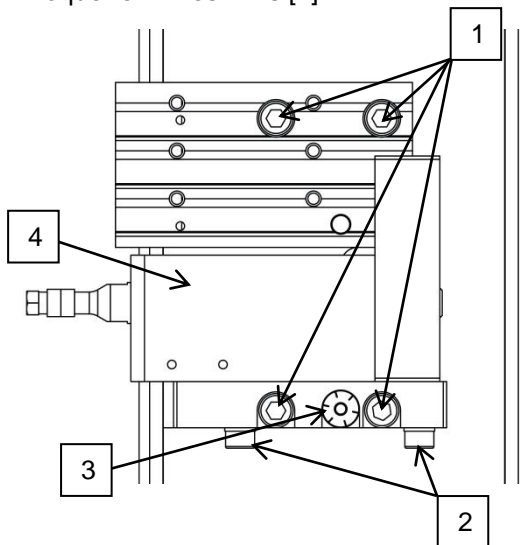


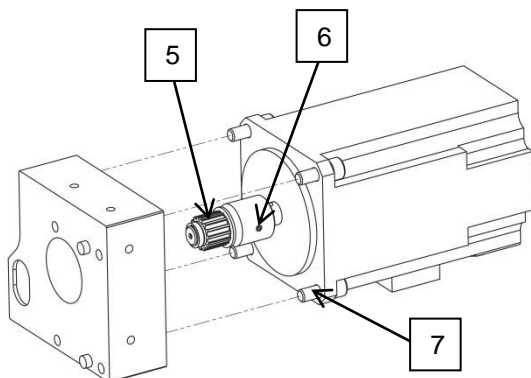
U39B / U39B-II

Français

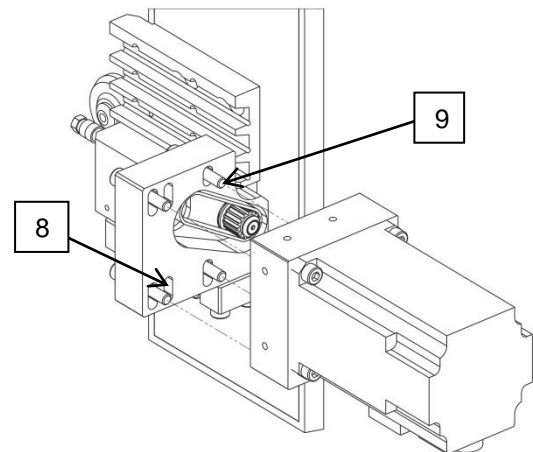
1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, mettre en place le support avec les goupilles de positionnement et serrer les 4 vis de fixation [1]. Pour régler l'inclinaison de la fraise, s'assurer que les 4 vis de blocage [2] sont desserrées, puis donner l'angle voulu à l'aide de la vis de réglage [3]. Une **division** de vis = **0°10'**, **1 tour** de vis = **1°**. Pour une inclinaison précise, vérifier l'angle sur la face de référence [4]. Bloquer enfin les 4 vis [2].



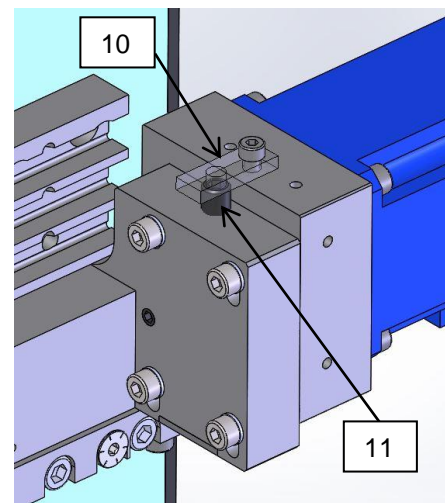
2. Monter la poulie [5] et la bloquer à l'aide des vis sans tête [6], puis visser le moteur à la plaque intermédiaire [7].



3. Monter la plaque moteur en positionnant les 2 goupilles dans les rainures de guidage [8] tout en bas, de façon que la poulie se mette bien à l'intérieur de la courroie. Glisser la plaque vers le haut pour tendre la courroie, puis placer les 4 vis [9] sans les bloquer.



