

# BO26-RSA-210ML-3x

## Français

### Matériel inclus avec n° d'article :

#### Installation du porte-outil

- |                                  |                |
|----------------------------------|----------------|
| 1. Clé à fourche SW : 16         | BRC 421 210 16 |
| 2. Clé pour ER16                 | 7113.16000     |
| 3. Plaquette, soutien de vis     | 873-728-16     |
| 4. 3x Vis M3 x 25                | D912-M3x25     |
| 5. 4x Vis M5 x 20 à tête réduite | SBB5-M5x20     |
| 6. 3x Vis M6 x 25                | D912-M6x25     |
| 7. 3x Rondelle M6                | D125A-M06      |
| 8. Tube de centrage              | 873-019-186    |

#### Remarque :

Ce porte-outil peut être utilisé sans arrosage.

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

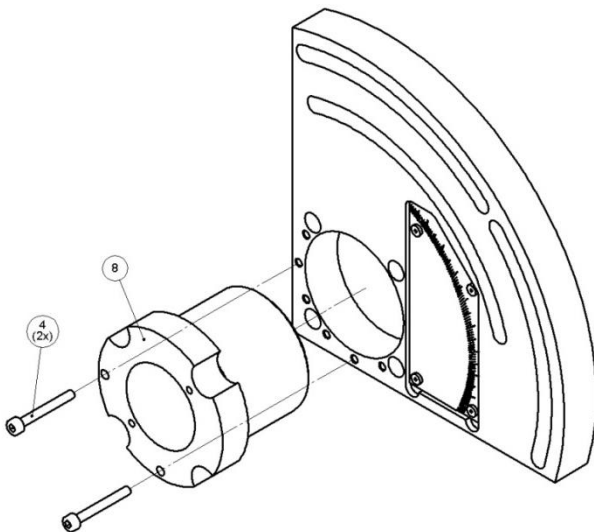
Qualité standard : **8.8**

#### Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

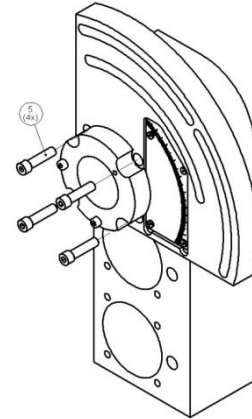
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Fixation du porte-outil

1. Avant de fixer la plaque sur la machine, introduire l'outil de centrage et les 2 vis M3 sur la plaque et les serrer.

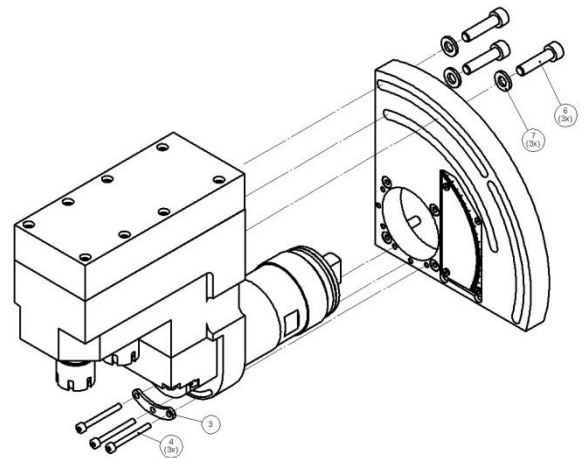


2. Centrer la plaque sur la position T11 de la machine avec l'outil de centrage et la goupille au dos. Serrer ensuite les 4 vis M5.



3. Une fois la plaque fixée et centrée, enlever l'outil de centrage avec les 2 vis M3.

4. Introduire le porte-outil sur la plaque en le centrant avec la queue et serrer les 6 vis (M3 et M6) ainsi que les rondelles dans la position angulaire souhaitée.



5. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet et desserrer l'écrou en utilisant les clés fournies.

**NOTE :** Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides.

# BO26-RSA-210ML-3x

## English

### Material included with item n° :

#### Installation of the tool

- |                                    |                |
|------------------------------------|----------------|
| 1. Open-end wrench SW : 16         | BRC 421 210 16 |
| 2. Wrench for ER16                 | 7113.16000     |
| 3. Screw support plate             | 873-728-16     |
| 4. 3x Screw M3 x 25                | D912-M3x25     |
| 5. 4x Screw M5 x 20 à tête réduite | SBB5-M5x20     |
| 6. 3x Screw M6 x 25                | D912-M6x25     |
| 7. 3x Slice M6                     | D125A-M06      |
| 8. Centering tube                  | 873-019-186    |

#### Note :

This tool can be use without coolant

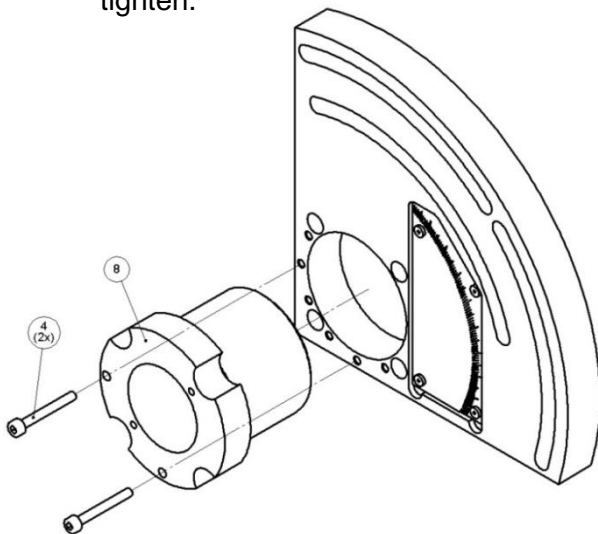
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality : **8.8**

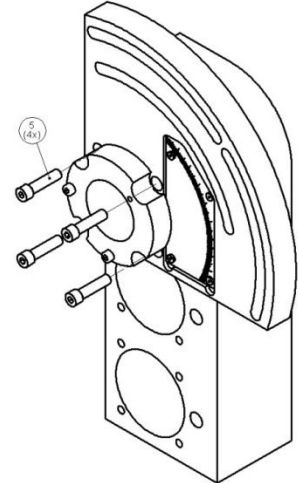
Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Fixation of the chuck

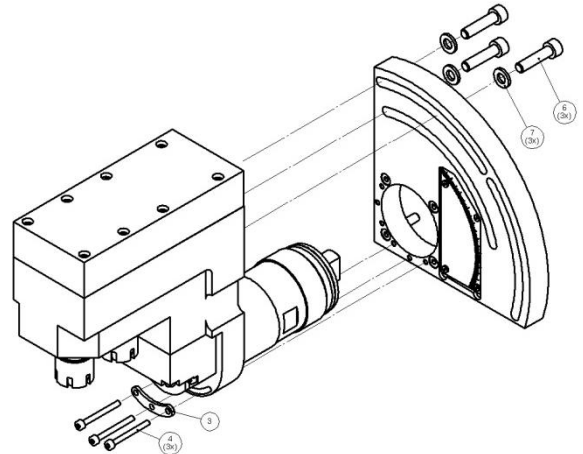
- Before attaching the plate to the machine, insert the centering tool and the 2 M3 screws onto the plate and tighten.



- Center the plate on the T11 position of the machine with the centering tool and the pin on the back. Then tighten the 4 M5 screws.



- Once the plate is fixed and centered, remove the centering tool with the 2 M3 screws.
- Insert the tool holder on the plate by centering it with the tail and tighten the 6 screws (M3 and M6) as well as the washers in the desired angular position.



- When mounting or disassembling your cutting tools, block the pin on the plates provided for this purpose and loosen the nut using the keys provided.

**NOTE :** Never use the tool holder with empty positions.

## BO26-RSA-210ML-3x

### Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

#### Einrichtung des Werkzeughalters

- |                                     |                |
|-------------------------------------|----------------|
| 1. Schlüssel in Gabeln SW : 16      | BRC 421 210 16 |
| 2. Schlüssel für ER16               | 7113.16000     |
| 3. Plat., Unterstützung von Schraub | 873-728-16     |
| 4. 3x Schraube M3 x 25              | D912-M3x25     |
| 5. 4x Schraube M5 x 20 kleine kopf  | SBB5-M5x20     |
| 6. 3x Schraube M6 x 25              | D912-M6x25     |
| 7. 3x Scheibe M6                    | D125A-M06      |
| 8. Zentrierungsrohr                 | 873-019-186    |

#### Bemerkung:

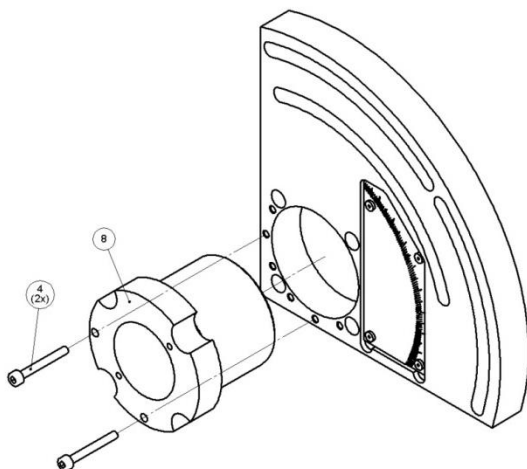
Dieser Werkzeughalter kann ohne Berieselung benutzt sein.

Alles sollen die Schrauben von Festmachen nach den in der unten genannten Tabelle(Bild) angegebenen(gezeigten) Paaren gepresst sein.  
Qualität standard : **8.8**

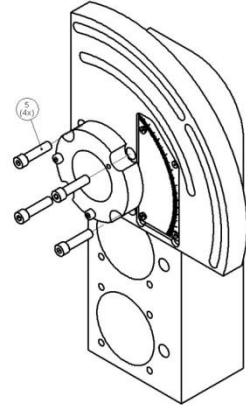
Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen				
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Festmachen des Werkzeughalters

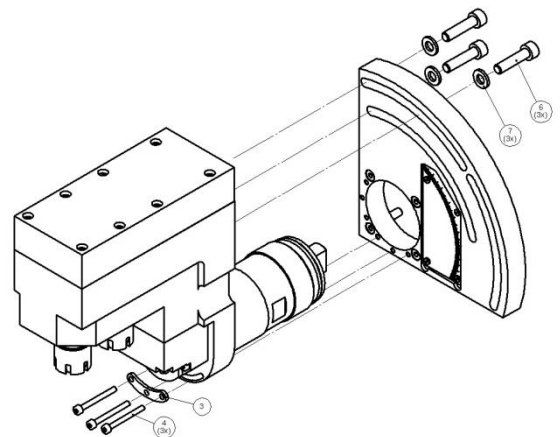
1. Bevor die Platte an der Maschine zu befestigen, das Zentrierungswerkzeug und die 2 Schraube M3 auf der Platte einzuführen und sie zu pressen.



2. Die Platte auf der Lage T11 der Maschine mit dem Zentrierungswerkzeug und Bolzen im Rücken zentrieren. Dann die 4 Schraube M5 pressen.



3. Ein Mal die festgelegte und zentrierte Platte, das Zentrierungswerkzeug mit der 2 Schraube M3 wegzunehmen.
4. Den Werkzeughalter auf der Platte Einführen, ihn mit dem Schwanz zentrierend und die 6 Schrauben pressen (M3 und M6) sowie die Scheiben in der gewünschten Ecklage.



5. Während der Montage oder der Zerlegung ihrer Zuschneidewerkzeuge, die Brosche auf den Gerichten zu blockieren, die zu diesem Zweck vorhergesehen sind und die Schraubenmutter zu lockern, die gelieferten Schlüssel benutzend.

**NOTE:** niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.