

MSC508-3x

Français

Matériel inclus :

1. 1x MSC508-3x Porte-outil
2. 1x D912 M5x30 Vis M5x30
3. 1x 871-685-011 Ecrou ER11
4. 1x 862-019-51-12 Bouchon alu ER11
5. 1x 866-019-469-12 Clé à fourche S:12
6. 1x 7113.11000 Clé pour écrou ER11

Remarque :

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

Qualité standard : 8.8

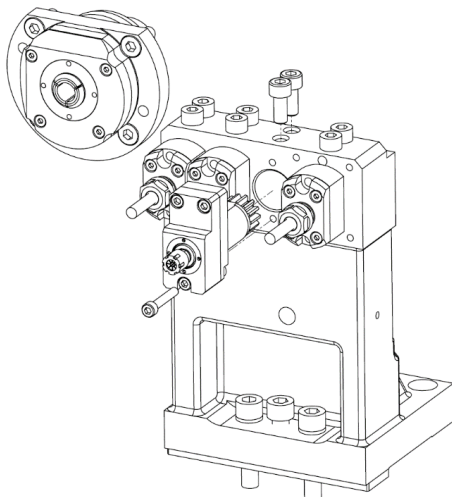
Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

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 sur la machine

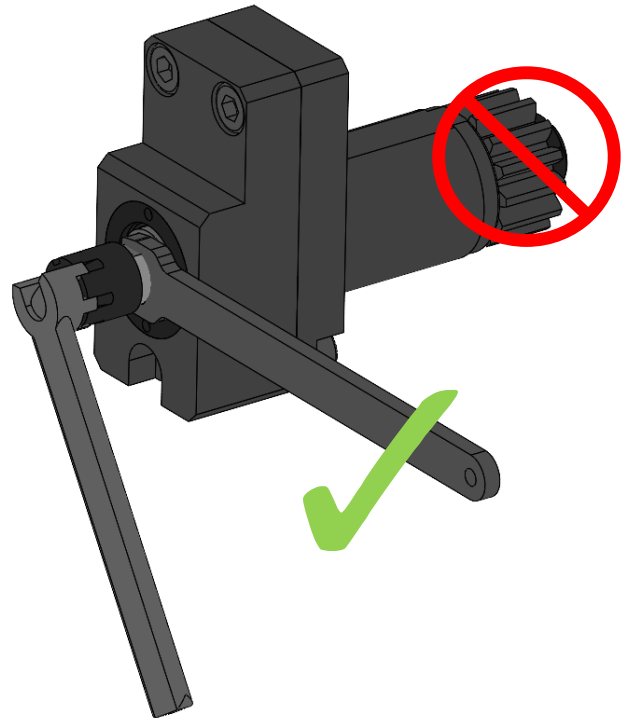
Pour fixer le porte outil, centrer la queue dans la machine et serrer les vis de fixation.

Exemple de montage :



Utilisation

1. Régler l'offset de la position.
2. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet.



3. 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.

REMARQUE :

- Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.
- Utilisation au couple maximum de 1500Nmm.

MSC508-3x

English

Included material:

- | | |
|----------------------|--------------------|
| 1. 1x MSC508-3x | Tool holder |
| 2. 1x D912 M5x30 | Screw M5x30 |
| 3. 1x 871-685-011 | Nut ER11 |
| 4. 1x 862-019-51-12 | Alu plug ER11 |
| 5. 1x 866-019-469-12 | Fork wrench S:12 |
| 6. 1x 7113.11000 | Key for nut ERM 11 |

Note:

