

GSW016

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

Installation du porte-outil

1. Clé de blocage pour la broche 873-019-265
2. Manche FUTURO 1...5 [Nm] PB 215 T8
3. Lame interchangeable Torx T8 D912-M5x18
3. 3x Vis M5 x 18 D912-M5x18

Remarque :

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

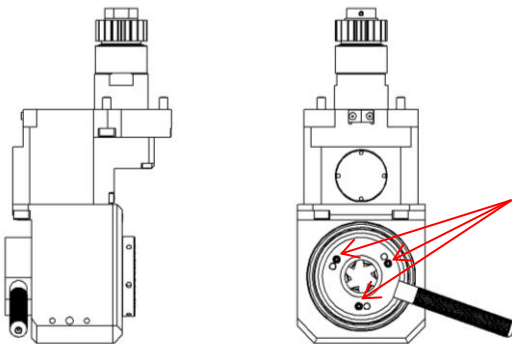
Qualité standard : 8.8

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

Fixation du porte-outil

Insérer la clé de blocage à l'arrière du porte-outil pour maintenir la broche et installer le support de plaquettes. Une fois en butée, serrer les 3 vis Torx à travers la clé de blocage à l'aide de la clé dynamométrique pré-réglée à 2 [Nm].



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

English

Material included with item n° :

Installation of the tool

1. Locking key for the spindle 873-019-265
2. Handle FUTURO 1...5 [Nm] PB 215 T8
3. Torx T8 interchangeable blade D912-M5x18
4. 3x Screw M5 x 18 D912-M5x18

Note :

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

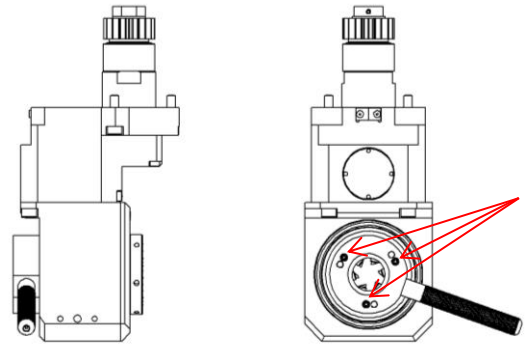
Standard quality : 8.8

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

Fixation of the chuck

Insert the lock key at the rear of the cutter holder to hold the spindle and install the insert holder. Once at the stop, tighten the 3 Torx screws through the lock wrench using the torque wrench preset at 2 [Nm].



NOTE : Never use the tool holder with empty positions.

GSW016

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

Einrichtung des Werkzeughalters

1. Verriegelungsschlüssel für die Spindel 873-019-265
2. Griff FUTURO 1...5 [Nm]
3. Torx T8-Wechselklinge PB 215 T8
4. 3x Schraube M5 x 18 D912-M5x18

Bemerkung:

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

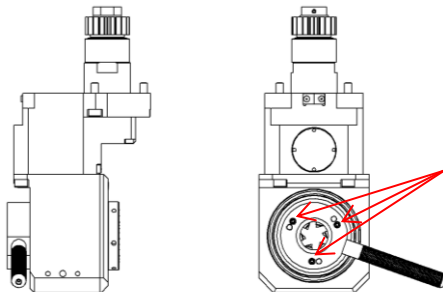
Qualität standard : 8.8

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

Führen Sie den Sperrschlüssel an der Rückseite des Fräserhalters ein, um die Spindel zu halten, und installieren Sie den Wendeplattenhalter. Sobald der Anschlag erreicht ist, ziehen Sie die **3 Torx-Schrauben** mit dem auf 2 [Nm] voreingestellten Drehmomentschlüssel durch den Sicherungsschlüssel an.



NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.