

# HANWHA1-GSE308S

## Français

### Matériel avec n° d'article :

10.	1x Support de base PCR	HANWHA 1-PCR
20.	1x Porte-outil	GSE308S
30.	1x Vis TORX M4x40	ISO14580 M4x40
40.	1x Tournevis Torx T20 L:100	425375.0300
50.	1x Clé à ergots p.écrou ERM 8	7113.08000
60.	1x Clé à fourche s:9 h:2.5	866-019-469-09

### Remarque :

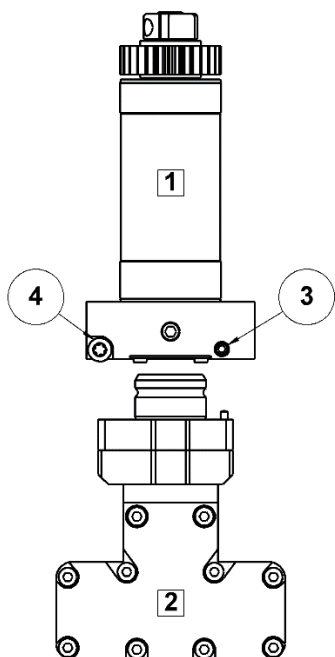
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

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

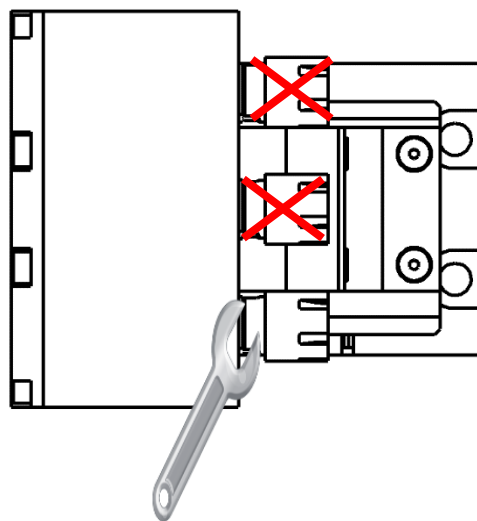
### Installation :



Dans le cas où le porte-outil (2) est séparé de la queue (1), effectuer toutes les étapes ; sinon seulement les étapes 2. 3. et 4.

1. Desserrer la vis de réglage angulaire (3) de quelques millimètres.

2. Introduire la queue (1) dans la machine et serrer les 2 vis de fixations (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).
3. Donner l'angle voulu à l'aide de la vis de réglage (3) puis bloquer le porte-outil en serrant la vis (4).
4. 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.



5. 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.**

# HANWHA1-GSE308S

## English

### Material with item n°:

10.	1x PCR Basic holder	HANWHA 1-PCR
20.	1x Tool holder	GSE308S
30.	1x TORX screw M4x40	ISO14580 M4x40
40.	1x Screwdriver Torx T20 L:100	425375.0300
50.	1x Spanner for nut ERM 8	7113.08000
60.	1x Fork Spanner s:9 h:2.5	866-019-469-09

### Note:

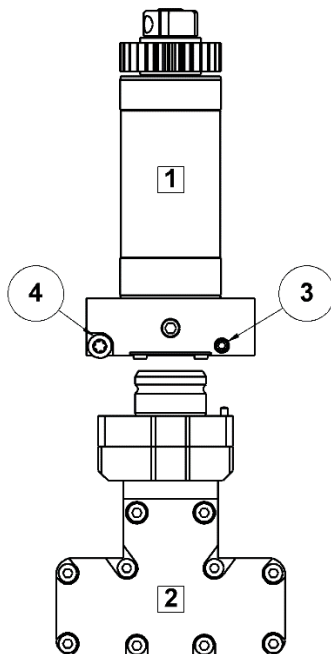
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

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 :

