

Porte-outil accéléré 3.8x

Français

Mode d'emploi valable pour :

- 0200-SC008-A00A00-1S01
- 0200-SC011-A00A00-1S02
- 0200-SC008-A00A00-1S02
- 0200-SC011-A00A00-1S03
- 0400-SC011-A00A00-1S01
- 0400-SC011-A00A00-1S03
- B125-GSC05-4x
- BO26-GSC-105-4x
- BO26-RSE-105-4x
- BO26-RSE-107-4x
- BO7-GSC-105-4x
- BO7-GSC-107-4x
- BSC1107-4x
- BW20-GSC-105-4x
- GSC1107-4x
- GSC-1110-4x
- GSC1207-4x
- GSC-1210-4x
- GSC1307-4x
- GSC510-4x
- KSC107-4x
- MSC-507-4x
- RSC1107-4x

Matériel inclus :

Porte-outil ER8 :

1. Vis de fixation
2. Ecrou ERM8 871-685-006
3. Clé de serrage ERM8 7113.08000

Porte-outil ER11 :

1. Vis de fixation
2. Ecrou ERM11 871-685-002
3. Clé de serrage ERM11 7113.11000

ATTENTION :

Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser le bouchon fourni.

Couple d'usinage max : 0.2 Nm

Remarque :

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

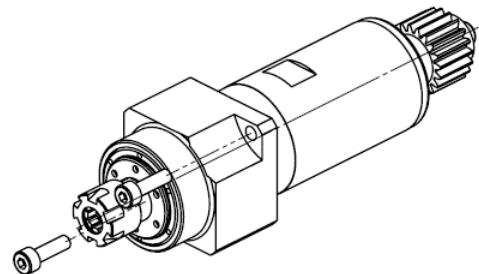
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

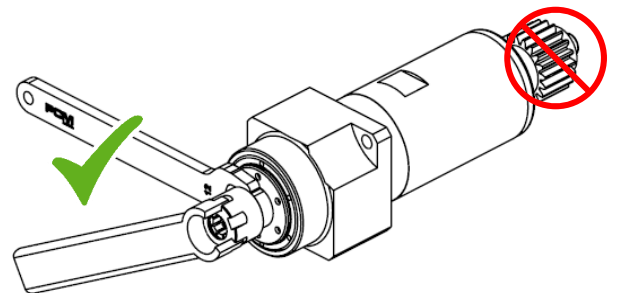
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil dans la machine

1. Serrer les vis fixation au couple recommandé selon le tableau ci-dessus.



2. Régler l'offset de la position.
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 à fourche adaptée



4. 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 :
 \emptyset de pince 9.5mm \Rightarrow \emptyset queue 9.1mm minimum.

Porte-outil accéléré 3.8x

English

Instructions for use valid for:

- 0200-SC008-A00A00-1S01
- 0200-SC011-A00A00-1S02
- 0200-SC008-A00A00-1S02
- 0200-SC011-A00A00-1S03
- 0400-SC011-A00A00-1S01
- 0400-SC011-A00A00-1S03
- B125-GSC05-4x*
- BO26-GSC-105-4x
- BO26-RSE-105-4x
- BO26-RSE-107-4x
- BO7-GSC-105-4x
- BO7-GSC-107-4x
- BSC1107-4x
- BW20-GSC-105-4x
- GSC1107-4x
- GSC-1110-4x
- GSC1207-4x
- GSC-1210-4x
- GSC1307-4x
- GSC510-4x
- KSC107-4x
- MSC-507-4x
- RSC1107-4x

Included material :

ER8 Tool holder :

- | | |
|------------------|-------------|
| 1. Fixing screws | |
| 2. Nut ERM8 | 871-685-006 |
| 3. Spanner ERM8 | 7113.08000 |

ER11 Tool holder :

- | | |
|------------------|-------------|
| 1. Fixing screws | |
| 2. Nut ERM11 | 871-685-002 |
| 3. Spanner ERM11 | 7113.11000 |

WARNING :

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

Max machining torque: 0.2 Nm

Note :

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

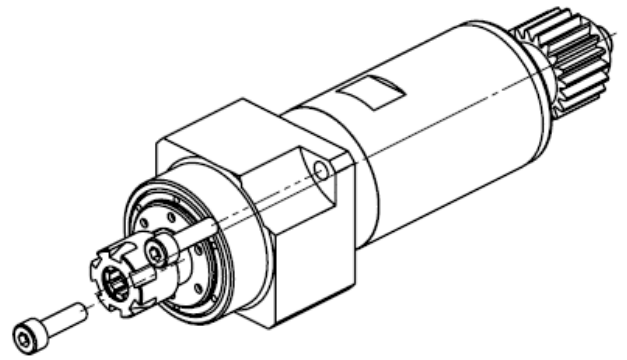
Standard quality : **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

