

KSH432-22-13

Français

Matériel inclus :

- | | |
|---------------------|-------------------|
| 1. 1x KSH432-22-13 | Porte-outil |
| 2. 1x 877-019-436 | Clé pour KUSO |
| 3. 4x D912 M8x14 | Vis M8x14 |
| 4. 2x D912 M6x25 | Vis M6x25 |
| 5. 1x MRR M12x1_PCM | écrou M12x1 |
| 6. 1x 856-208-35 | clavette 5x5x15.8 |

Remarque :

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

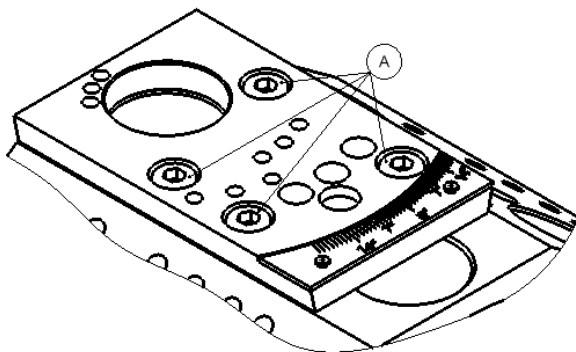
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

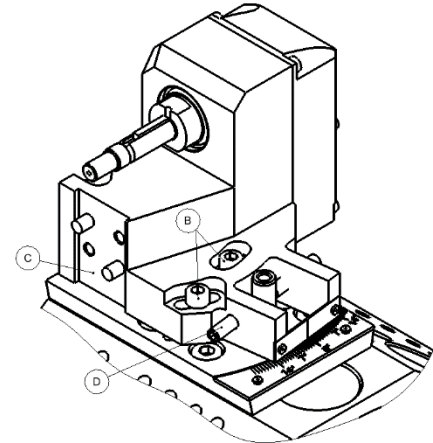
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil sur la machine

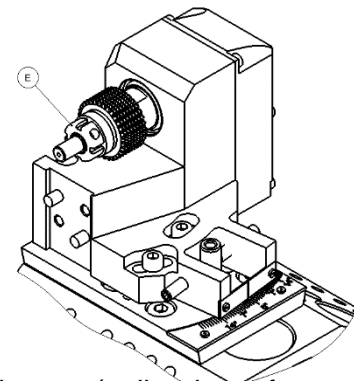
1. Monter la plaque de base sur la tourelle, puis fixer à l'aide des 4 vis M8 [A].
2. Ne pas utiliser le porte-outil sans. Mettre en place la tête de taillage et insérer les 2 vis M6 [B]. Régler l'inclinaison du porte-outil en vous aidant de la vis de réglage [D] et de la face de référence [C]. Bloquer la tête en serrant les 2 vis [B].
3. Monter la plaque de base sur la tourelle, puis fixer à l'aide des 4 vis M8 [A].



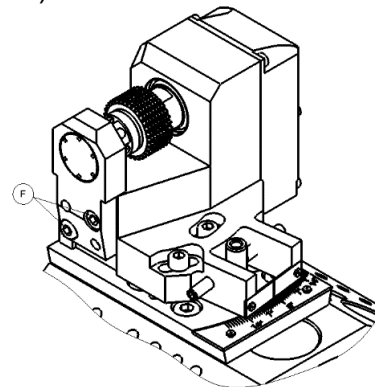
4. Mettre en place la tête de taillage et insérer les 2 vis M6 [B]. Régler l'inclinaison du porte-outil en vous aidant de la vis de réglage [D] et de la face de référence [C]. Bloquer la tête en serrant les 2 vis [B].