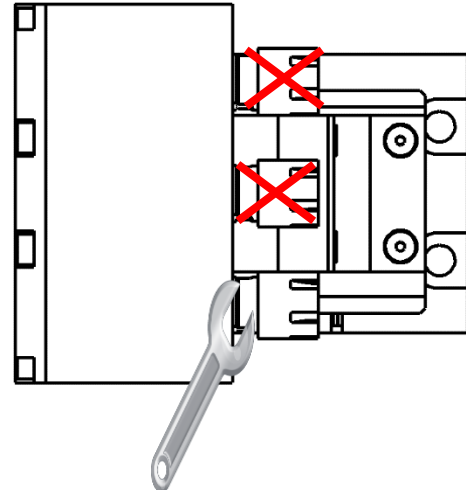


In the case where the hool holder (2) is removed from the shank (1), follow all the steps; otherwise follow steps 2. 3. and 4.

1. Loosen the angular setting screw (3) of 2-3 millimeters.
2. Insert the shank (1) in the machine and tighten the two fixation screws (Important, make sure

that the screws have the same strength of tightening).

3. Set the inclinaison using the setting crew (3) and block the tool holder by tightening the screw (4).
4. 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



5. 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.**

# HANWHA1-GSE308S

## Deutsch

### Material mit n° Artikels:

10.	1x Grundhalter PCR	HANWHA 1-PCR
20.	1x Werkzeughalter	GSE308S
30.	1x TORX schraube M4x40	ISO14580 M4x40
40.	1x Schraubendreher Torx T20 L:100	425375.0300
50.	1x Haken-Ringschlüssel für Mutter	7113.08000
60.	1x Gabel schlüssel s:9 h:2.5	866-019-469-09

### Bemerkung:

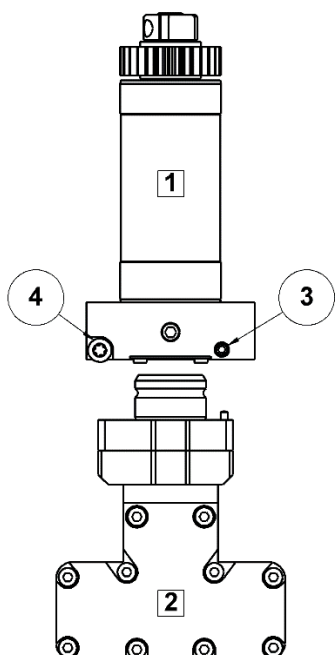
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

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

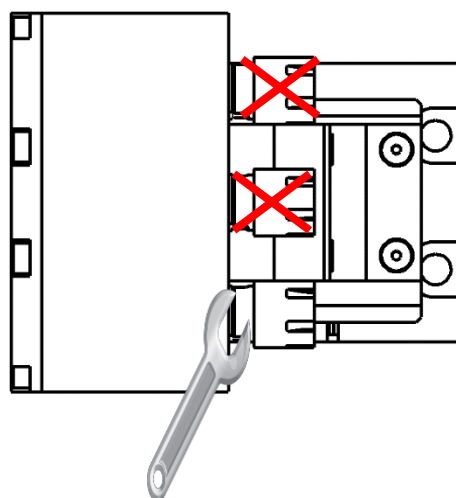
### Befestigen des Werkzeughalters:



Wenn der Werkzeughalter (2) aus dem Schaft (1) abgetrennt ist, können alle folgende Schritte ausgeführt werden; sonst nur die 2. 3. et 4. ausgeführt werden.

1. Die Einstellschraube (3) von 2-3 mm abschrauben.

2. Der Schaft (1) in die Maschine einführen und die Befestigungsschrauben einspannen (Wichtig, beachten Sie, dass die Schrauben die selbe Spannkraft haben).
3. Der gewünschte Winkel mit der Einstellschraube (3) einstellen und der Werkzeughalter mit der Schraube (4) feststellen.
4. Während der Montage oder der Zerlegung ihrer Zuschneide Werkzeuge, die Brosche auf den zu diesem Zweck vorhergesehenen Gerichten blockieren, einen Schlüssel benutzend, spalte dich.



5. 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.**