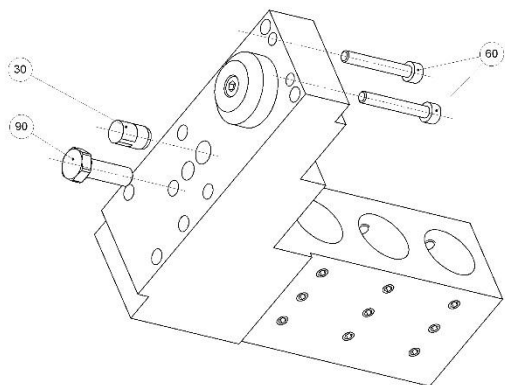


GDF-1701

Français A32 et A232

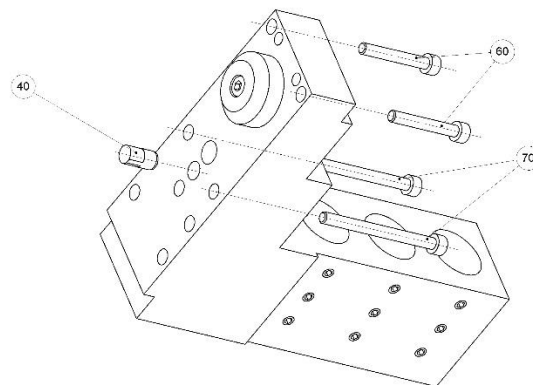
1. Orienter la goupille (30) du diamètre 10 mm et fixer là.



2. Laisser dépasser la goupille de 10 mm.
3. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement.
Serrer les 2 vis de fixation (60/70)
(important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage.)
4. Serrer la vis (90).
5. Après avoir fixé les outils, régler les offsets des positions.

M432

1. Orienter la goupille (40) du diamètre 8 mm et fixer là.

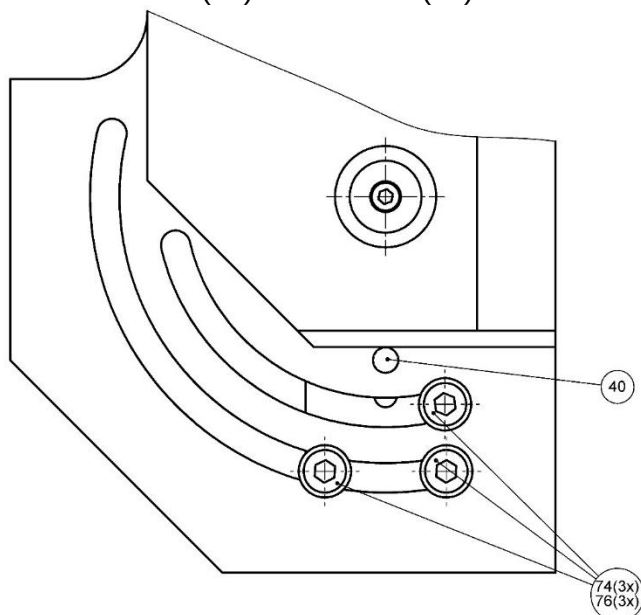


2. Laisser dépasser la goupille de 8 mm.
3. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement.
Serrer les 4 vis de fixation (60/70)
(important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).
4. Après avoir fixés les outils, régler les offsets des positions.

GDF-1701

M432 Rotatif

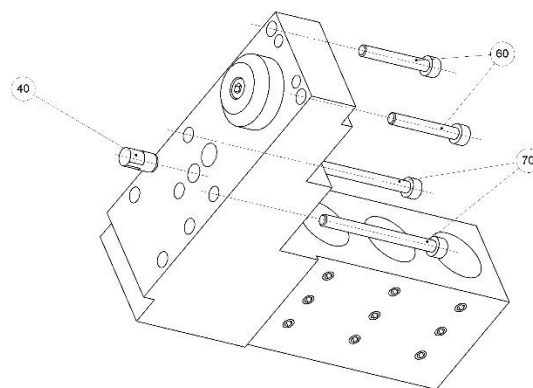
1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, insérer la queue puis serrer les 3 vis de fixation (74) et rondelles (76).



ATTENTION : toujours s'assurer que
Ces vis sont bien bloquées avant de
Mettre le porte-outil en route !

