

SEU1310-2x-IK

Français

Matériel avec n° d'article :

10.	1x SEU1310-2x-IK	Porte-outil
20.	5x D912 6x35	Vis M6x35
30.	1x 866-019-469-19	Clé à fourche S :19
40.	1x 7113.16000	Clé à ergo ER16
50.	1x MI-DT-01-03	TUBE FLEX OD:8 mm
60.	1x UN-SG-02-02	Rondelle aluminium M8
70.	1x MI-CC-01-01	CONNEXION RAPIDE.
80.	1x MI-CA-01-00	ADAPTATEUR M8x1
90.	1x UN-SG-02-03	Rondelle aluminium 1/8 »

Remarque :

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

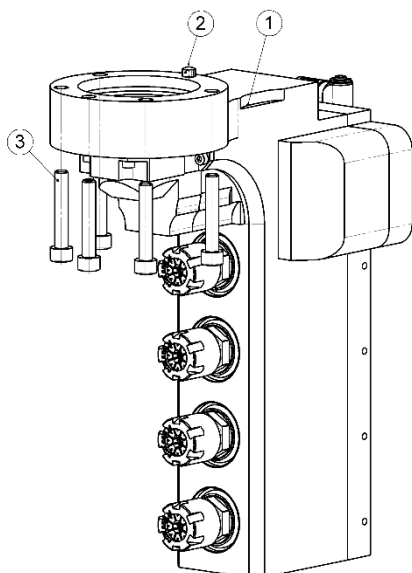
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

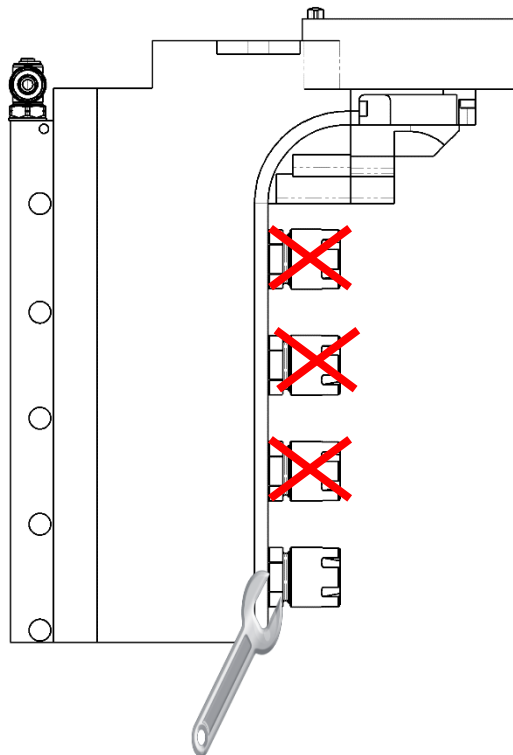
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Installation :

1. Pour fixer le porte-outil [1] sur la machine, il faut le placer sur l'axe B et utiliser la goupille [2] pour le positionnement.
Serrer, les 6 vis de fixations [3] (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).



2. Régler les offsets des 4 positions.
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 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 utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.

SEU1310-2x-IK

English

Material with item n°:

10.	1x SEU1310-2x-IK	Tool holder
20.	5x D912 6x35	M6x35 Screw
30.	1x 866-019-469-19	Wrench S :19
40.	1x 7113.16000	Lug wrenchER16
50.	1x MI-DT-01-03	FLEX TUBE OD:8 mm
60.	1x UN-SG-02-02	Aluminium washer M8
70.	1x MI-CC-01-01	QUICK CONN.
80.	1x MI-CA-01-00	ADAPTOR M8x1
90.	1x UN-SG-02-03	Aluminium washer 1/8 »

Note:

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

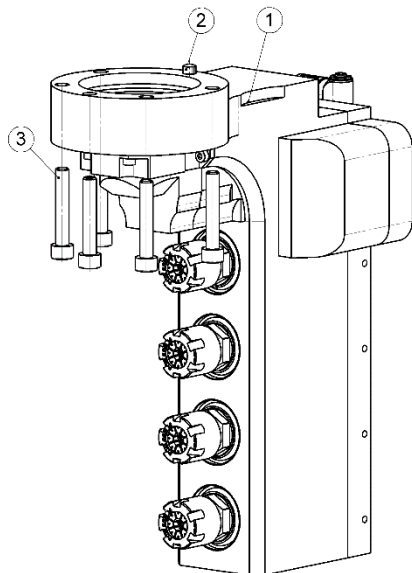
Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

