

0400-SC016-RA0000-2D01

Français

Matériel avec n° d'article :

10.	1x Porte-outil	0400-SC016-RA0000-2D01
20.	1x Plaque de base	873-728-03
40.	1x Tube de centrage	873-019-186
50.	4x Vis M5x20	SBB5-20
60.	3x Vis M3x25	D912-M3x25
70.	3x Vis M6x25	D912-M6x25
Avec	3x rondelles M6	D125 A-M6
80.	1x clé à fourche	BRC42121017

Remarque :

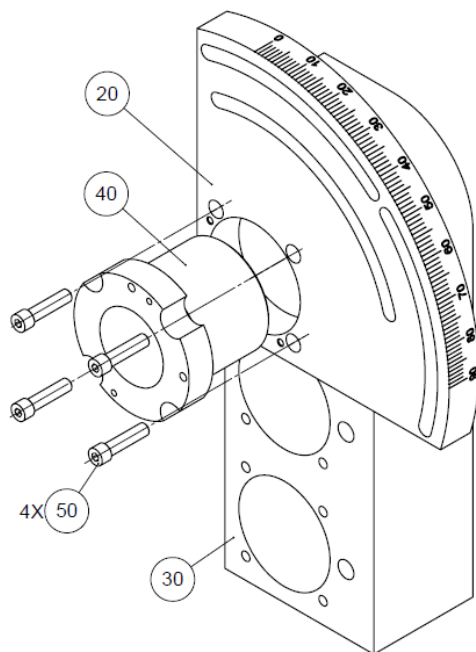
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

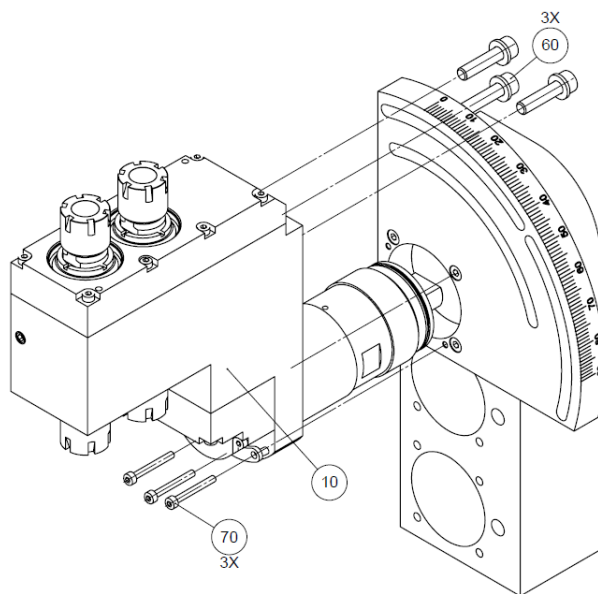
Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

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

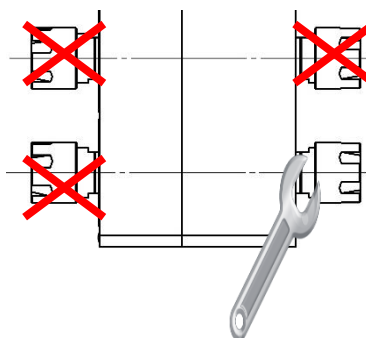
Installation :



1. Centrer la plaque de base N°20 avec le tube de centrage N°40, puis serrer les 4 vis N°50 au couple défini.
2. Introduire le porte-outil N°10 dans le poste d'outil N°30 et serrer les 6 vis N°60 et N°70 au couple défini.



3. Régler les offsets des 4 positions.
4. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant la clé à fourche N°80.



5. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4mm par rapport au diamètre de la pince. Exemple : Ø de pince 9.5mm – Ø queue 9.1 minimum.

NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.

