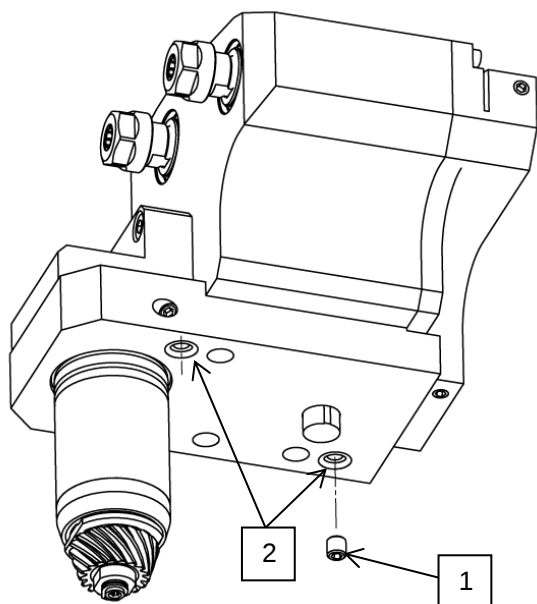


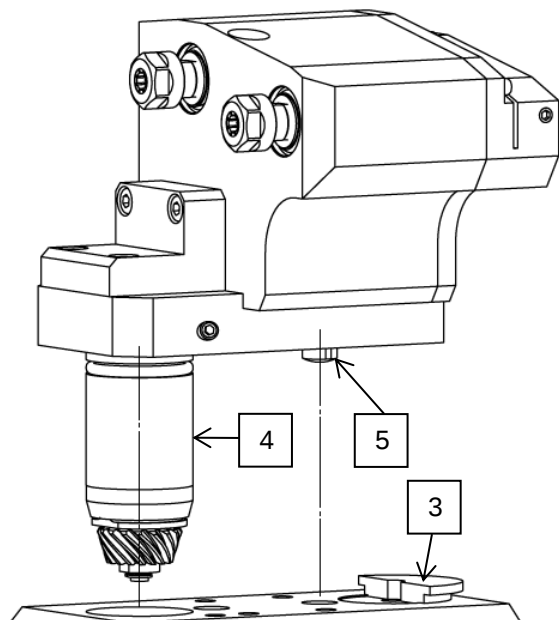
KSE2507-KAI-2X

Français

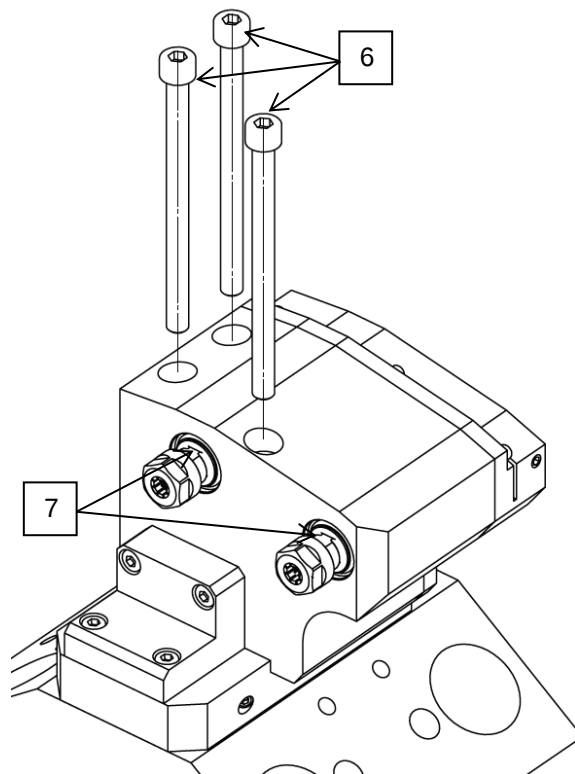
1. Avant de monter le porte-outils sur la machine, introduire la vis sans tête M6x6 [1] dans l'un des deux taraudages [2] prévus à cet effet afin de boucher l'entrée d'arrosage pas utilisée.



2. Introduire le bouchon [3] sur la position vide de la tourelle.



3. Introduire le porte-outil sur la machine en le positionnant avec la queue [4] et la goupille [5].
4. Serrer les 3 vis M8x110 [6]. Important : veillez à ce que les vis aient la même force de serrage.



5. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats [7] prévus à cet effet.
6. Le diamètre de queue d'un outil ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4 mm par rapport au diamètre de la pince.

