

MSE106-3x-IK

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

- | | | |
|----|----------------|--------------|
| 1. | 1x Porte-outil | MSE106-3x-IK |
| 2. | 2x Vis M6x16 | D7984 6x16 |
| 3. | 2x Vis M6x70 | D912 6x70 |

Remarque :

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

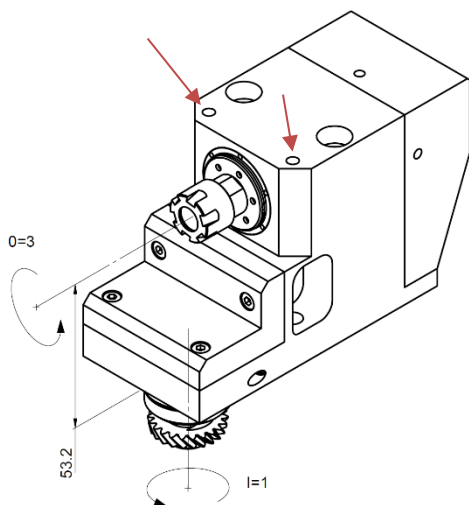
Qualité standard : **8.8**

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

Utilisation du porte-outil :

1. Insérer le porte-outil et serrer les 2 vis M6x70 et les 2 vis M6x16, à l'aide des perçage situés sur en dessus des logements pour les 2 Vis M16x6 (flèche rouge), au couple recommandé.
2. Régler l'offset des positions.



3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet.
4. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.5 mm par rapport au diamètre de la pince.
Exemple : Ø de pince 9.5 mm – Ø queue 9.1 mm minimum.

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

English

Material included with item n°:

- | | | |
|----|----------------|--------------|
| 1. | 1x Tool holder | MSE106-3x-IK |
| 2. | 2x Screw M6x16 | D7984 6x16 |
| 3. | 2x Screw M6x70 | D912 6x70 |

Note:

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

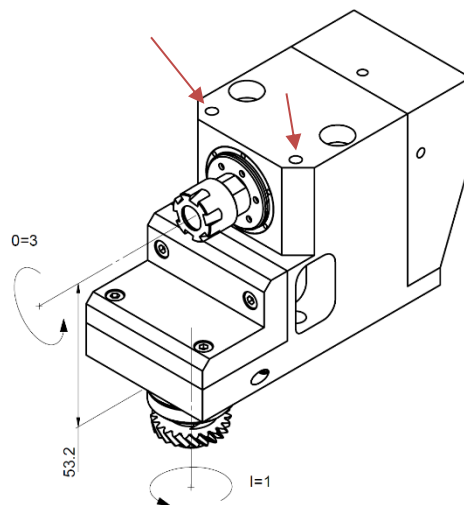
Standard quality: **8.8**

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

Use of the tool holder:

1. Insert the tool holder and tighten the 2 M6x70 screws and the 2 M6x16 screws, using the holes located on top of the slots for the 2 M16x6 screws (red arrow), to the recommended torque. Set the offset of the positions.



2. Set the offset of the positions.
3. When assembling or disassembling your cutting tools, lock the spindle on the flats provided for this purpose.
4. The difference between the diameter of the chuck and the tool must not exceed 0.4 mm.
Example: Chuck Ø9.5 mm – minimum tool Ø 9.1 mm.

NOTE: Never use the tool holder with empty positions, use the supplied protection plug.

MSE106-3x-IK

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist:

1. 1x Werkzeughalter MSE106-3x-IK
2. 2x Schraube M6x16 D7984 6x16
3. 2x Schraube M6x70 D912 6x70

Bemerkung:

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

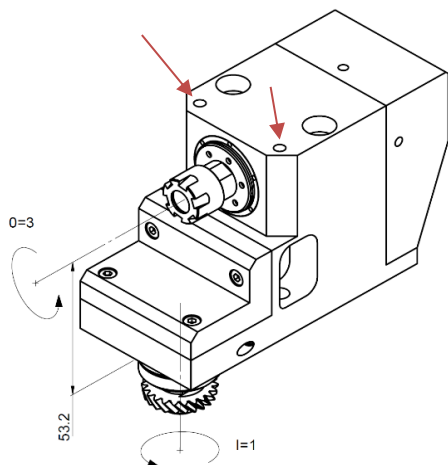
Qualität Standard: **8.8**

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

Verwendung des Werkzeughalters:

1. Setzen Sie den Werkzeughalter ein und ziehen Sie die 2 M6x70-Schrauben und die 2 M6x16-Schrauben in den Löchern oberhalb der Schlitz für die 2 M16x6-Schrauben (roter Pfeil) mit dem empfohlenen Drehmoment an. Stellen Sie den Versatz der Positionen ein. Stellen Sie den Versatz die Position ein.



2. Stellen Sie den Positionsoffset ein.
3. Während der Montage oder der Demontage Ihres Schneidwerkzeugs blockieren Sie die Spindel mit dem mitgelieferten Schlüssel.
4. Der Unterschied zwischen dem Durchmesser des Futters und dem des Werkzeugs darf 0,4 mm nicht überschreiten.
Beispiel: Futter Ø9,5 mm - Werkzeug Ø mindestens 9,1 mm.

NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Schutzstopfen benutzen.