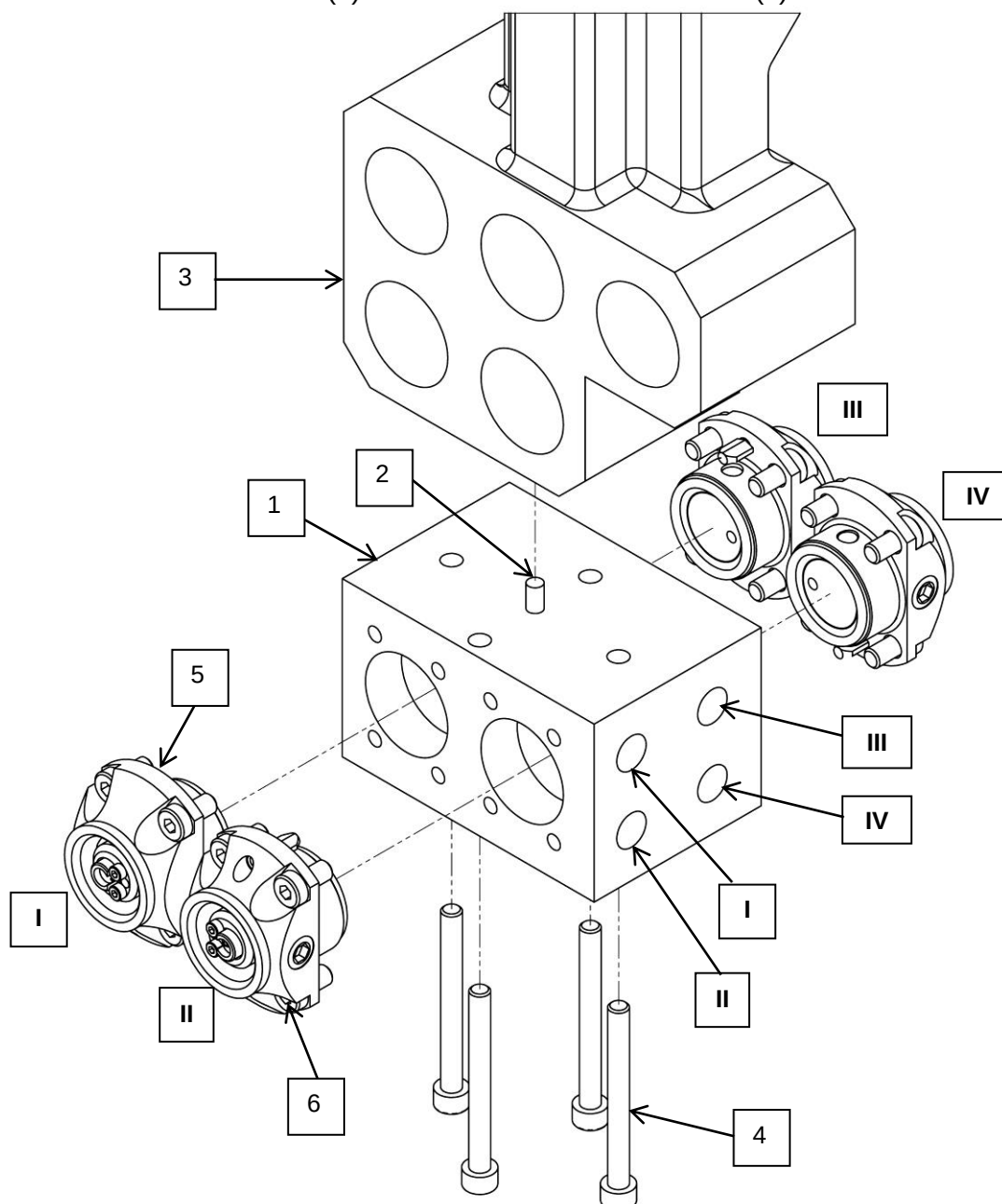


LL-ZD-CR

Français

1. Pour fixer le porte-outil (1) sur la machine, utiliser la goupille (2) pour le positionnement. Aligner le bloc par rapport aux alésages Ø16 de la corne (3). Serrer, les 4 vis de fixations (4) (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).
2. Fixer les tuyaux du liquide de refroidissement aux trous prévus à cet effet. Les numéros d'entrée correspondent aux numéros de sortie (I, II, III, IV).
3. Insérer les 4 outils Kennametal KM32 (5) et serrer leurs 4 vis de fixations (6).