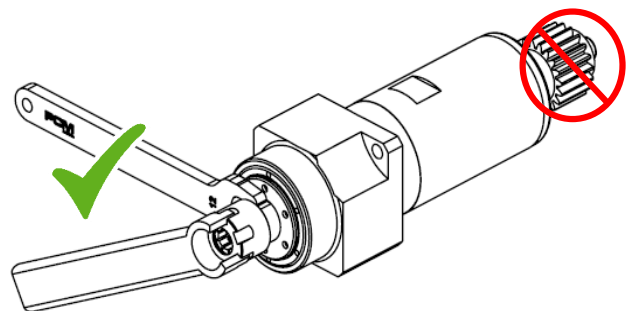
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixing the tool holder in the machine

1. Tighten the fixing screws to the recommended torque according to the table above.



2. Set the position offset.
3. When assembling or dismantling your cutting tools, lock the spindle to the flats provided, using a suitable open-end spanner.



4. The diameter of the shank of a tool must never differ by more than 0.4 mm from the diameter of the collet.
Example:
Ø of collet 9.5mm => Ø cutting tool 9.1mm minimum.

Porte-outil accéléré 3.8x

Deutsch

Gebrauchsanweisung gültig für:

- 0200-SC008-A00A00-1S01
- 0200-SC011-A00A00-1S02
- 0200-SC008-A00A00-1S02
- 0200-SC011-A00A00-1S03
- 0400-SC011-A00A00-1S01
- 0400-SC011-A00A00-1S03
- B125-GSC05-4x*
- BO26-GSC-105-4x
- BO26-RSE-105-4x
- BO26-RSE-107-4x
- BO7-GSC-105-4x
- BO7-GSC-107-4x
- BSC1107-4x
- BW20-GSC-105-4x
- GSC1107-4x
- GSC-1110-4x
- GSC1207-4x
- GSC-1210-4x
- GSC1307-4x
- GSC510-4x
- KSC107-4x
- MSC-507-4x
- RSC1107-4x

Enthaltenes Material :

ER8 Werkzeughalter :

1. Befestigungsschraube
2. Mutter ERM8 871-685-006
3. Schraubenschlüssel ERM8 7113.08000

ER11 Werkzeughalter

1. Befestigungsschraube
2. Mutter ERM8 871-685-002
3. Schraubenschlüssel ERM8 7113.11000

ACHTUNG:

Verwenden Sie den Werkzeughalter niemals mit leeren Positionen. Verwenden Sie den mitgelieferten Stopfen.

Maximales Bearbeitungs Drehmoment: 0,2 Nm.

Bemerkung:

Alles sollen die Schrauben von Festmachen nach den in der unten genannten Tabelle(Bild) angegebenen(gezeigten) Paaren gepresst sein.

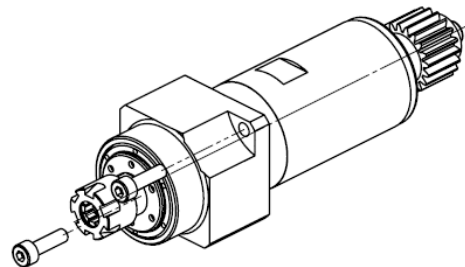
Qualität Standard : 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

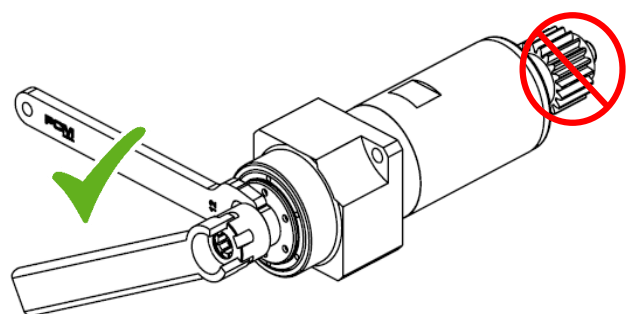
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters in der Maschine

1. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben mit dem empfohlenen Drehmoment gemäß der obigen Tabelle an.



2. Stellen Sie den Positionsoffset ein.
3. Wenn Sie Ihre Schneidwerkzeuge montieren oder demontieren, müssen Sie die Spindel mit einem geeigneten Gabelschlüssel an den dafür vorgesehenen Flächen arretieren.



4. Der Durchmesser des Schaftes eines Werkzeugs darf nie um mehr als 0,4 mm vom Durchmesser der Zange abweichen. Beispiel:
Ø der Zange 9,5 mm => Ø des Werkzeugs mindestens 9,1 mm.