M532 fixe et rotatif

1. Orienter la goupille (40) du diamètre 8 mm et fixer là.

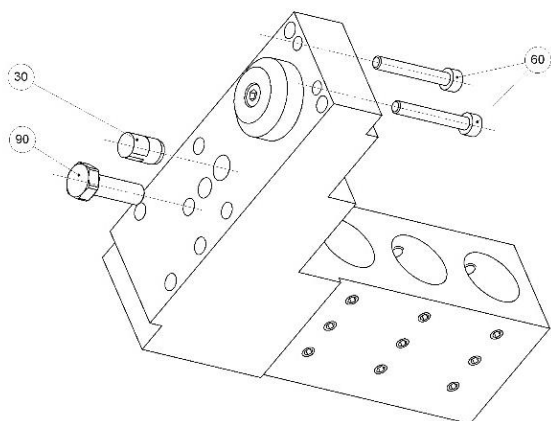


2. Laisser dépasser la goupille de 8mm et fixer là.
3. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement.
Serrer les 4 vis de fixation (60/70) (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).
4. Après avoir fixés les outils, régler les offsets des positions.

GDF-1701

Deutsch A32 und A232

1. Ausrichten des Stifts Durchmessers (30) 10 mm und lassen.

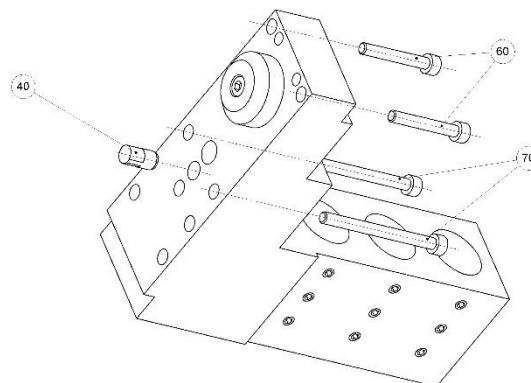


2. Übertiffen Sie der Stift 10 mm.
3. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit diesem Positionierung Stift. Ziehen Sie die Schrauben an (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).

Stellschraube mit einem adaptierten Inbusschlüssel.
4. Der Schaftdurchmesser eines Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4 mm im Vergleich zu Spanndurchmesser einer Spannzange niemals haben.
5. Nach der Befestigung Werkzeuge, stellen Sie die Offsets von den Positionen ein.

M432

1. Ausrichten des Stifts Durchmessers (40) Diameter 8 mm festlegen und bolzen.

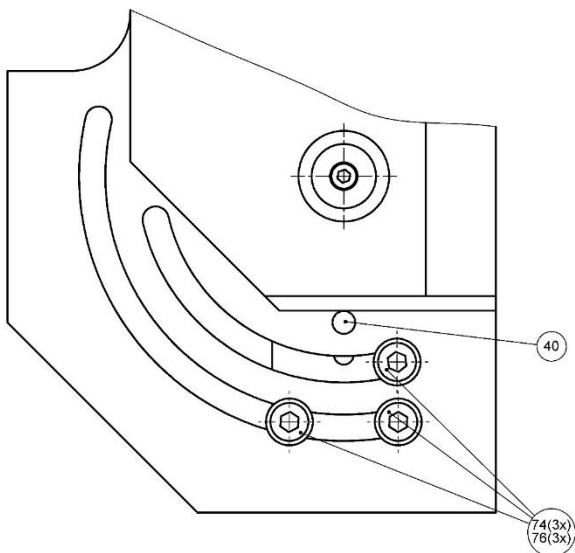


2. Übertiffen Sie der Stift 8 mm.
3. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit diesem Positionierung Stift. Ziehen Sie die Schrauben an (60/70) (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).
4. Nach der Befestigung Werkzeuge, stellen Sie die Offsets von den Positionen ein.

GDF-1701

Rotierend M432

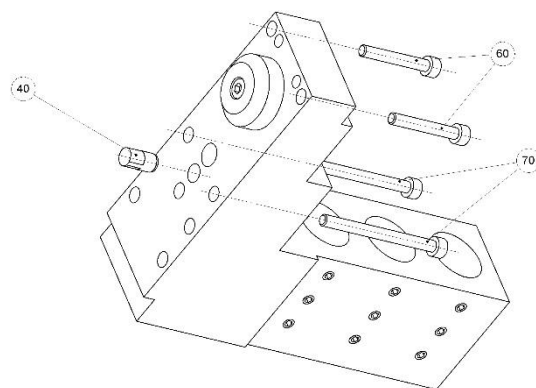
1. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft und ziehen Sie die 3 (74) Schrauben und (76) leicht an.



ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass Schrauben festgesetzt sind bevor Sie die Maschine einschalten.