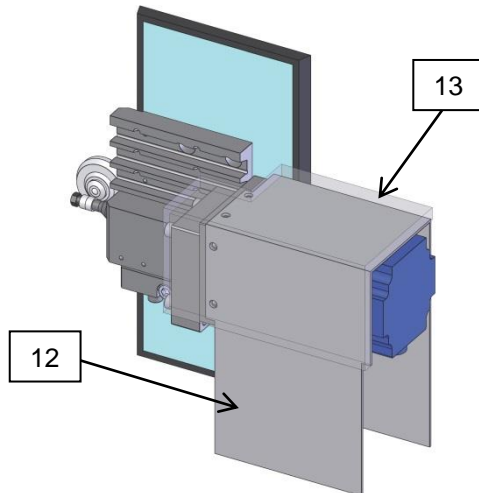
4. Monter la plaquette fournie avec le porte-outil [10]. Pour tendre la courroie de manière optimale, utiliser la vis de tension [11]. Pour une **courroie neuve**, le couple recommandé est de **xx...xx Ncm**. Pour une **courroie rodée**, le couple est de **xx Ncm**.



Bloquer enfin la plaque moteur en serrant les 4 vis [9].

U39B / U39B-II

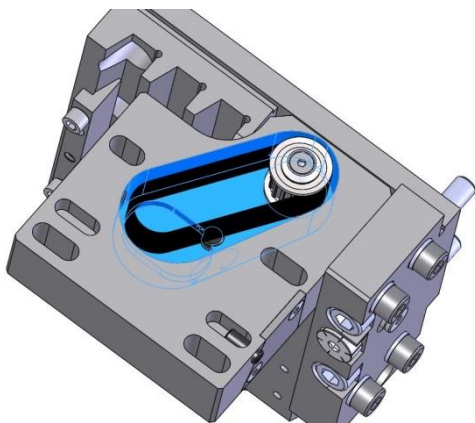
5. Monter les protections moteur de l'outil U30B [12], [13].



Notes :

1. Servo tuning nécessaire. Dans le volet A2/ paramètre 2021, la valeur (originale ~7000) doit être comprise entre 2000 et 4000.
2. Les offsets des outils de tournage doivent être refaits.
3. Longueur max. des burins = 120mm

Maintenance du porte-outil : Après une utilisation prolongée, les petites poussières générées par le frottement de la courroie peuvent altérer le bon fonctionnement du porte-outil. Il est recommandé de démonter la plaque moteur tous les 3-4 mois pour nettoyer l'intérieur du boîtier d'entraînement.

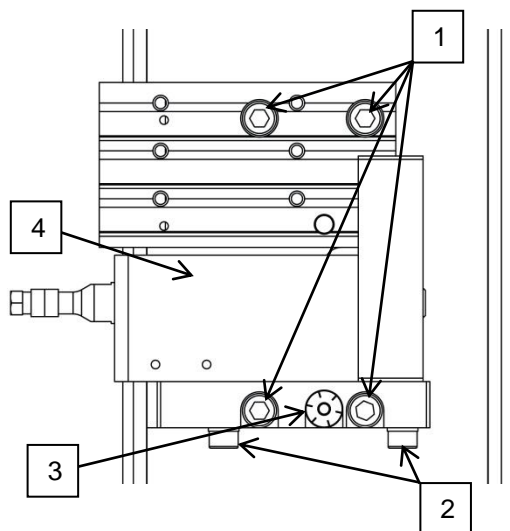


U39B / U39B-II

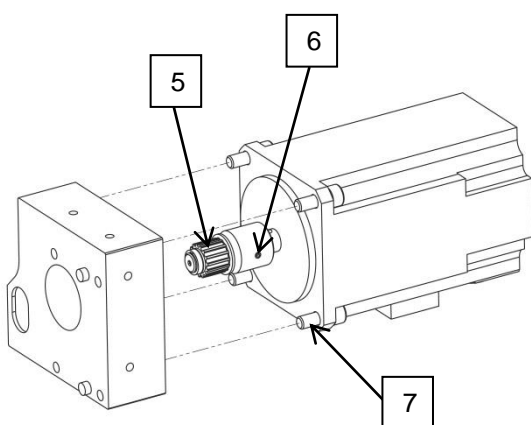
Deutsch

1. Um den Werkzeughalter and der Maschine zu befestigen, plazieren Sie die Unterstüztung mit der Positionierstift und ziehen Sie die 4 Schrauben [1] an.