0400-SC016-RA0000-2D01

English

Material with item n°:

10.	1x Tool holder	0400-SC016-RA0000-2D01
20.	1x Tool holder's plate	873-728-03
40.	1x Centering tool	873-019-186
50.	4x Screw M5x20	SBB5-20
60.	3x Screw M3x25	D912-M3x25
70.	3x Screw M6x25	D912-M6x25
with	3x Wascher M6	D125 A-M6
80.	1x Fork key	BRC42121017

Note:

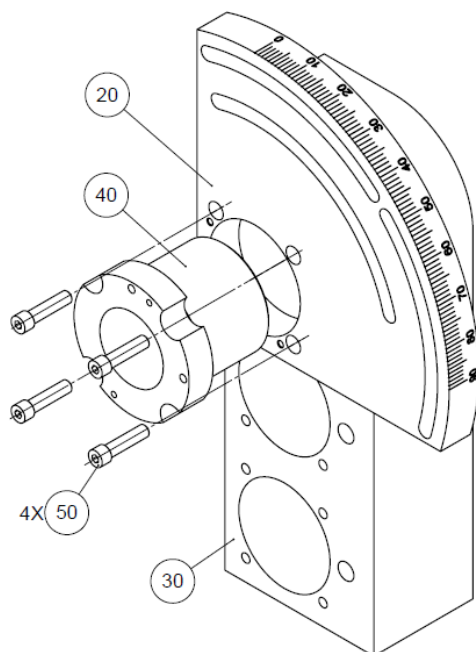
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

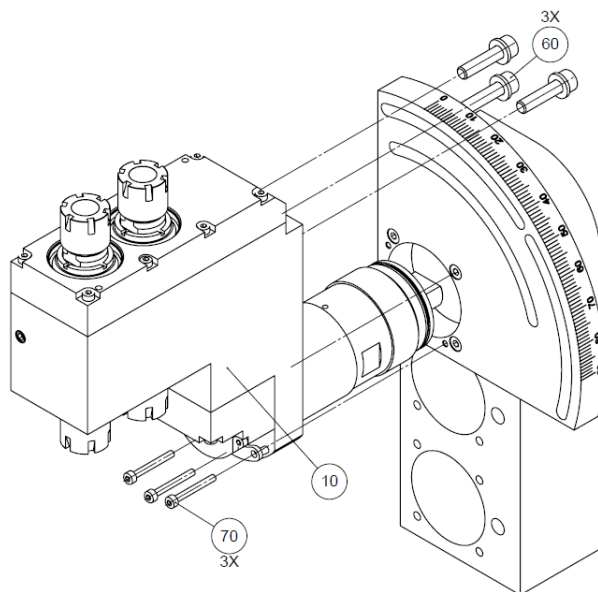
Recommended torque for screws and bolts

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

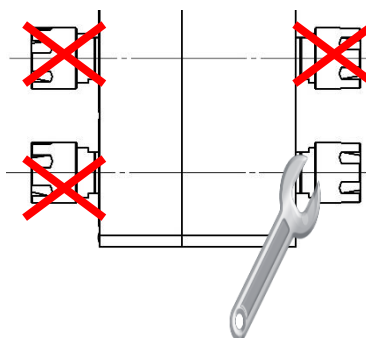
Instructions :



- Centre the Tool holder's plate N°20 with the centring tool N°40 and screw the 4 screws N°50 at the indicated torque.
- Insert the tool holder N°10 in the tool post N°30 and tighten the 6 screws N°60 and N°70 at the indicated torque.



- Settle the offsets of 4 positions.
- During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose, by using the key fork N°80.



- The diameter of tail of a tool of cup never has to have a difference furthermore of 0.4mm regarding the diameter of the crowbar. Example: Ø of crowbar 9.5mm - Ø tail 9.1 minimum.

MARK: never use the chuck with empty positions. Use the supplied corks.

