

# 0400-SC016-RA00H0-2D01

## 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 :

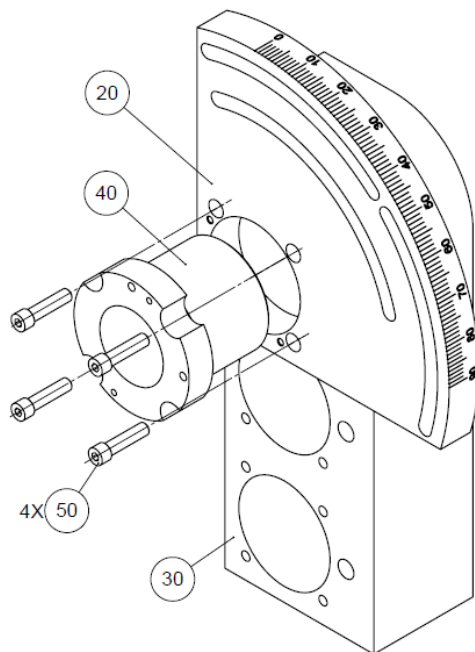
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

### Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

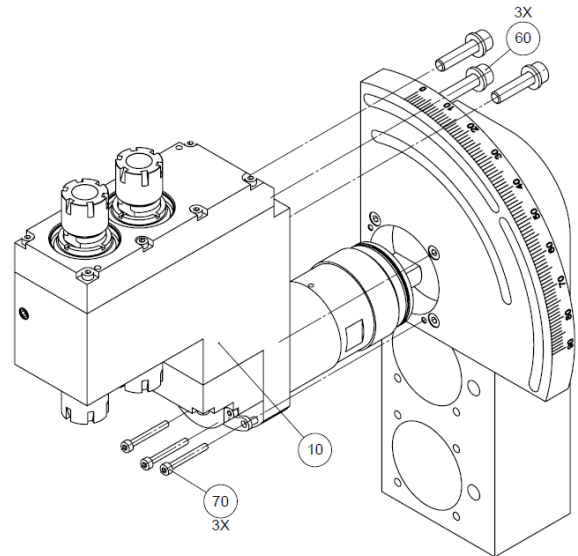
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Installation :

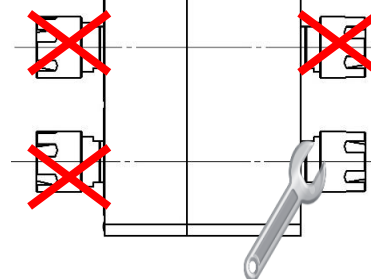


1. Centrer la plaque de base N°20 avec le tube de centrage N°40, puis serrer les 4 vis N°50 au couple défini.

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.
6. Pour effectuer un réglage sur la machine :
  - a. Allumer l'arrosage pendant 1 min.
  - b. Régler le porte-outil avec vitesse max de 3000 tr/min pendant 30 sec.
  - c. Recommencer l'étape a. si nécessaire.

### NOTE :

- Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.
- Ne pas utiliser le porte-outil sans l'arrosage.

# 0400-SC016-RA00H0-2D01

## 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:

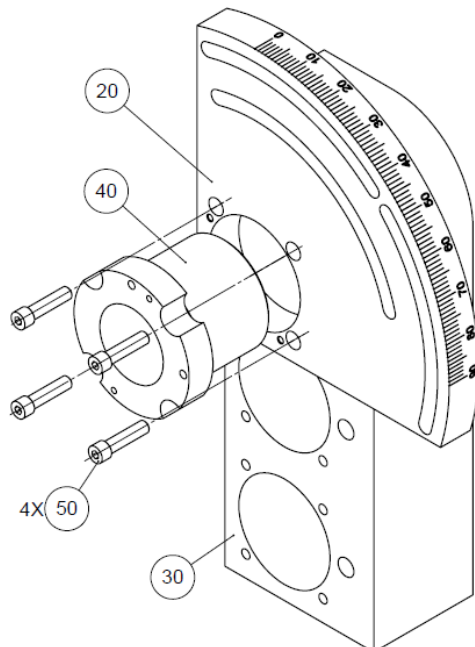
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