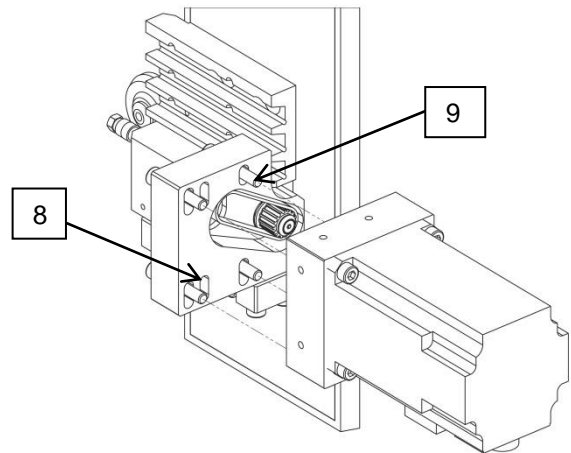
Um den Winkel der Fräasers einzustellen, sein Sie sicher dass die 4 Schrauben [2] gelöst sind. Dann stellen Sie den gewünschten Winkel ein mit der Einstellschraube [3]. **Ein Division = 0°10'.** Eine **Schraubendrehung = 1°.** Für einen genauen Winkel, überprüfen Sie die Referenzfläche [4]. Ziehen Sie dann die 4 Schrauben [2] an.



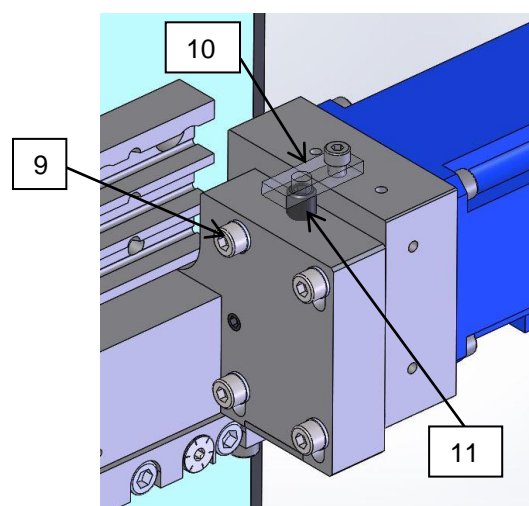
2. Montieren Sie die Riemenscheibe [5] und befestigen Sie es mit den Schrauben [6]. Befestigen Sie dann den Motor an der Zwischenplatte [7].



3. Montieren Sie die Motorplatte mit beiden Positionierstifte in den Führungsnuten [8]. Die Riemenscheiben muss richtig in dem Antriebsriemen sein. Schieben Sie die Platte nach oben um den Antriebsriemen zu spannen. Plazieren Sie dann die vier Schrauben [9] ohne sie fest zu stellen.



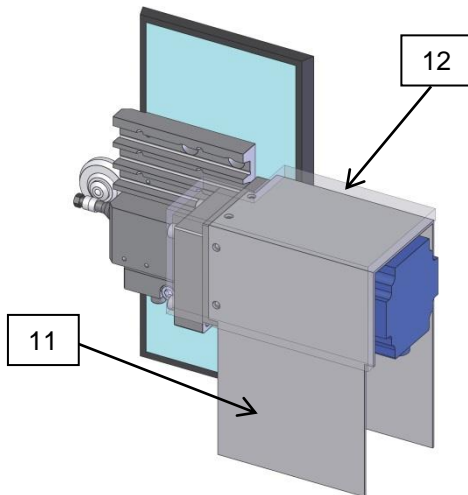
4. Montieren Sie die gelieferte Scheibe [10]. Um den Antriebsriemen zu spannen, benützen Sie die Spannschraube [11].
*Für **einen ungebrauchte Antriebsriemen**, das empfohlen Drehmoment ist **xx...xx Ncm**.*
*Für einen **gebrauchte Antriebsriemen**, Drehmoment ist **xx Ncm**.*



Ziehen Sie dann die vier Schrauben [9] an.

U39B / U39B-II

4. Montieren Sie die Abdeckungen des Motors vom U30B [11], [12].

**Anmerkungen :**

1. Servo tuning notwendig. Im Tab A2/ Einstellung 2021, die Werte (Original ~7000) muss zwischen 2000 und 4000 sein.
2. Drehwerkzeuge Offsets müssen neu erstellt werden.
3. Max. Drehwerkzeuge Länge = 120mm.

Instandhaltung : Nach eine verlängerte Benützung des Werkzeughalters, kleine Staube (von Reiben des Antriebsriemens) können das Funktionsfähigkeit des Werkzeugs entstellen. Deshalb ist ein Putzen des Antriebsgehäuses jede 3-4 Monate empfohlen.

