

## 0400-SC020-R00000-1S02 (S206-GFC-013)

### Français

#### Matériel avec n° d'article :

- |    |                |                     |
|----|----------------|---------------------|
| 1. | 2x D912-M5x18  | Vis M5 x 18         |
| 2. | 2x D912-M8x22  | Vis M8 x 22         |
| 3. | 2x D125A M8    | Rondelle M8         |
| 4. | 3520.00000     | Ecrou ER20          |
| 5. | 862-019-51-14  | Bouchon alu ER20    |
| 6. | 1x 856-019-357 | Clé à fourche S :20 |
| 7. | 1x 7113.20000  | Clé pour écrou ER20 |

#### Remarque :

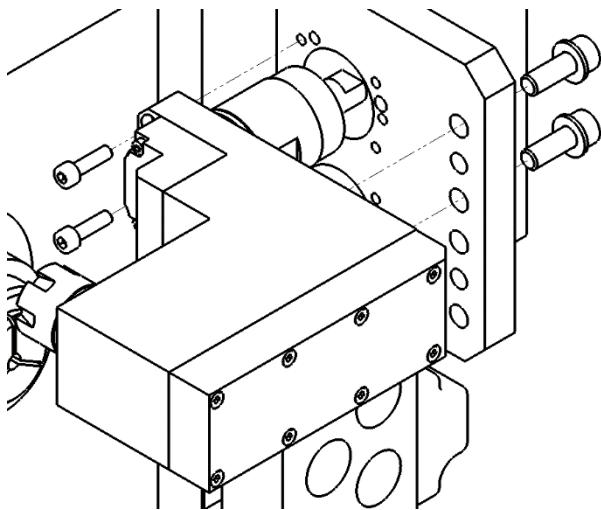
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

#### Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

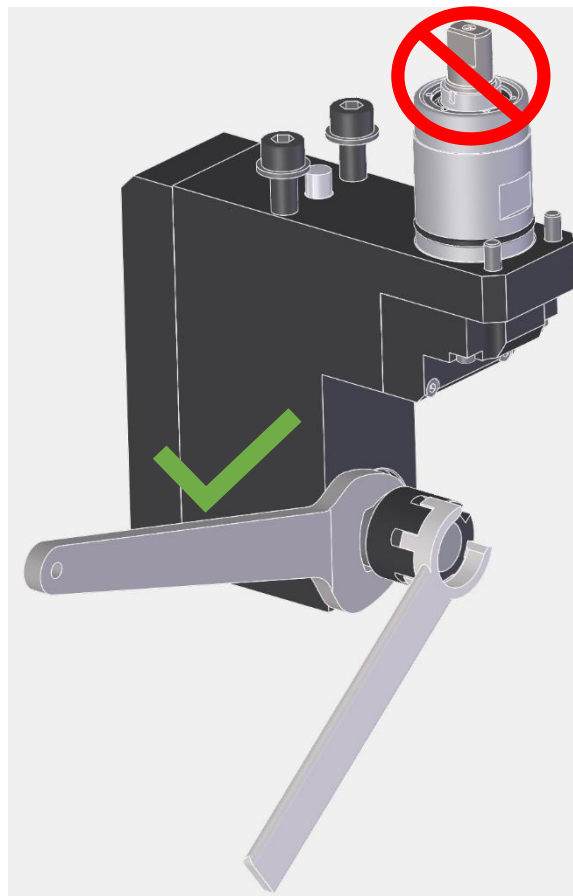
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Installation :



1. Introduire le porte-outil dans le poste d'outil et serrer les 4 vis au couple défini.
2. Régler les offsets de la position.

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 adaptée.



4. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4mm par rapport au diamètre de la pince. Exemple : Ø de pince 9.5mm – Ø queue 9.1 minimum.