### Recommended torque for screws and bolts

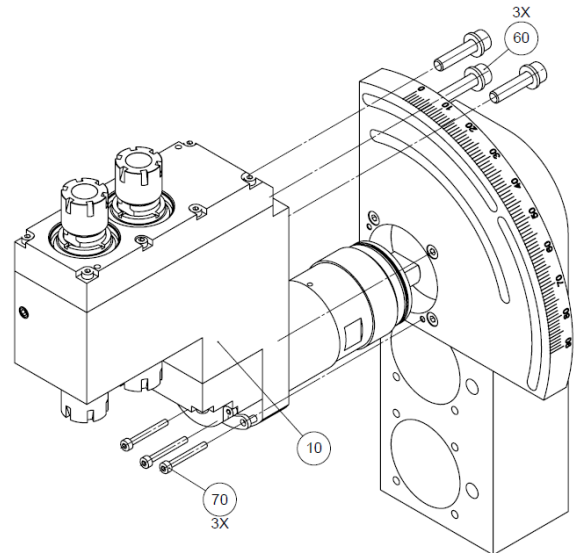
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Instructions :

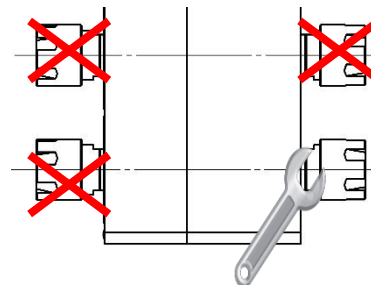


- Centre the Tool holder's plate N°20 with the centring tool N°40 and screw the 4 screws N°50 at the indicated torque.

- 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.
- To set the machine's parameters:
  - Start the coolant for 1 min.
  - Set the tool holder with a max speed 3000 rpm during 30 sec.
  - Repeat a. if necessary.

### MARK:

- never use the chuck with empty positions. Use the supplied corks.
- Do not use the tool holder without the coolant.

## 0400-SC016-RA00H0-2D01

### Deutsch

#### Material mit n° Artikels:

10.	1x Werkzeughalter	0400-SC016-RA0000-2D01
20.	1x Werkzeughalterplatte	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
mit	3x Scheibe M6	D125 A-M6
80.	1x Gabelschlüssel	BRC42121017

#### Bemerkung:

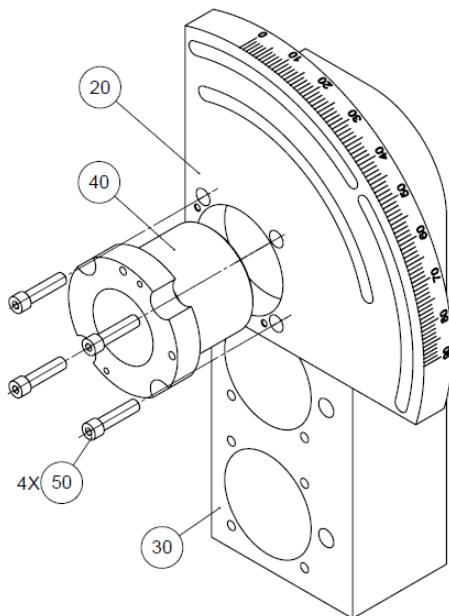
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: 8.8

#### Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

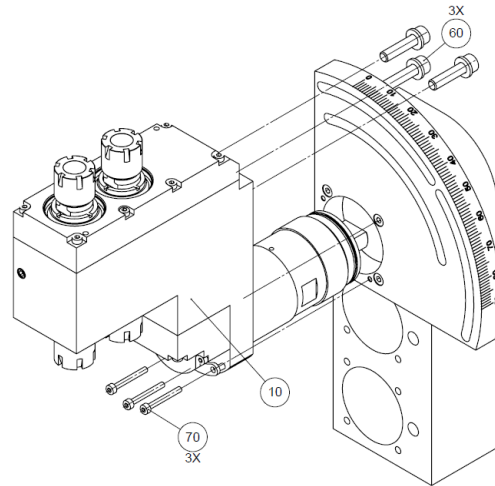
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Befestigen des Werkzeughalters:

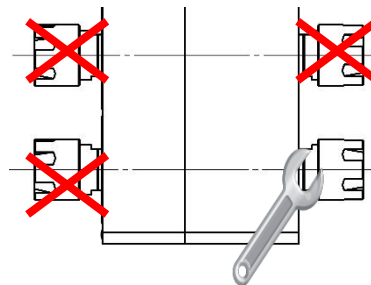


- Die Platte des Werkzeughalters N°20 mit dem Zentrierwerkzeug N°40 zentrieren und die 4 Schrauben N°50 mit dem angegebenen Drehmoment anziehen.

- 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.
- So nehmen Sie eine Einstellung an der Maschine vor:
  - Starten das Kühlmittel für 1 min.
  - Lassen nun des Werkzeughalter 30 sek lang einer max Drehzahl von 3000U/min drehen.
  - Wiederholen schritt a. ob notwendig.

#### ANMERKUNG:

- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen.
- Niemals de werkzeughalter ohne innere Kühlmittel benutzen.