0400-SC016-RA0000-2D01

Deutsch

Material mit n° Artikeln:

10.	1x Werkzeughalter	0400-SC016-RA0000-2D01
20.	1x Werkzeughalterplate	873-728-03
40.	1x Zentrierwerkzeug	873-019-186
50.	4x Schraube M5x20	SBB5-20
60.	3x Schraube M3x25	D912-M3x25
70.	3x Schraube M6x25	D912-M6x25
Avec	3x Scheibe M6	D125 A-M6
80.	1x Gabelschlüssel	BRC42121017

Bemerkung:

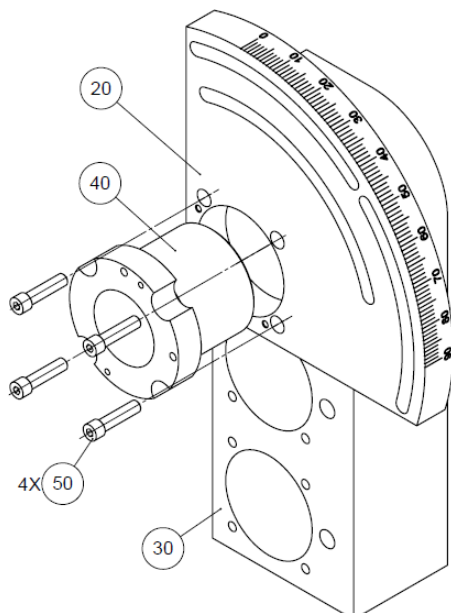
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: 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

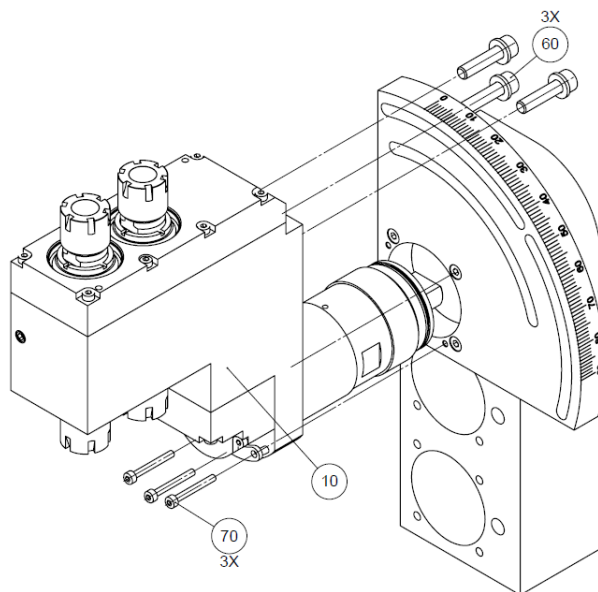
Befestigen des Werkzeughalters:



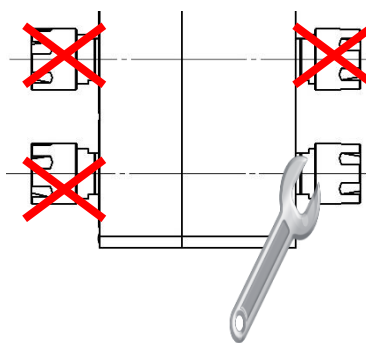
- Die Platte des Werkzeughalters N°20 mit dem Zentrierwerkzeug N°40 zentrieren und die 4

Schrauben N°50 mit dem angegebenen Drehmoment anziehen.

- Setzen Sie den Werkzeughalter Nr. 10 in die Werkzeugsäule Nr. 30 ein und ziehen Sie die 6 Schrauben Nr. 60 und Nr. 70 mit dem angegebenen Drehmoment an.



- Den Offsets der 4 Lagen regulieren.
- Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren, indem man die Schlüsselgabel N°80 benutzt.



- Der Durchmesser von Schwanz eines Zuschneide Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4mm im Vergleich zu Durchmesser der Klemme niemals haben. Beispiel: Ø Klemme 9.5mm - Ø Schwanz 9.1 Minimum.

	Mode d'emploi Operating instructions Betriebsanleitung Istruzioni per l'uso	Garant : BT	Document : 0400-SC016- RA0000-2D01 Mode d'emploi.docx
		Validation : 07.03.2022	Page : 4 de 4
0400-SC016-RA0000-2D01			

ANMERKUNG: Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korken benutzen.

Zone industrielle C Rte du Grammont 101 CH-1844 Villeneuve	PCM WILLEN SA SWISS MADE Copyright © PCM Willen SA.	Tél ++41 21 967 33 66 Fax ++41 21 960 38 95 http://www.pcm.ch email : office@pcm.ch
--	---	---