#### NOTE :

- **Ne jamais serrer ou desserrer l'écrou de pince sans retenir la broche.**
- **Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.**

## 0400-SC020-R00000-1S02 (S206-GFC-013)

### English

**Material with item n°:**

- |    |                |                  |
|----|----------------|------------------|
| 1. | 2x D912-M5x18  | Screw M5 x 18    |
| 2. | 2x D912-M8x22  | Screw M8 x 22    |
| 3. | 2x D125A M8    | Wascher M8       |
| 4. | 3520.00000     | Nut ER20         |
| 5. | 862-019-51-14  | Alu plug ER20    |
| 6. | 1x 856-019-357 | Key fork S :20   |
| 7. | 1x 7113.20000  | Key for nut ER20 |

**Note:**

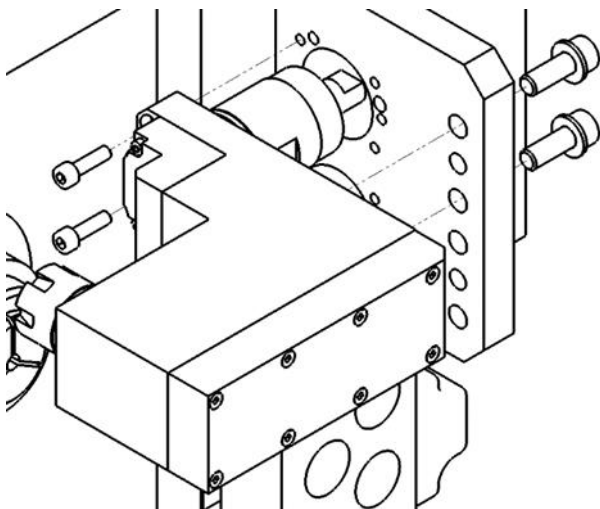
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

**Recommended torque for screws and bolts**

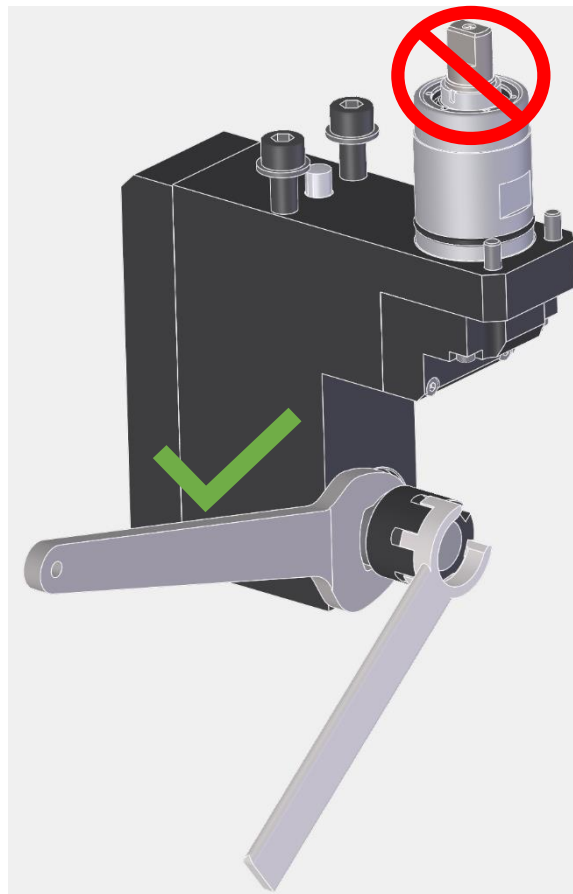
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

**Instructions :**



1. Insert the tool holder in the tool post and tighten the 4 screws at the indicated torque.
2. Settle the offsets of the position.

3. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose, by using a key fork adapted.



4. The diameter of tail of a tool of cup never has to have a difference furthermore of 0.4mm regarding the diameter of the crowbar. Example: Ø of crowbar 9.5mm - Ø tail 9.1 minimum.

**MARK:**

- Never tighten or loosen the collet nut without retaining the spindle.
- Never use the chuck with empty positions. Use the supplied corks.