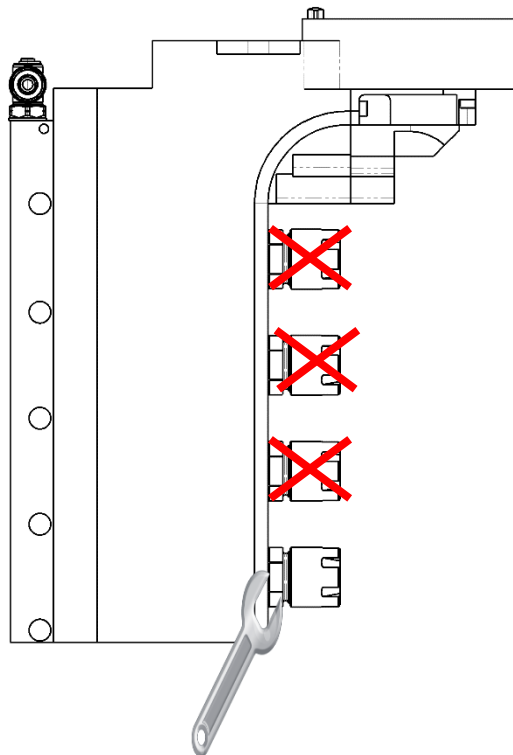
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Instructions :

1. To fix the tool holder [1] on the machine, you have to put it on the axis B and use the pin [2] for the positioning. Then tighten the 5 screws [3] of fixations (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening)



2. Settle the offsets of 4 positions.
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 use the chuck with empty positions. Use the supplied corks.

SEU1310-2x-IK

Deutsch

Material mit n° Artikels:

10.	1x SEU1310-2x-IK	Werkzeughalter
20.	5x D912 6x35	M6x35 Schraube
30.	1x 866-019-469-19	Gabelschlüssel S :19
40.	1x 7113.16000	Hakenschlüssel ER16
50.	1x MI-DT-01-03	FLEX-ROHR OD:8
60.	1x UN-SG-02-02	Aluminium Scheibe M8
70.	1x MI-CC-01-01	QUICK CONN.
80.	1x MI-CA-01-00	ADAPTOR M8x1
90.	1x UN-SG-02-03	Aluminium Scheibe 1/8 »

Bemerkung:

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

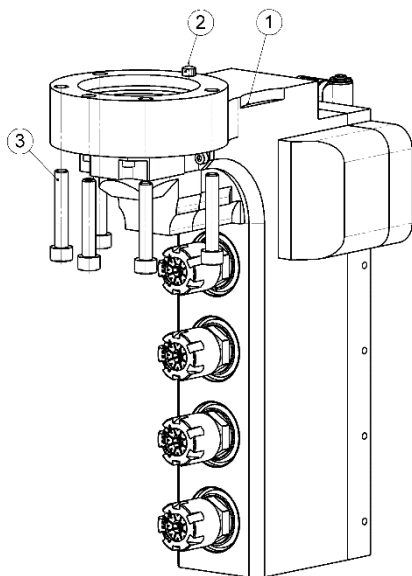
Standardqualität: 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

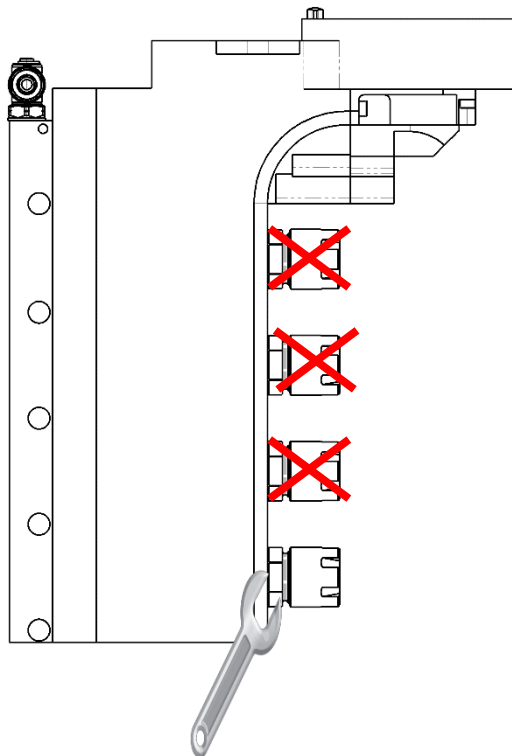
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

- Um den Werkzeughalter [1] an der Maschine zu befestigen, müssen Sie in auf den B Achse tun und zentrieren Sie es mit dem Positionierstift [2]. Ziehen Sie die 5 Schrauben [3] an (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben)



- Den Offsets der 4 Lagen regulieren.
- Während der Montage oder der Zerlegung ihrer Zuschneide Werkzeuge, die Brosche auf den zu diesem Zweck vorhergesehenen Gerichten blockieren, einen Schlüssel benutzend, spalte dich.



- 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: Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korken benutzen.