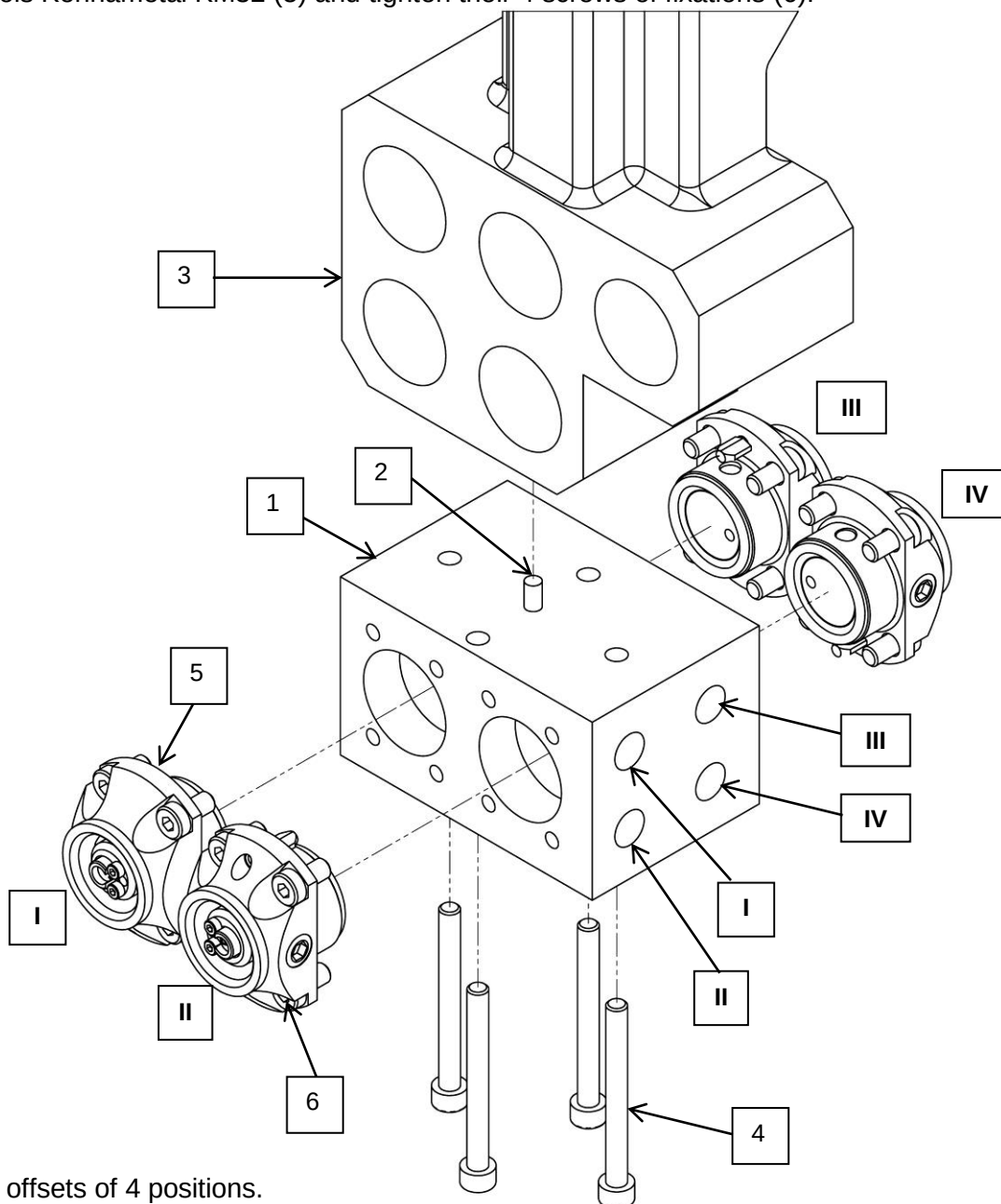


4. Régler les offsets des 4 positions.

LL-ZD-CR

English

1. To fix the tool holder to the machine, introduce the shank and use the pin for the positioning.
Align the block with regard to bores $\varnothing 16$ of the horn (3).
Then tighten the 4 screws of fixations (4) (Important, watch that the screws have the same strength of tightening).
2. Fix the pipes of the cooling liquid to holes planned for that purpose. The numbers of entrance correspond to the numbers of exit (I, II, III, IV).
3. Insert 4 tools Kennametal KM32 (5) and tighten their 4 screws of fixations (6).

