

0400-SC016-A00000-1S02**Français**

1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et serrer les 2 vis de fixations [1] (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).
2. Régler l'offset de la position.
3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet [2], en utilisant la clé à fourche fournie.
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.

English

1. To fix the tool holder to the machine, introduce the shank and then tighten the 2 screws of fixations [1] (Important, watch that the screws have the same strength of tightening).
2. Adjust the offset of the position.
3. During the mounting or the dismounting of your tools, block the broach on flats planned for that purpose [2], using the supplied wrench.
4. The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm compared to the clamping diameter of

collet

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

Deutsch

1. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie den Schaft hinein und ziehen Sie die 2 Schrauben an [1] (Wichtig, achten Sie darauf, dass alle Schrauben dieselbe Spannkraft haben).
2. Stellen Sie das Offset von der Position ein.
3. Während der Montage oder der Demontage ihrer Werkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf die vorhergesehenen Flächen [2] mit der gelieferte Gabelschlüssel.
4. Der Schaftdurchmesser eines Werkzeuges soll nie einen Unterschied über 0.4 mm im Vergleich zu Spanndurchmesser der Spannzange niemals haben.

Beispiel: Spanndurchmesser 9.5 mm
=> Schaftdurchmesser 9.1 mm
Minimum.