M532 fest und rotierend

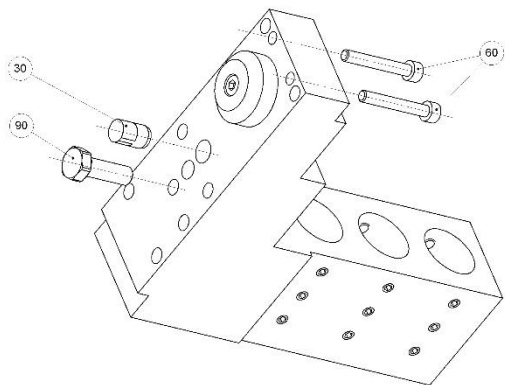
1. Ausrichten des Stifts Durchmessers (40) Diameter 8 mm festlegen und bolzen.



2. Übertiffen Sie der Stift 8mm.
3. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit diesem Positionierung Stift. Ziehen Sie die Schrauben an (60/70) (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).
4. Nach der Befestigung Werkzeuge, stellen Sie die Offsets von den Positionen ein.

GDF-1701**English**
A32 and A232

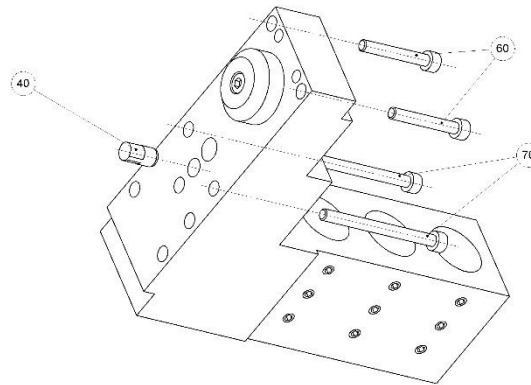
1. Orientate the pin (30) diameter 10 mm and fix it.



2. Let overtake the pin 10 mm.
3. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Then tighten the fixing screws (60). (important, make sur that the screws have the same tightening torque).
4. Tighten the screw (90).
5. After fixing tools, adjust the offsets of positions.

M432

1. Orientate the pin (40) diameter 8 mm and fix it.

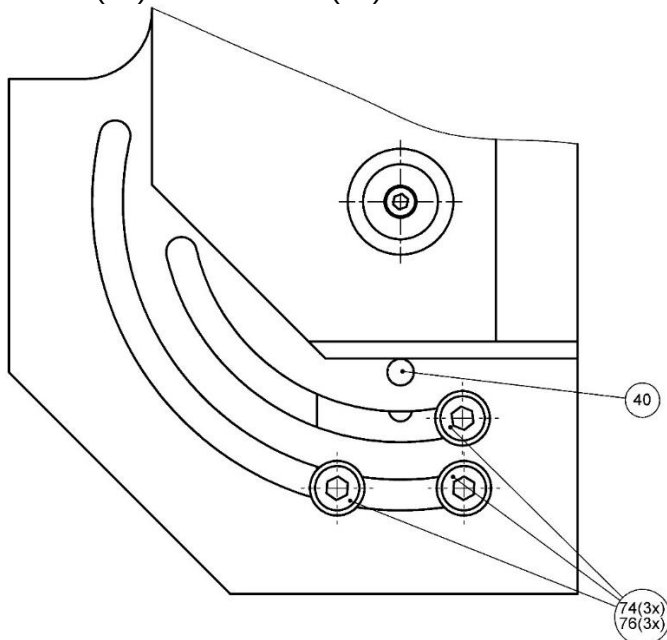


2. Let overtake the pin 8 mm.
3. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Then tighten the fixing screws (60/70). (Important, make sure that the screws have the same tightening torque).
4. After fixing tools, adjust the offsets of positions.

GDF-1701

Rotary M432

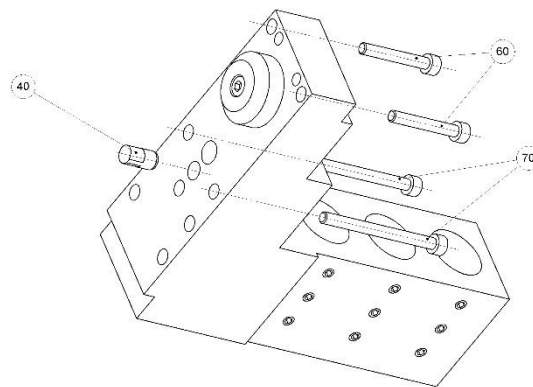
1. To fix the tool holder on the machine, insert the shank and fasten the 3 screws (74) and washers (76)



ATTENTION: always make sure that these screws are well fastened before using the tool holder.

M532 fixed and rotary

1. Orientate the pin (40) diameter 8mm and fix it.



2. Let overtake the pin 8mm.
3. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Then tighten the fixing screws (60/70) (Important, make sure that the screws have the same tightening torque).
4. After fixing tools, adjust the offsets of positions.