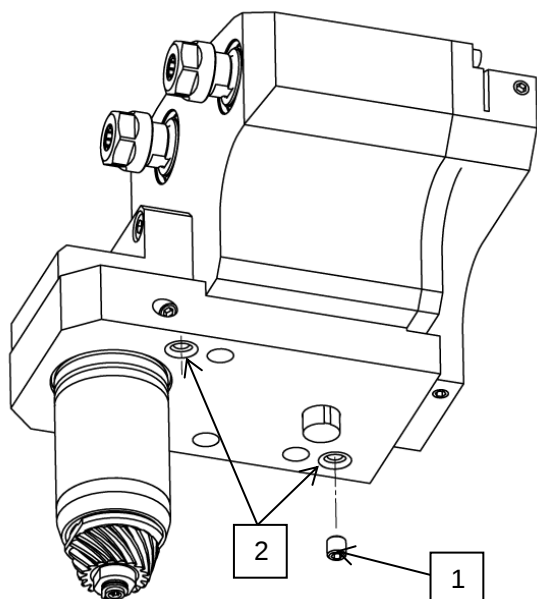
Exemple : diamètre de pince 9.5mm => diamètre de queue 9.1 minimum.

NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons de protection fournis.

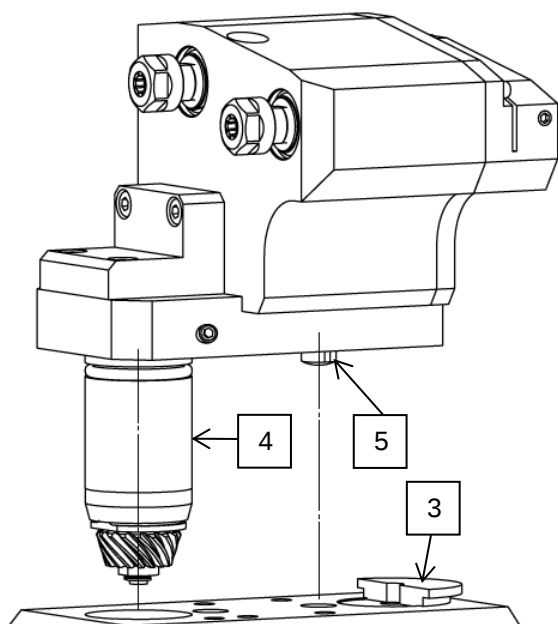
KSE2507-KAI-2X

English

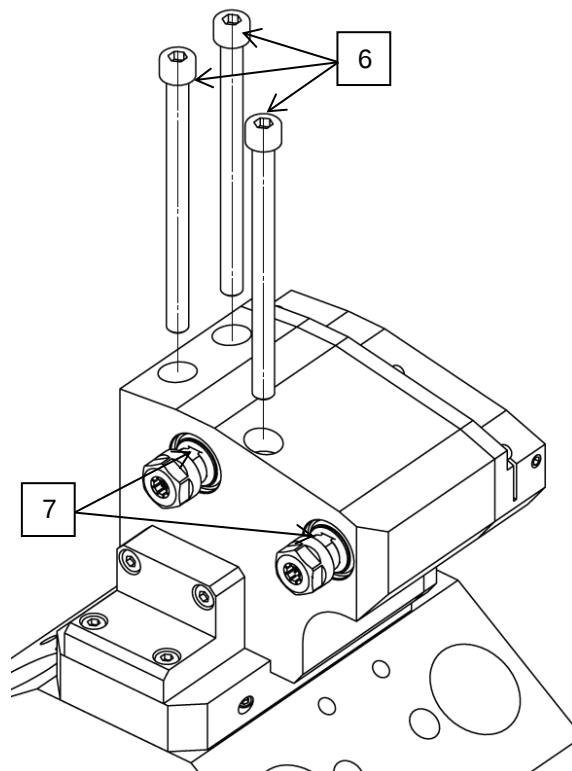
- Before fixing the tool holder on the machine, introduce the M6x6 screw [1] in one of the two internal threads [2] provided for this purpose in order to plug the unused coolant inlet.



- Introduce the plug [3] on the empty position of the turret.



- Introduce the tool holder on the machine using the shank [4] and the pin [5] for positioning.
- Tighten the 3 M8x110 screws [6]. Important: make sure that the screws have the same clamping force.



- During the mounting or the dismounting of your cutting tools, block the broach on flats [7] planned for that purpose.
- The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm from the diameter of the clamping collet.