5. Monter la fraise de taillage et l'écrou de blocage [E].

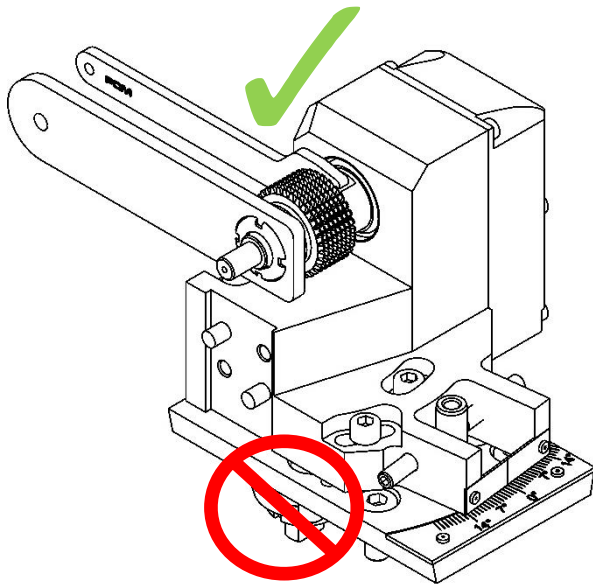


4. Monter la lunette (palier de renforcement de l'arbre) et la fixer avec les deux vis [F].



KSH432-22-13

Note : 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.



KSH432-22-13

English

Matériel inclus :

- | | |
|---------------------|------------------|
| 1. 1x KSH432-22-13 | Tool holder |
| 2. 1x 877-019-436 | Spanner for KUSO |
| 3. 4x D912 M8x14 | Screw M8x14 |
| 4. 2x D912 M6x25 | Screw M6x25 |
| 5. 1x MRR M12x1_PCM | nut M12x1 |
| 6. 1x 856-208-35 | wedge 5x5x15.8 |

Note:

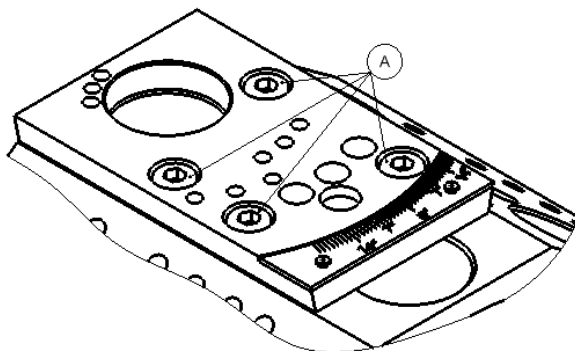
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

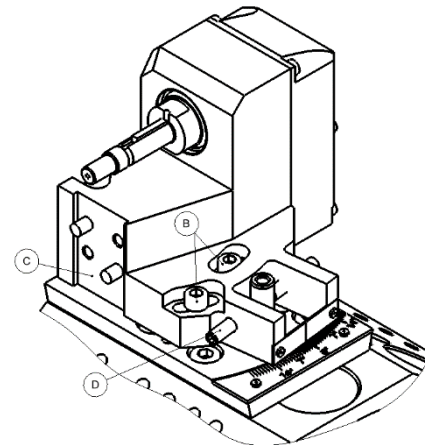
Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

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

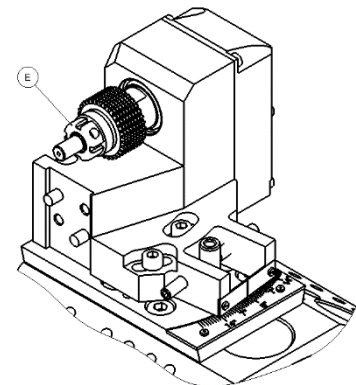
1. Mount the basis plate on the revolver, and fasten the 4 M8 screws [A].



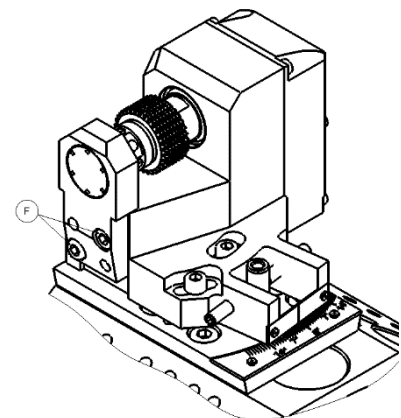
2. Mount the hobbing head and place the 2 M6 screws [B]. Set the right angle, using the setting screw [D] and the reference surface [C]. Block the head by fastening the screws [B].



3. Put the hob cutter and the blocking nut [E] on the shaft.



4. Mount the shaft support and fasten it with the two screws [F].



KSH432-22-13

MARK : When assembling or dismantling your cutting tools, lock the spindle to the flats provided, using a suitable spanner.

