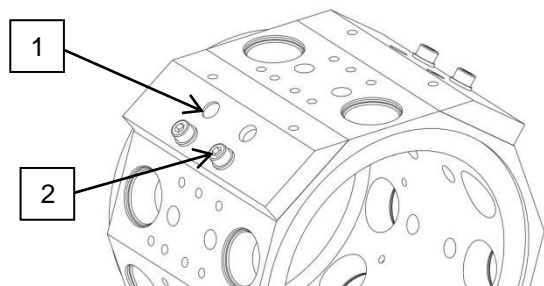


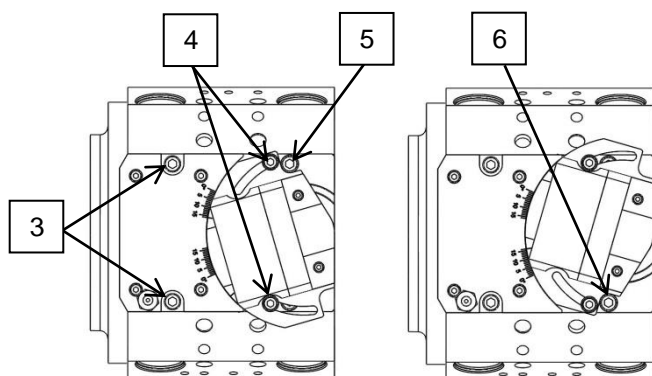
MSW-102

Français

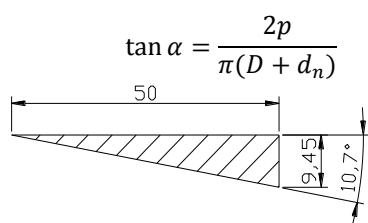
1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, placer d'abord les deux plaques d'adaptation à l'aide des goupilles [1] et les bloquer avec les vis M6 [2].



2. Monter le tourbillonneur sur la tourelle et bloquer les deux vis M6 [3]. Ensuite, desserrer légèrement les vis qui bloquent la rotation de la tête [4] et serrer tour à tour les deux vis de fixation [5] et [6] en faisant pivoter la tête en butée (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).

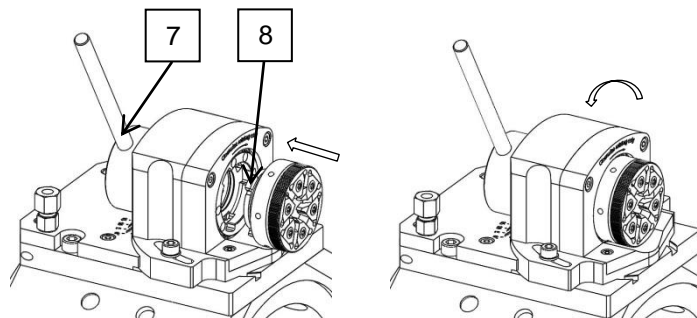


3. Calculer l'angle pour le filet que vous voulez produire.



4. Ajuster l'angle du porte-outil à tourbillonner puis bloquer les deux vis [4].

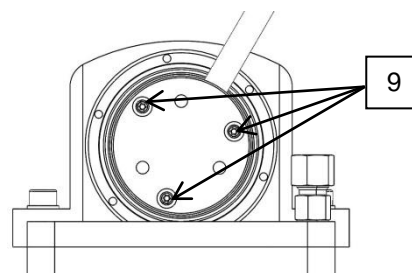
5. Pour monter la tête porte-plaquettes sur le tourbillonneur, placer la clé de montage fournie [7] à l'arrière du porte-outil, puis mettre la tête en enfilant les trois ergots [8] dans les encoches. Tourner ensuite dans le sens antihoraire jusqu'en butée (on doit sentir les billes d'indexage se mettre en place).



6. Garder la clé arrière en position et bloquer les 3 vis Torx à travers les trous prévus à cet effet [9]. Utiliser pour cela le tournevis dynamométrique fourni (couple de serrage = 2Nm).



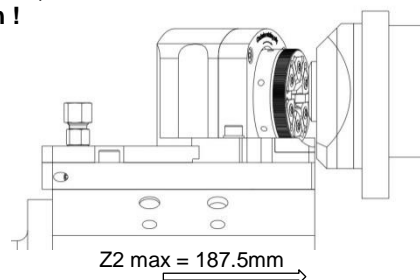
ATTENTION : toujours s'assurer que ces vis sont bien bloquées avant de mettre le porte-outil en route !



7. Pour un usinage optimal au plus près du canon, il faut utiliser la surcourse dans l'axe Z2.



ATTENTION : ne jamais dépasser la position limite de 187.5mm, sinon la tourelle entre en collision avec le canon !