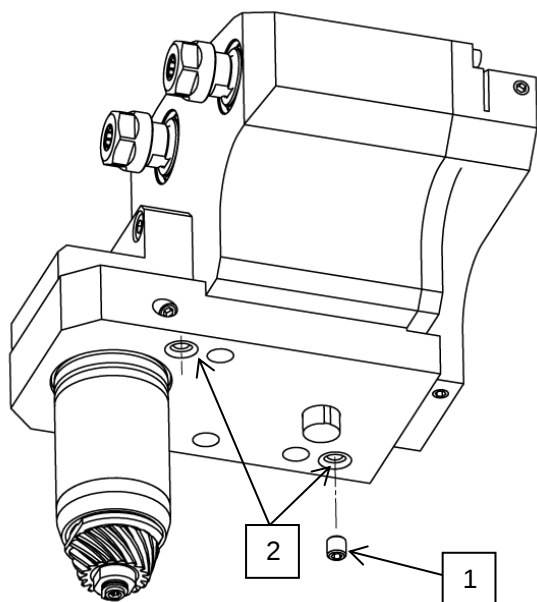
Example: clamping collet diameter 9.5 mm => Shank diameter 9.1 mm minimum.

MARK : Never use the tool holder with empty positions. Use the supplied protection plug.

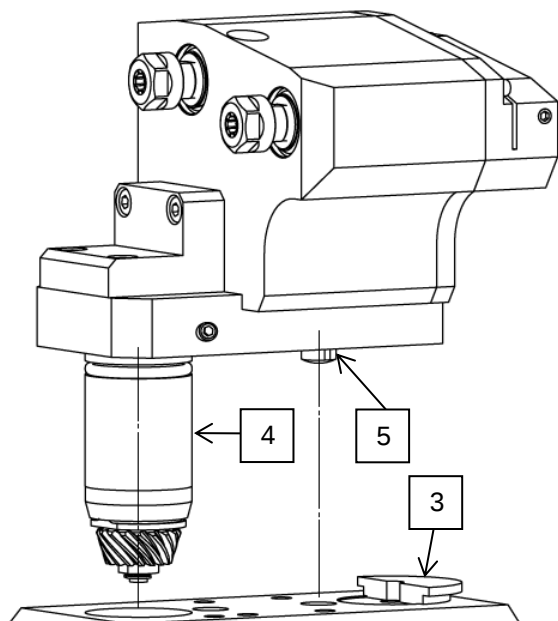
KSE2507-KAI-2X

Deutsch

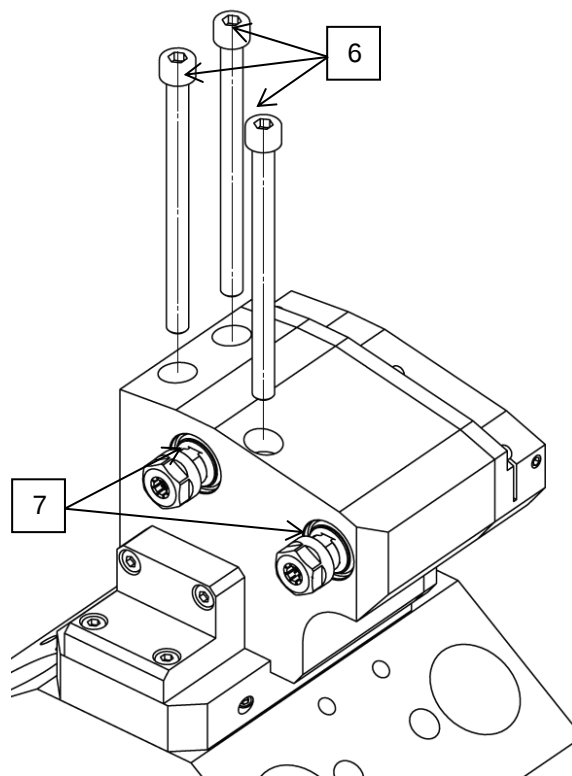
1. Vor dem Befestigen des Werkzeughalters an der Maschine die M6x6-Schraube [1] in eines der beiden dafür vorgesehenen Innengewinde [2] einbringen, um den ungenutzten Kühlmittleinlass zu verschließen.



2. Führen Sie den Stopfen [3] in die leere Position des Revolvers ein.



3. Führen Sie den Werkzeughalter mit dem Schaft [4] und dem Stift [5] zur Positionierung in die Maschine ein
4. Ziehen Sie die 3 M8x110-Schrauben [6] an. Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die Schrauben die gleiche Klemmkraft haben.



5. Blockieren Sie während der Montage oder Demontage Ihrer Schneidwerkzeuge die dafür vorgesehene Räumfläche [7].
6. Der Werkzeugschaftdurchmesser sollte niemals mehr als 0,4 mm vom Durchmesser der Spannzange abweichen.

