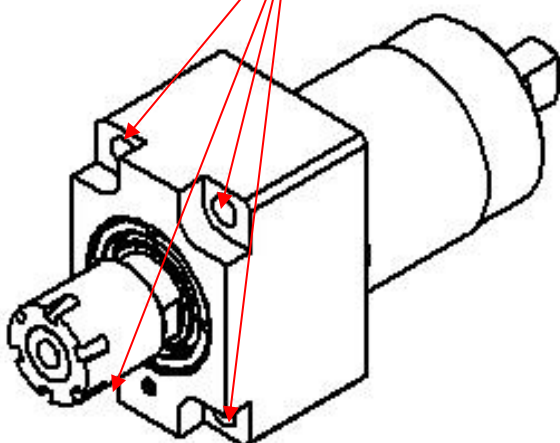
- Schrauben Sie den Stecker (M10x1) in die entsprechende Bohrung. Befestigen Sie das Hydraulikkabel mit dem zweiten männlichen Hydraulikanschluss am Werkzeughalter und an der Maschine.

BO26-BSC-110-HP

Italiano

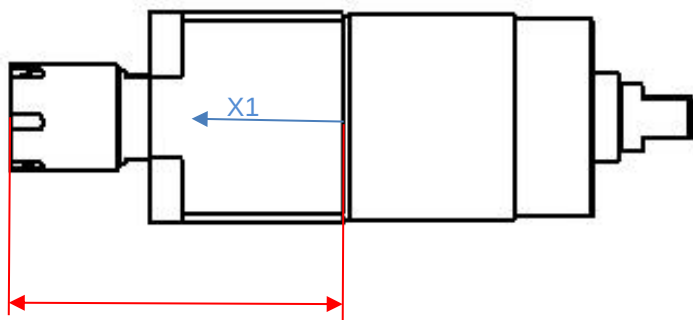
1. Per fissare il portautensile sulla macchina, inserire la coda e serrare le 4 viti di fissaggio (importante, assicurarsi che le viti abbiano la stessa forza di serraggio).

qualità della vite	Coppia di serraggio [Nm]
8.8	10
10.9	14
12.9	17

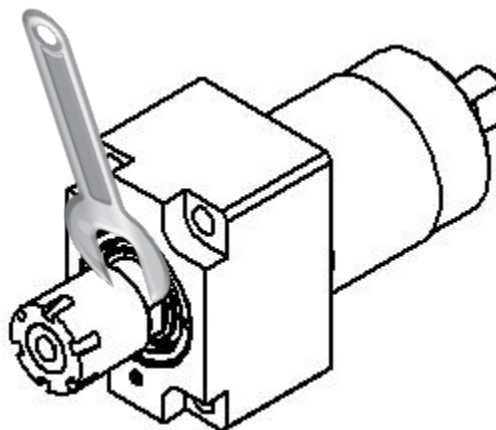


2. Impostare la posizione dell'utensile nel programma (valori indicativi).

X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
68.5	0	0



3. Durante il montaggio o lo smontaggio degli strumenti da taglio, bloccare lo spiedo sulle piastre fornite a tale scopo, utilizzando una chiave inglese di



dimensioni 19.

4. Il diametro di codolo di un utensile non deve avere mai una differenza di più di 0.4 mm rispetto al diametro di chiusura della pinza.

Esempio: diametro di chiusura 9.5 mm => diametro di codolo 9.1 mm minimo.

NOTA : Mai utilizzare il porta-utensile con le posizioni vuote. Utilizzare il cappuccio di protezione fornito.

5. Avvitare il raccordo maschio (M10x1) nel foro previsto. Quindi fissare il tubo idraulico all'uscita di irrigazione della macchina utilizzando l'altro raccordo maschio.