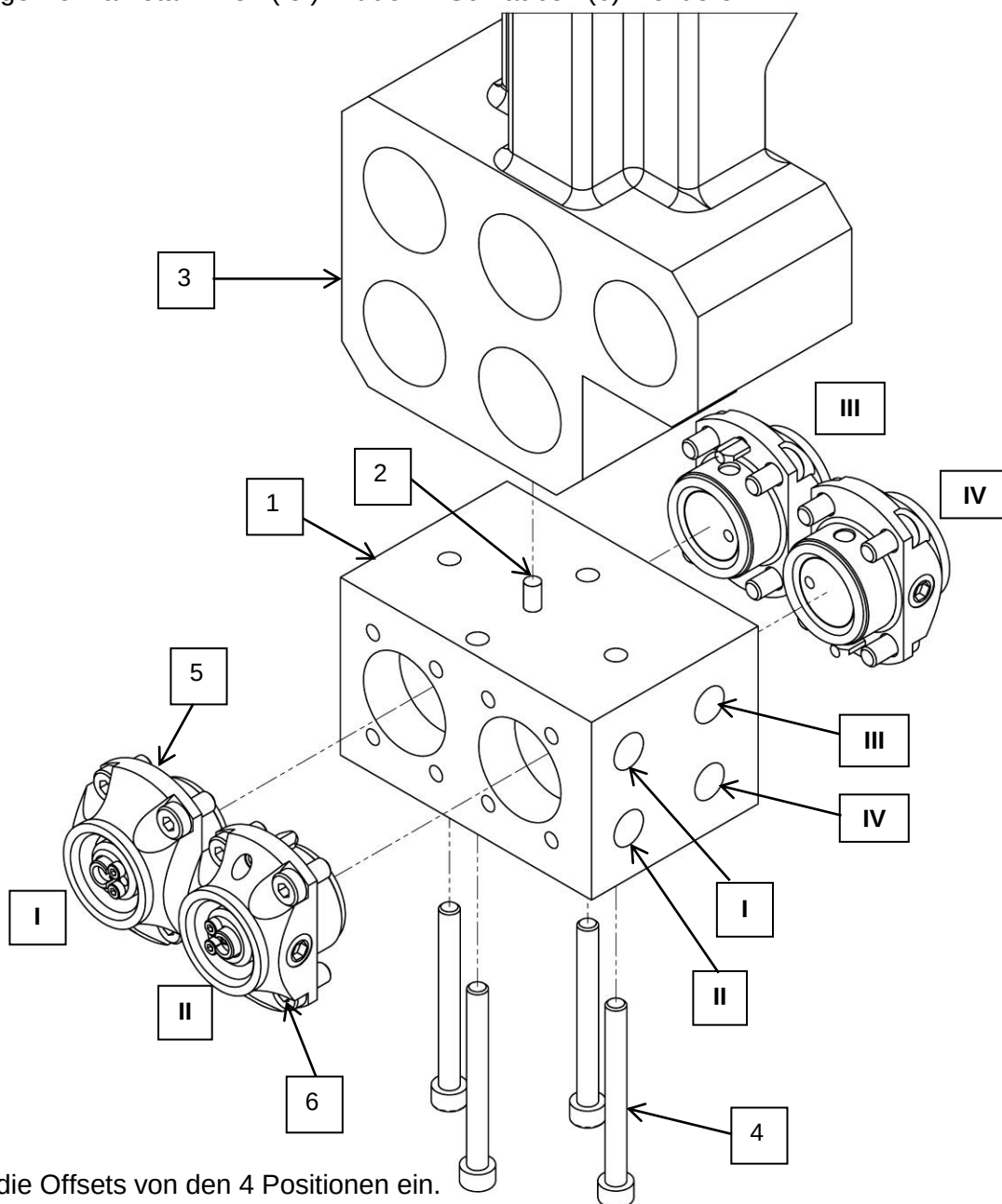


4. Adjust the offsets of 4 positions.

LL-ZD-CR

Deutsch

1. Um den Werkzeughalter (1) an der Maschine zu befestigen, zentrieren Sie es mit dem Positionierstift (2). Den Block mit der Hilfe von den Ø16 (3) einrichten. Ziehen Sie die 4 Schrauben (4) an (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).
2. Die K lroh n in den vorhergesehenen Löchern spannen. Die Eingangsnummern sind die gleichen als die Ausgangsnummern (I, II, III, IV).
3. Die 4 Werkzeuge Kennametal KM32 (5) mit den 4 Schrauben (6) montieren.