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

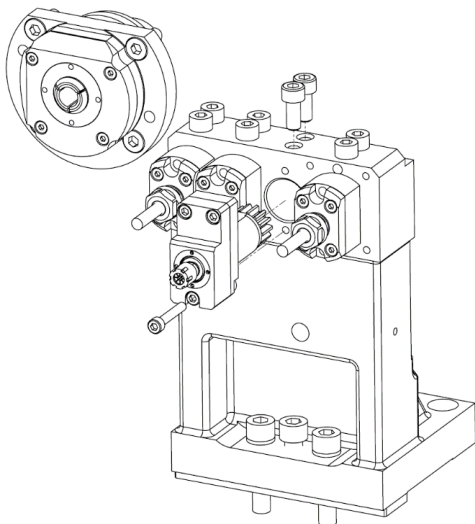
Standard quality: **8.8**

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

Fixing the tool holder on the machine

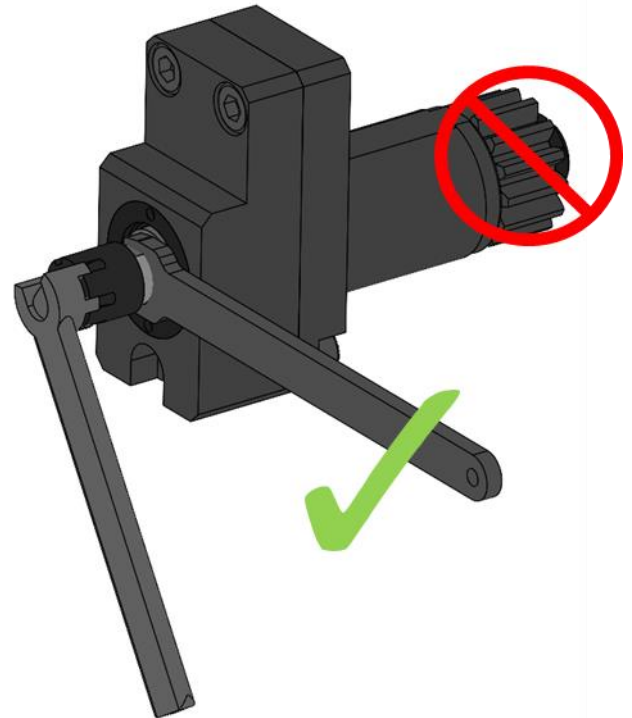
To fix the tool holder, center the shank in the machine and tighten the fastening screws.

Example of installation:



Use

1. Settle the offsets of the position.
2. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose.



3. 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.

NOTE:

- Never use the chuck with empty positions. Use the supplied plugs.
- Use at maximum torque of 1500Nmm.

MSC508-3x

Deutsch

Enthaltenes Material:

- 1x MSC508-3x Werkzeughalter
- 1x D912 5x30 Schraube M5x30
- 1x 871-685-011 Nuss ER11
- 1x 862-019-51-12 Alu stopfen ER11
- 1x 866-019-469-12 Gabelschlüssel S:12
- 1x 7113.11000 Hakenschlüssel ER11

Bemerkung:

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

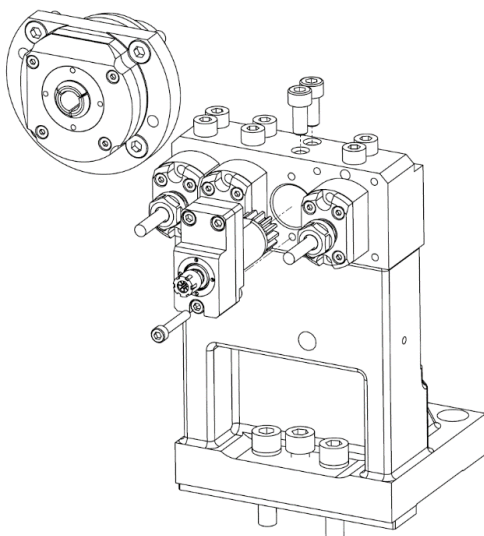
Standardqualität: **8.8**

Diameter	Recommended torque for screws and bolts			
	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

Befestigen des Werkzeughalters:

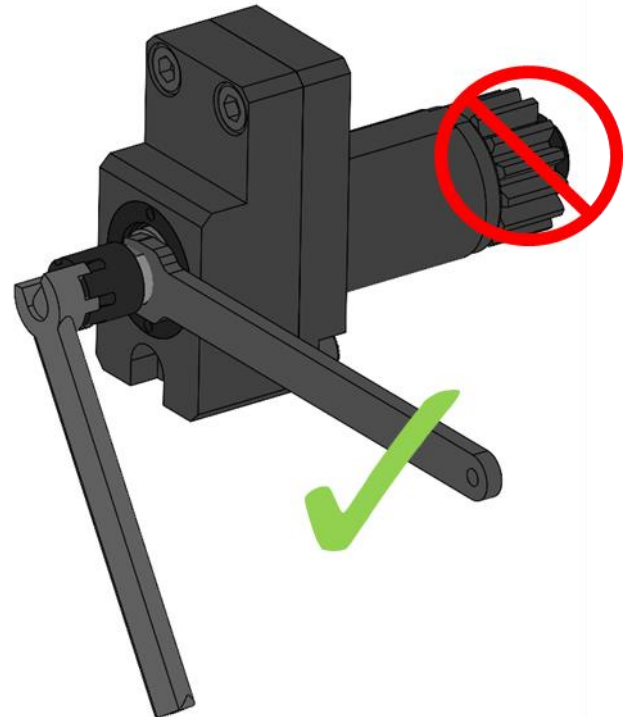
Um den Werkzeughalter zu befestigen, zentrieren Sie den Schaft in der Maschine und ziehen Sie die Befestigungsschrauben an.

Einrichtungsbeispiel :



Use

1. Den Offsets die Lage regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren.



3. 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.

KOMMENTARE:

- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen.
- Einsatz bei einem maximalen Drehmoment von 1500Nm.