

SV20R-GSS-507

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

Installation du porte-outil

- | | |
|-----------------------------|----------------|
| 1. Plaque de fixation | 871-725-05 |
| 2. Tête du porte-outil | |
| 3. O-ring | OMR 0290-20 |
| 4. Arbre primaire pré-monté | |
| 5. Vis de boîtier | 871-725-04 |
| 6. Ecrou d'arbre | |
| 7. Entretoise | |
| 8. 4x Vis M4x12 | D912-M4x12 |
| 9. Vis M4x10 | D912-M4x10 |
| 10. 2x Vis M4x50 | D912-M4x50 |
| 11. Clé à goupilles | 873-019-187 |
| 12. Clé à fourche SW : 12 | BRC-421-210-12 |

Remarque :

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

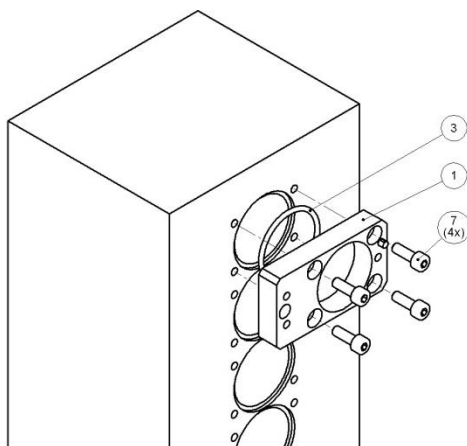
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

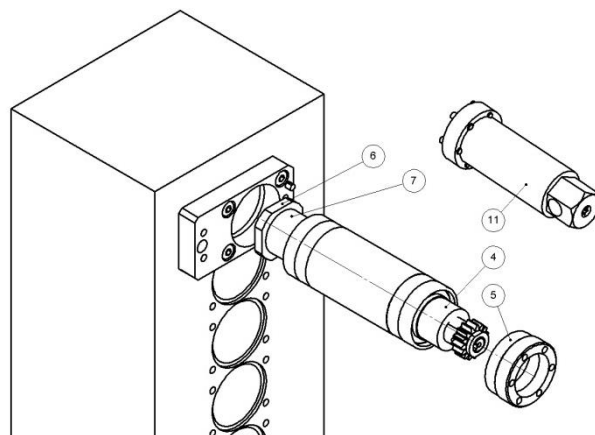
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil

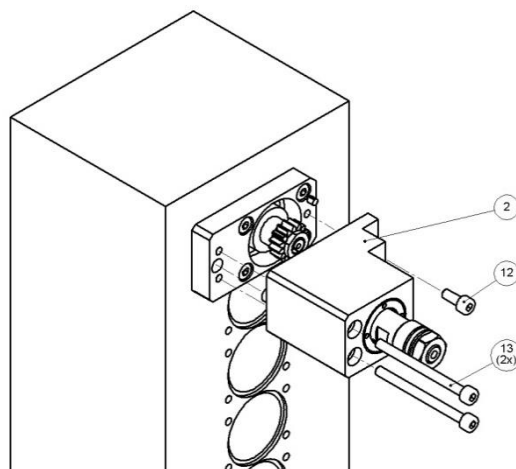
1. Insérer le joint O-ring (3) enduit de graisse dans le diamètre du bloc machine prévu à cet effet et serrer très légèrement la plaque de fixation (1) avec les 4 vis (11).



2. Enlever l'écrou (6) et l'entretoise (7) de l'arbre pré-monté avant de l'insérer dans son logement. Engager ensuite la vis de boîtier (5) afin de centrer la plaque de fixation (1). Une fois centrée, finir de visser les 4 vis (8) au couple recommandé. Pour finir, effectuer un premier serrage de la vis de boîtier (5) à 31.8 [Nm], desserrer et resserrer la finalement à 10,6 [Nm].



3. Une fois la plaque et l'arbre fixés, installer l'engrenage, la clavette et l'écrou de la broche d'origine.
4. Centrer la tête du porte-outil sur les 2 goupilles avant de la serrer au couple recommandé avec les vis M4 (12 et 13).



SV20R-GSS-507

English

Material included with item n° :

Installing the tool holder

- | | |
|--------------------------------|----------------|
| 1. Mounting plate | 871-725-05 |
| 2. Head of the tool holder | |
| 3. O-ring | OMR 0290-20 |
| 4. Pre-assembled primary shaft | |
| 5. Housing screw | 871-725-04 |
| 6. Shaft nut | |
| 7. Spacer | |
| 8. 4x Screw M4x12 | D912-M4x12 |
| 9. Screw M4x10 | D912-M4x10 |
| 10. 2x Screw M4x50 | D912-M4x50 |
| 11. Pin wrench | 873-019-187 |
| 12. Fork wrench SW : 12 | BRC-421-210-12 |

Note :

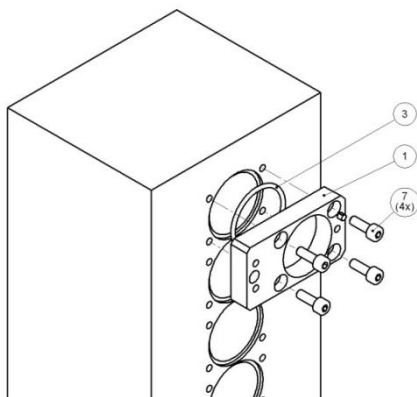
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality : **8.8**