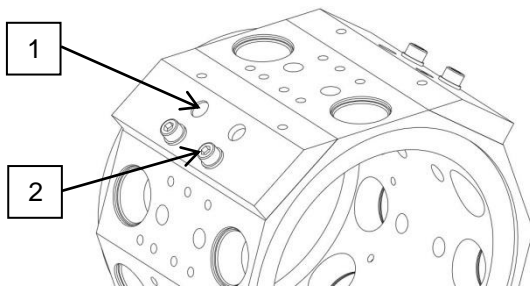


Note : pour une durée de vie maximale du porte-outil, les valeurs S3 et S4 du paramètre 3033 (SPINDEL-NC-PARAMETER 2/11) doivent être adaptées comme suit : S3=400, S4=100

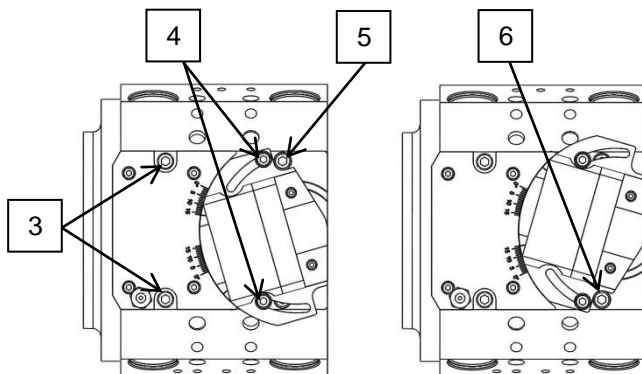
MSW-102

English

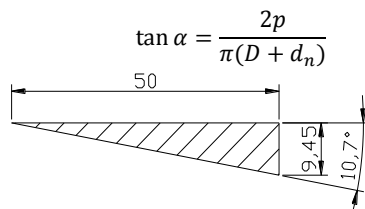
1. To fix the tool holder on the machine, place the two plates of adaptation using the pins [1], then fasten the two screws [2].



2. Mount the whirling tool on the turret and fasten the two M6 screws [3]. Unblock the inclinable head of the tool by loosening the two screws [4], then fasten alternately the screws [5] and [6] by rotating the inclinable head.

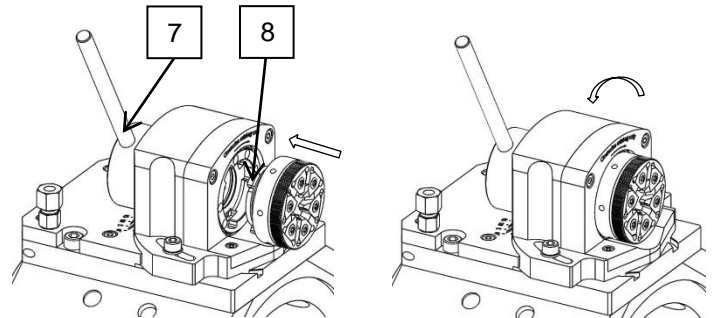


3. Calculate the angle for the work piece you want to produce.



4. Adjust the angle of the inclinable head and block it with the two screws [4].

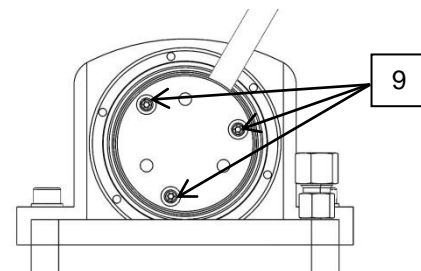
5. To mount the whirling head on the tool holder, place the supplied special key [7] at the back of the broach, then insert the head by slipping on the three lugs [8] in the notches. Turn the whirling head unclockwise until stop (you must feel the indexing balls setting up).



6. Keep the special key in position and use the supplied torque screwdriver to fasten the three Torx screws passing through the holes [9]. Fastening torque = 2Nm.



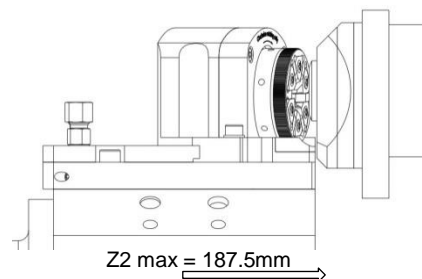
ATTENTION : always make sure that these three torx screws are well fastened before using the tool holder!



7. For optimal screw machining (as close as possible to the guide bushing) use the overstroke in Z axis.



ATTENTION : never pass the limit position of 187.5mm or the turret will collide with the guide bushing!

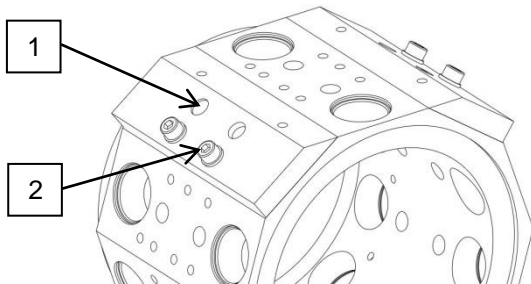


Note : for an optimal lifetime of the tool holder, change the Parameter 3033 (SPINDLE-NC-PARAMETER 2/11) to these values :
S3=400, S4=100

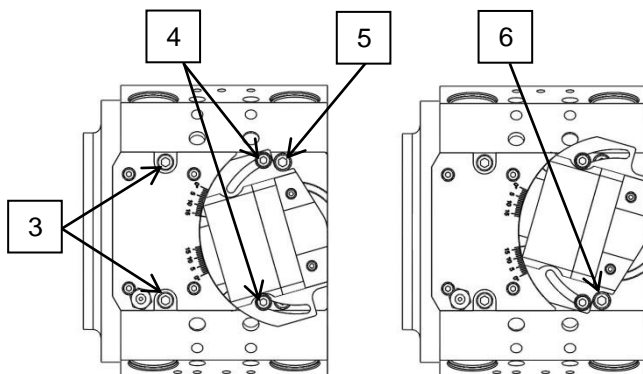
MSW-102

Deutsch

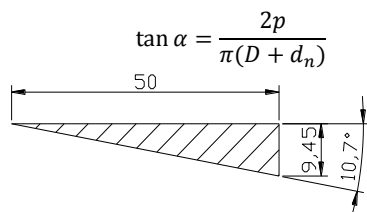
- Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, plazieren Sie zuerst die Adaptierungsplatten mit den Stiften [1] und ziehen Sie die M6 Schrauben an [2].



- Montieren Sie den Werkzeughalter auf dem Revolver und befestigen Sie die zwei M6 Schrauben [3]. Lösen Sie dann die zwei M4 leicht [4] und ziehen Sie die Schrauben [5] und [6] an (schwenken Sie dafür den Kopf ganz rechts und links).

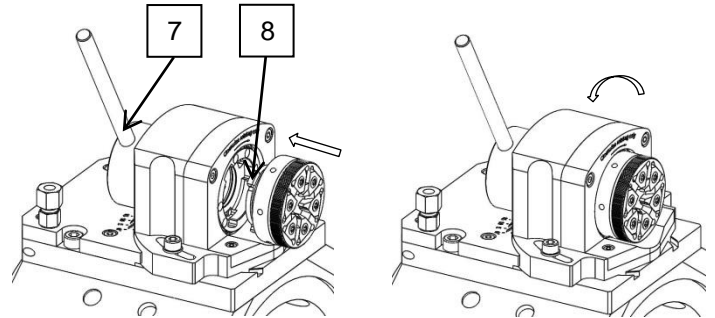


- Berechnen Sie den Winkel für das Gewinde die Sie machen wollen.



- Stellen Sie den richtige Winkel auf dem Kopf ein, und ziehen Sie die Schrauben [4] an.

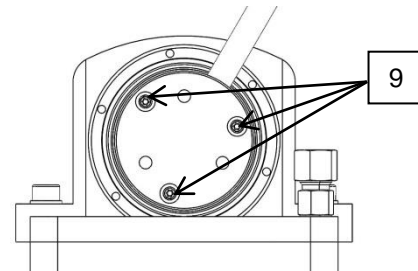
- Um den Gewindewirbelkopf auf dem Werkzeughalter ein zu stellen, plazieren Sie den gelieferte Schlüssel [7] auf der Rückseite des Werkzeughalters. Nehmen Sie den Kopf und stecken Sie die drei Nuten [8] in die Rillen, drehen Sie dann den Gewindewirbelkopf gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (man muss die Indexierungskugeln fühlen).



- Behalten Sie den Schlüssel in Position und ziehen Sie die 3 Torx Schrauben an auf der Rückseite des Kopfes, durch die 3 Löcher [9]. Benützen Sie den gelieferte Drehmoment Schraubendreher (Drehmoment = 2 Nm).



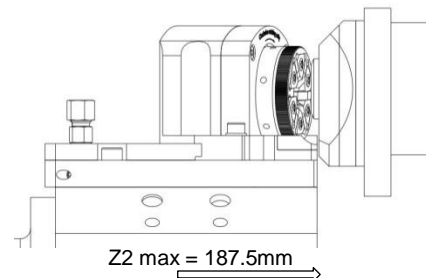
ACHTUNG : stellen Sie sicher dass diese Torx Schrauben festgesetzt sind bevor Sie die Maschine einschalten.



- Für eine optimale Bearbeitung (so nah wie möglich des Fübü), verwenden Sie die zusätzliche Fahrt in Z2 Achse.



ACHTUNG : gehen Sie nie über die Position 187.5mm, sonst wird den Revolver über dem Fübü kollidieren!



Anmerkung : für maximale Laufzeit des Werkzeughalters, die Werte S3 und S4 von Parameter 3033 (SPINDLE-NC-PARAMETER 2/11) müssen wie folgt korrigiert werden : S3=400, S4=100