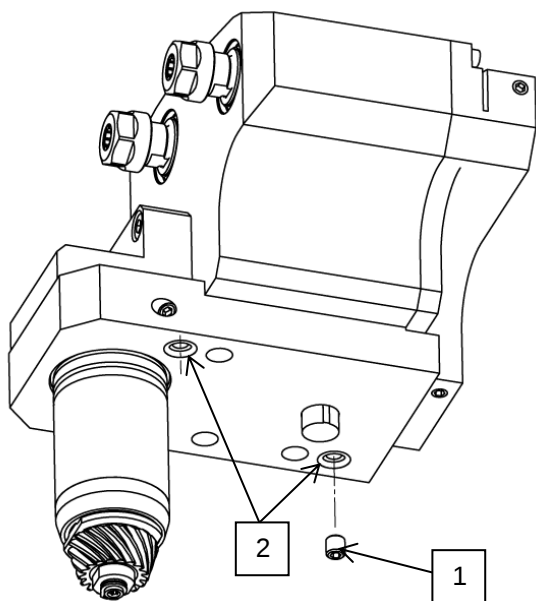
Beispiel: Spannzangendurchmesser 9,5 mm => Schaftdurchmesser mindestens 9,1 mm.

ANMERKUNG: Niemals den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Schutzstopfen benutzen.

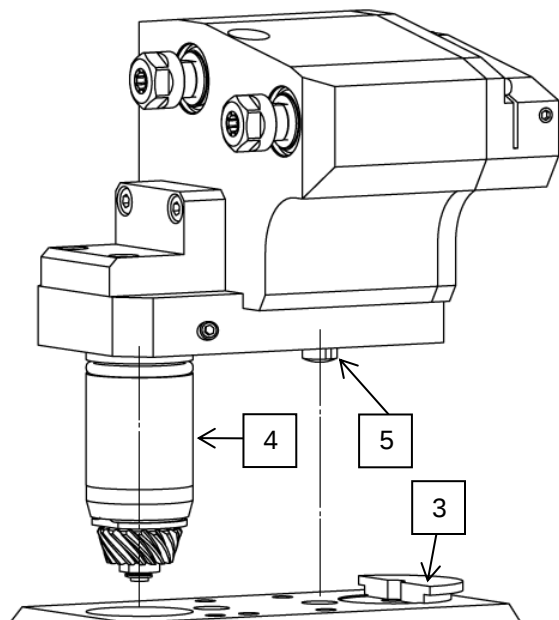
KSE2507-KAI-2X

Italiano

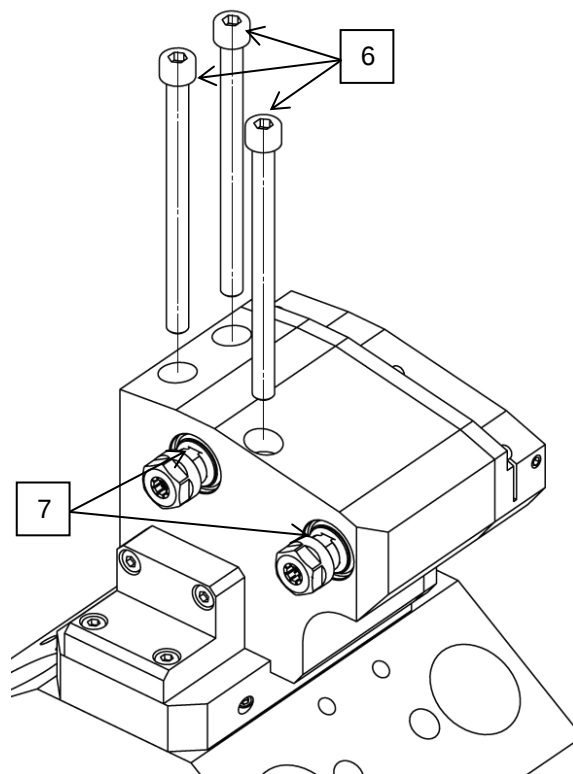
1. Prima di fissare il portautensili sulla macchina, introdurre la vite M6x6 [1] in una delle due filettature interne [2] fornite a tale scopo per tappare l'ingresso del refrigerante inutilizzato.



2. Introdurre il tappo [3] sulla posizione vuota della torretta.



3. Introdurre il portautensili sulla macchina usando il codolo [4] e il perno [5] per il posizionamento.
4. Stringere le 3 viti M8x110 [6]. Importante: assicurarsi che le viti abbiano la stessa forza di serraggio.



5. Per il montaggio o smontaggio di utensili da taglio, blocco mandrino sui piatti previsti a tale scopo [7].
6. Il diametro di codolo di un utensile non deve avere mai una differenza di più di 0.4 mm rispetto al diametro di chiusura della pinza.

Esempio: diametro di chiusura 9.5 mm => diametro di codolo 9.1 mm minimo

NOTA : Mai utilizzare il porta-utensile con le posizioni vuote. Utilizzare i cappuccio di protezione forniti.