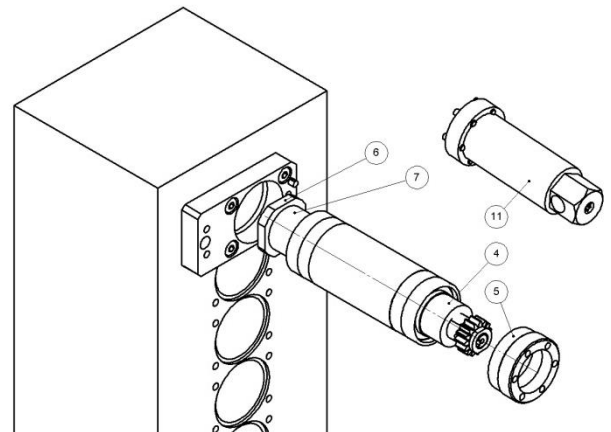
Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Attaching the tool holder

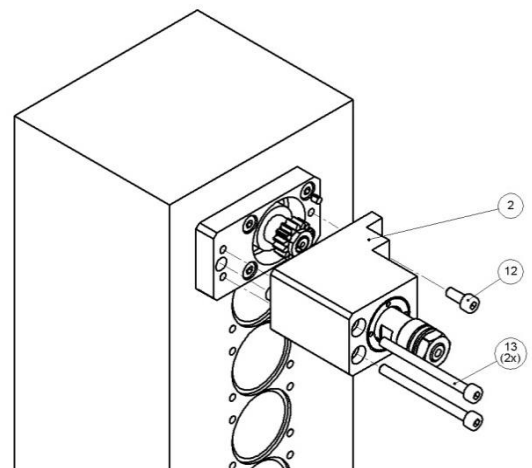
1. Insert the grease-coated O-ring (3) into the diameter of the machine block provided for this purpose and tighten the fixing plate (1) very slightly with the 4 screws (7).



2. Remove the nut (6) and spacer (7) from the pre-assembled shaft before inserting it into its housing. Then insert the housing screw (5) to center the mounting plate (1). Once centered, finish tightening the 4 screws (8) to the recommended torque. Finally, tighten the housing screw (5) for the first time to 31.8[Nm], loosen and tighten it finally to 10.6[Nm].



3. Once the plate and shaft are fixed, install the original spindle gear, key and nut.
4. Center the head of the cutter head on the 2 pins before tightening it to the recommended torque with the M4 screws (12 and 13).



SV20R-GSS-507

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

Montage des Werkzeughalters

1. Montageplatte	871-725-05
2. Kopf des Werkzeughalters	
3. O-ring	OMR 0290-20
4. Vormontierte Primärwelle	
5. Gehäuseschraube	871-725-04
6. Wellenmutter	
7. Abstandhalter	
8. 4x Schraube M4x12	D912-M4x12
9. Schraube M4x10	D912-M4x10
10. 2x Schraube M4x50	D912-M4x50
11. Stiftschlüssel	873-019-187
12. Gabelschlüssel SW : 12	BRC-421-210-12

Bemerkung:

Alles sollen die Schrauben von Festmachen nach den in der unten genannten Tabelle(Bild) angegebenen(gezeigten) Paaren gepresst sein.

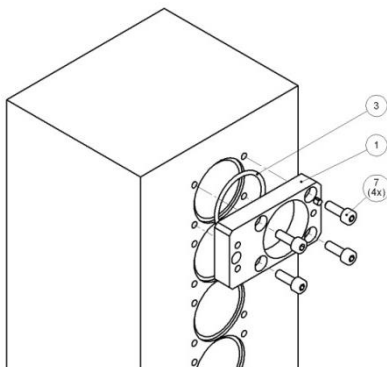
Qualität standard : 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

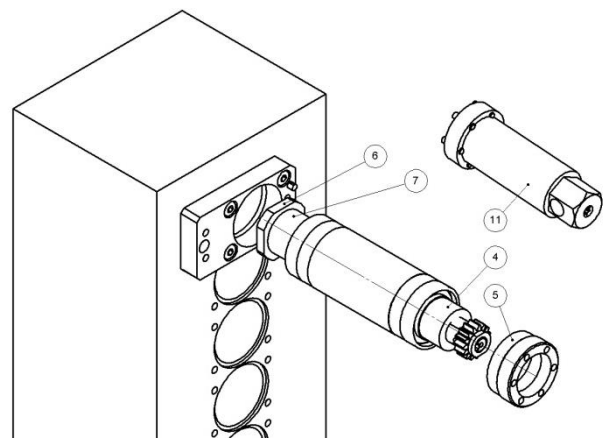
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Anbringen des Werkzeughalters

- Den fettbeschichteten O-Ring (3) in den dafür vorgesehenen Durchmesser des Maschinenblocks einsetzen und die Befestigungsplatte (1) mit den 4 Schrauben (7) sehr leicht anziehen.



- Entfernen Sie die Mutter (6) und den Abstandshalter (7) von der vormontierten Welle, bevor Sie sie in ihr Gehäuse einsetzen. Setzen Sie dann die Gehäuseschraube (5) ein, um die Montageplatte (1) zu zentrieren. Nach der Zentrierung die 4 Schrauben (8) mit dem empfohlenen Drehmoment anziehen. Zum Schluss die Gehäuseschraube (5) erstmals mit 31,8[Nm] anziehen, lösen und schließlich mit 10,6[Nm] anziehen.



- Sobald die Platte und die Welle befestigt sind, montieren Sie das Original-Spindelgetriebe, den Schlüssel und die Mutter.
- Zentrieren Sie den Kopf des Messerkopfes auf die beiden Stifte, bevor Sie ihn mit den Schrauben M4 (12 und 13) mit dem empfohlenen Drehmoment anziehen.