## 0400-SC020-R00000-1S02 (S206-GFC-013)

### Deutsch

#### Material mit n° Artikels:

- |    |                |                           |
|----|----------------|---------------------------|
| 1. | 2x D912-M5x18  | Schraube M5 x 18          |
| 2. | 2x D912-M8x22  | Schraube M8 x 22          |
| 3. | 2x D125A M8    | Unterleg M8               |
| 4. | 3520.00000     | Mutter ER20               |
| 5. | 862-019-51-14  | Alu Stopfen ER20          |
| 6. | 1x 856-019-357 | Gabelschüssel S :20       |
| 7. | 1x 7113.20000  | Schlüssel für Mutter ER20 |

#### Bemerkung:

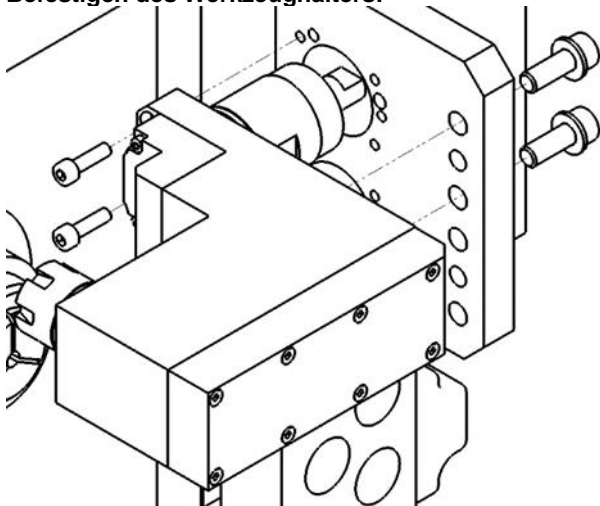
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: 8.8

#### Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

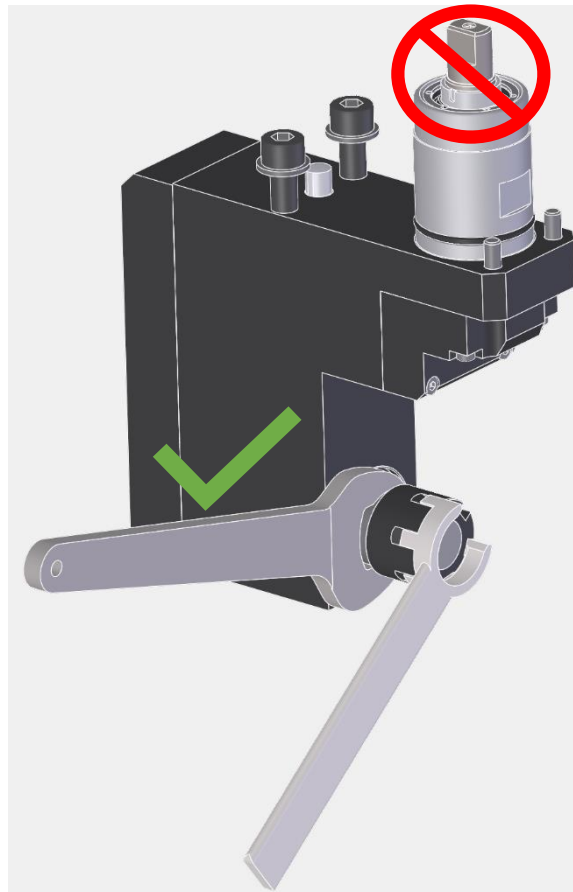
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Befestigen des Werkzeughalters:



1. Setzen Sie den Werkzeughalter in die Werkzeugsäule ein und ziehen Sie die 4 Schrauben mit dem angegebenen Drehmoment an.
2. Den Offsets der Lagen regulieren.

3. Während der Montage oder der Zerlegung ihrer Zuschneide Werkzeuge, die Brosche auf den zu diesem Zweck vorhergesehenen Gerichten blockieren, einen Schlüssel benutzend, spalte dich.



4. Der Durchmesser von Schwanz eines Zuschneide Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4mm im Vergleich zu Durchmesser der Klemme niemals haben. Beispiel: Ø Klemme 9.5mm - Ø Schwanz 9.1 Minimum.

#### ANMERKUNG:

- Ziehen Sie die Klemmmutter niemals an oder lösen Sie sie, ohne die Spindel festzuhalten.
- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen.