

0400-SC020-A000H0-1S01

Français

Matériel inclus :

1. 0400-SC025-A000H0-1S01 1x
2. DIN 912 M5x45 4x

Serrage des vis :

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

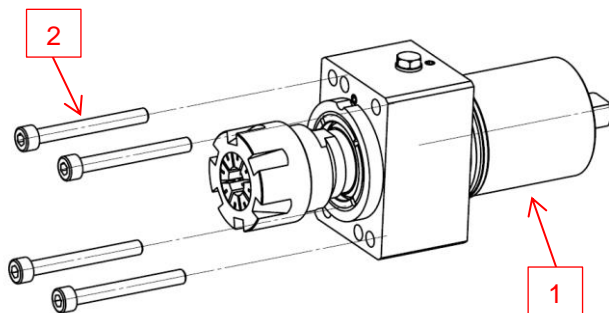
Qualité standard : **8.8**

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

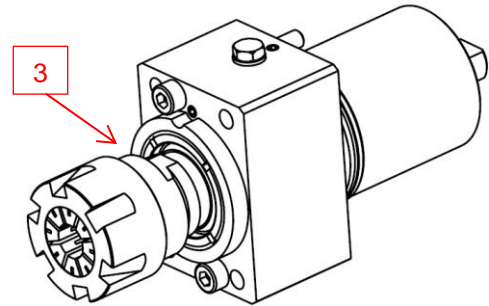
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation :

1. Le porte-outil est prévu pour être utilisé sur les positions T31 à T34.
2. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue [1] et serrer les 4 vis M5x45 [2]. Important : veillez à ce que les vis aient la même force de serrage.



3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet [3], en utilisant une clé à fourche de taille 23.



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.

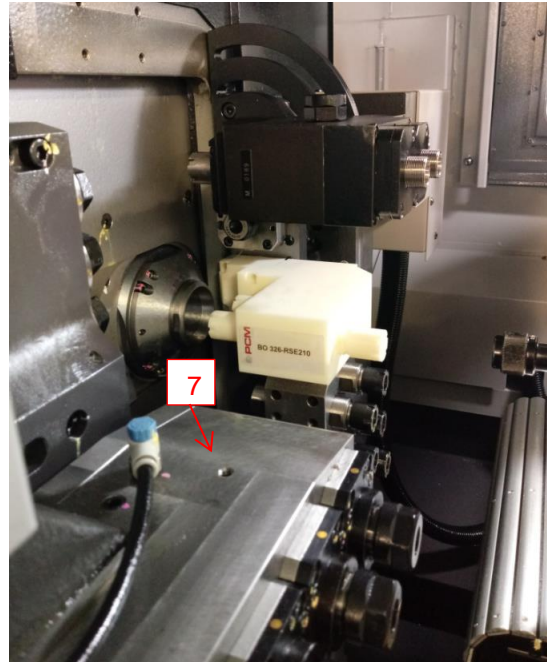
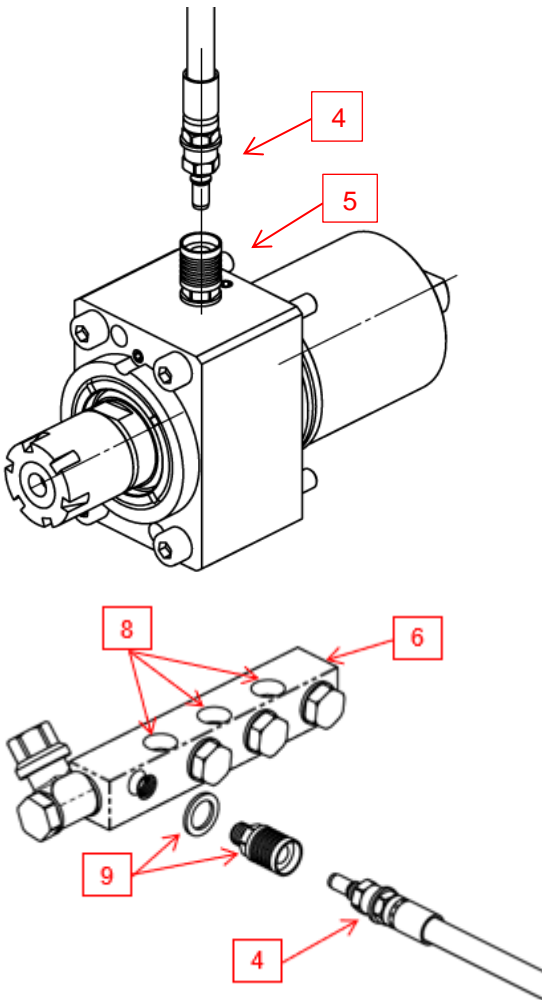
Exemple : Diamètre de pince 9.5mm => diamètre de queue d'outils 9.1 minimum.

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

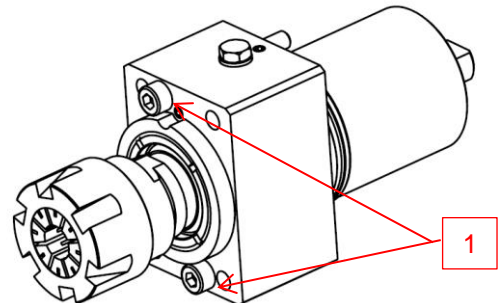
5. **Le porte-outil doit toujours être utilisé avec l'arrosage.**
6. Alimentation du porte-outil avec le liquide d'arrosage :
 - a. Relier le tuyau [4] au raccord situé sur le porte-outil [5].
 - b. Fixez le distributeur [6] (le kit contenant le distributeur n'est pas fourni avec l'article BO26-BSC-110-HP) sur la machine à proximité du porte-outil. Si possible, utilisez le taraudage situé sur la machine [7]. Sinon, faites un taraudage M5 sur la machine. Le distributeur a 3 trous de passage pour vis DIN 912 M5 [8].
 - c. Monter la rondelle et le raccord femelle sur le distributeur [9].
 - d. Relier le tuyau [4] au distributeur.

0400-SC020-A000H0-1S01

- e. Alimenter le distributeur au bout de la conduite (1/4"). La pression maximale est de 150 bars.
7. Pour effectuer un réglage sur la machine :
- Mettre en marche l'arrosage pendant 1 minute.
 - Il est possible faire tourner le porte-outil sans arrosage pendant 30s à une vitesse maximale de 3'000 tr/min pour effectuer le réglage.
 - Recommencer l'étape a.



8. Pour enlever le porte-outil de la machine, utilisez 2 des 4 vis M5x45 [1] et visser les dans les 2 taraudages prévus pour pousser le porte-outil en dehors de sa position.



0400-SC020-A000H0-1S01

English

Material included:

1. 0400-SC025-A000H0-1S01 1x
2. DIN912 M5x45 4x

Screw tightening:

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

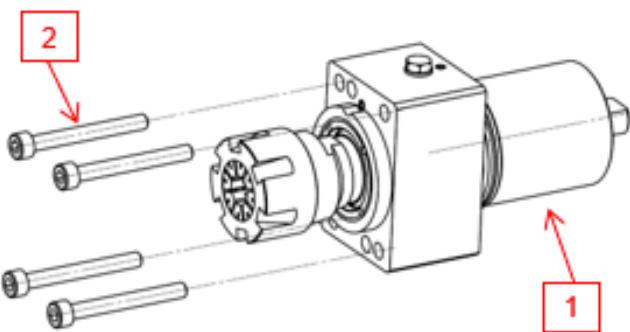
Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

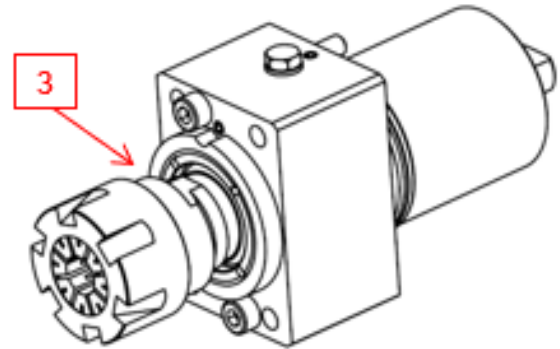
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation:

1. The tool holder is intended for use on T31 to T34 positions.
2. To fix the tool holder on the machine, insert the tail [1] and tighten the 4 M5x45 fastening screws [2]. Important: make sure that the screws have the same tightening force.



3. When assembling or dismantling your cutting tools, lock the spindle on the plates provided for this purpose [3], using a wrench size 23.



4. The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm compared to the clamping diameter of collet.
Exemple: clamping diameter 9.5mm => shank diameter 9.1 minimum.

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

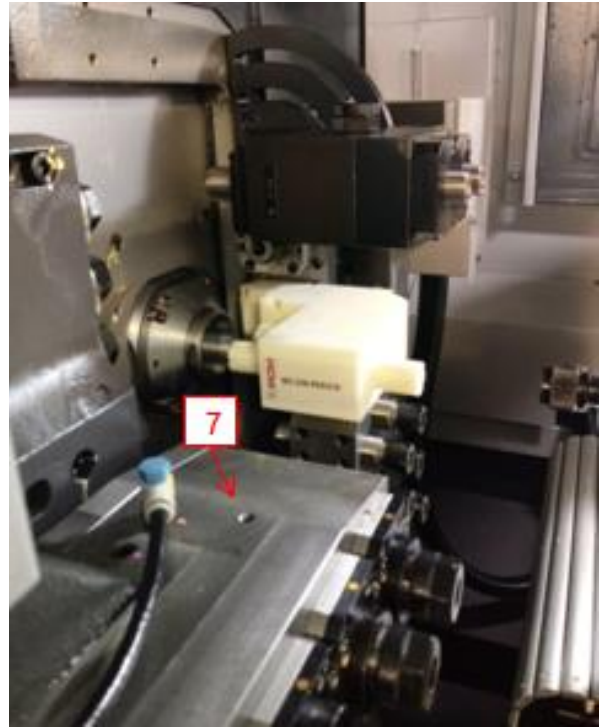
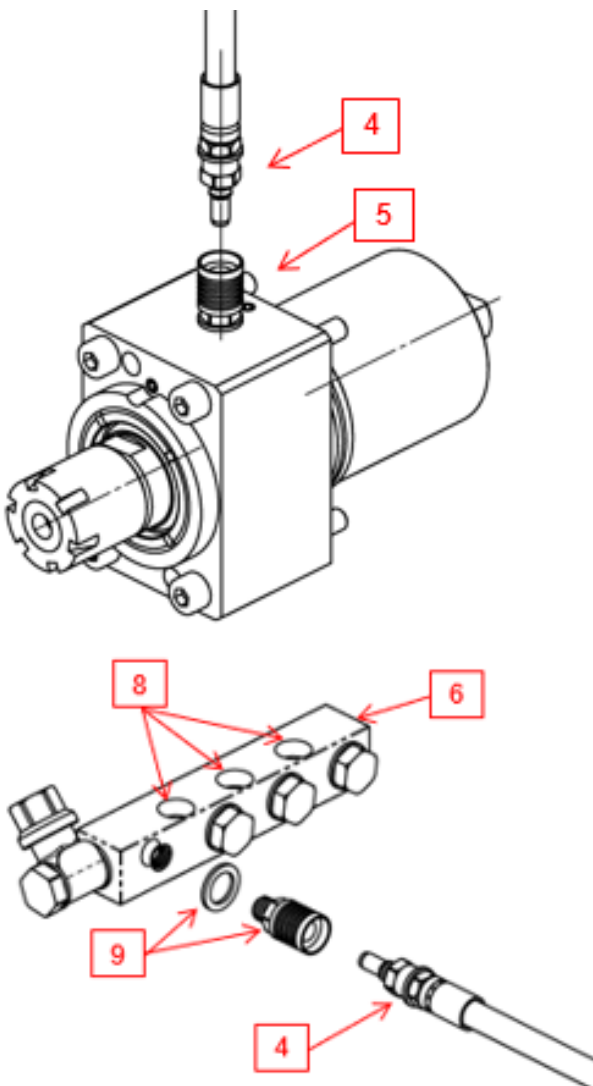
5. **The tool holder must always be used with the coolant.**
6. Feeding the tool holder with the coolant:
 - a. Connect the hose [4] to the fitting on the tool holder [5].
 - b. Fix the distributor [6] on the machine near the tool holder (the kit containing the distributor is not supplied with item BO26-BSC-110-HP). If possible, use the tapping on the machine [7]. Otherwise, do a M5 tapping on the machine. The distributor has 3 holes for DIN 912 M5 screws [8].
 - c. Assemble the washer and the female fitting on the distributor [9].
 - d. Connect the hose [4] on the distributor.

0400-SC020-A000H0-1S01

e. Feed the distributor at the end of the 1/4" pipe. The maximum pressure is 150 bar.

7. To make a setting on the machine:

- Start the high-pressure coolant for 1 minute.
- It is now possible to let the tool holder turning for 30 seconds at a maximum speed of 3'000 rpm.
- Repeat step a.



- To remove the tool holder from the machine, use 2 of the 4 M5x45 screws [1] and screw them into the 2 tapped holes to push the tool holder out of position.