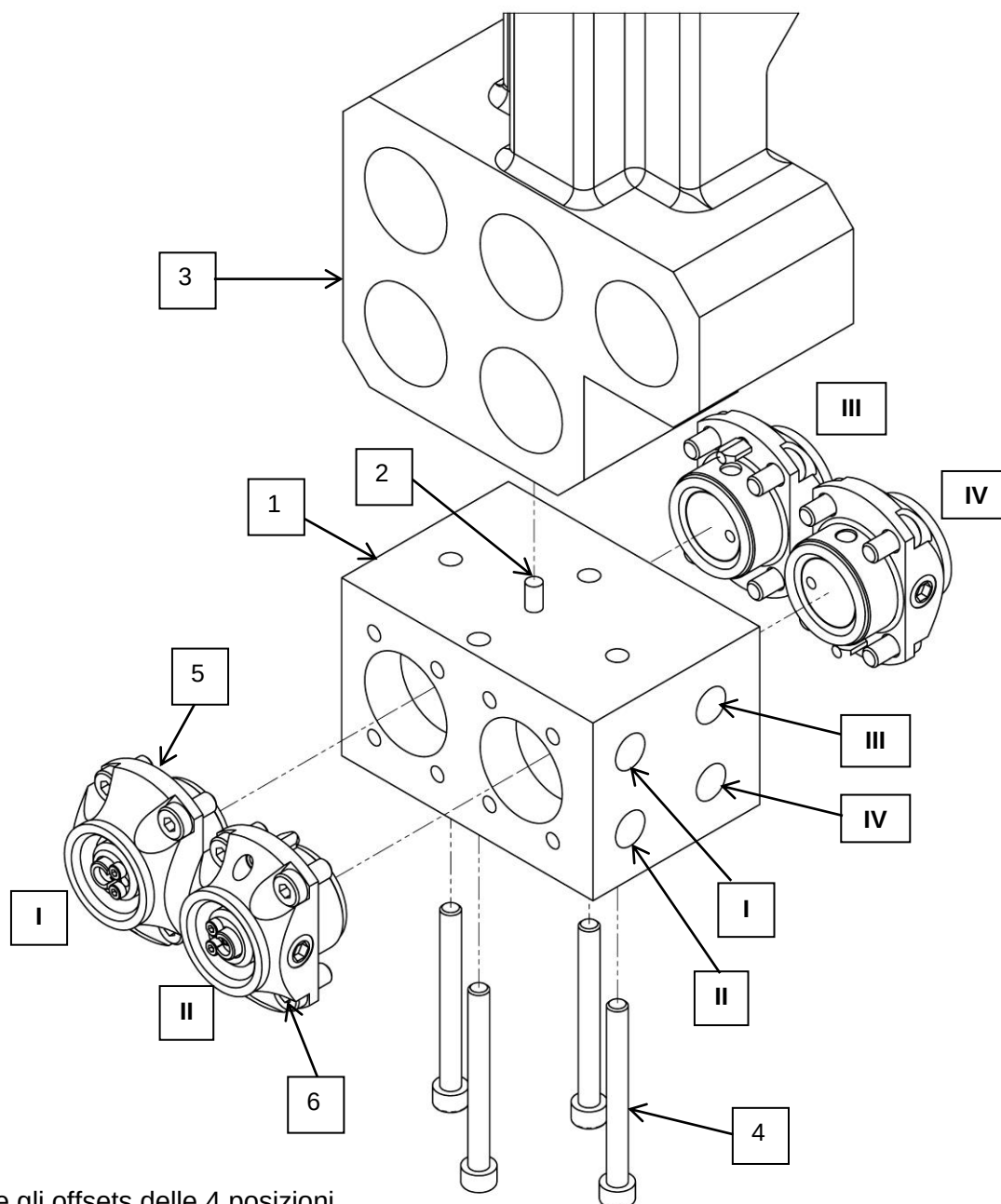


4. Stellen Sie die Offsets von den 4 Positionen ein.

LL-ZD-CR

Italiano

1. Per fissare il porta-utensile (1) sulla macchina, utilizzare il pin per il posizionamento (2). Allineare il blocco rispetto agli alesaggi Ø16 del corno (3). Serrare le 4 viti di fissaggio (4) (importante, guardare che le viti hanno la stessa forza di serraggio).
2. Fissare i tubi del liquido di raffreddamento ai buchi previsti a questo effetto. I numeri di entrata corrispondono ai numeri di uscita (I, II, III, IV).
3. Inserire i 4 attrezzi Kennametal KM32 (5), serrare le loro 4 viti di fissaggi (6).



4. Regolare gli offsets delle 4 posizioni.