

R50104U32B

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

1x Porte-outil R50104U32B
1x Clé pour pince ER8 7113.08000

Remarque :

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

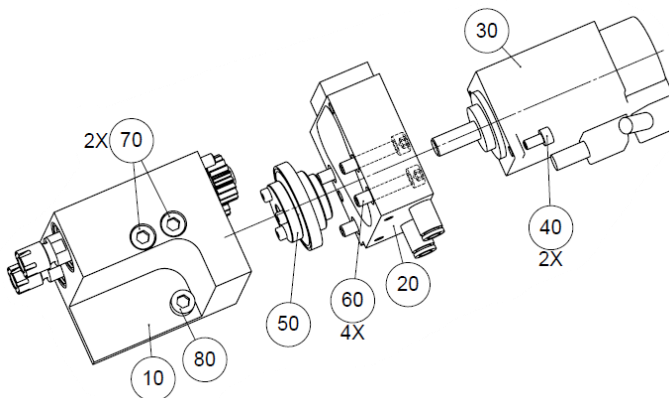
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

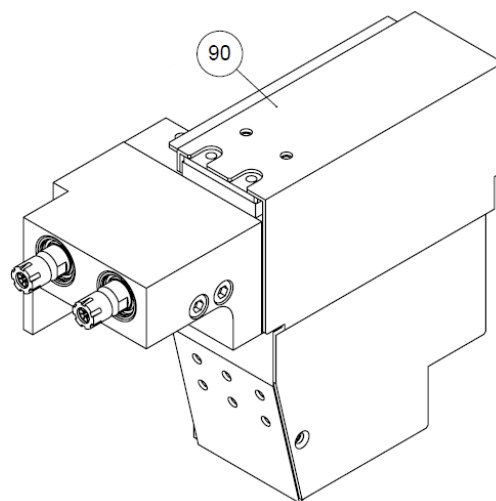
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil :

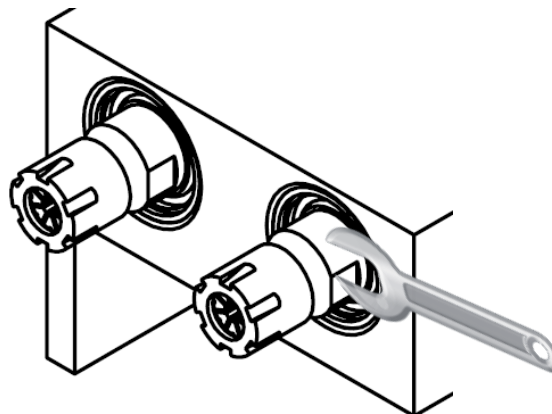
1. Fixer le moteur (30) sur le support moteur (20) avec les 2 vis M4 (40).
2. Fixer la roue dentée d'origine (50) sur l'arbre du moteur (30).
3. Fixer le support moteur (20) avec le moteur (30) sur la base du porte-outil (10).
4. Positionner le porte-outil dans la machine et serrer les 3 vis M6 (70 et 80).



5. Brancher les câbles électriques du moteur et les tuyaux de refroidissement.
6. Fixer les tôles de protection (90) du porte-outil d'origine.



7. Régler les offsets des 2 positions.
8. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé à fourche.



9. 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.

R50104U32B

English

Material included with item n° :

1x Tool holder R50104U32B
1x ER8 Key 7113.08000

Note:

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

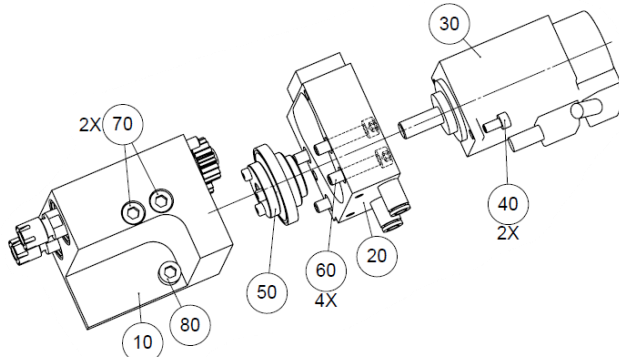
Standard quality : 8.8

Recommended torque for screws and bolts

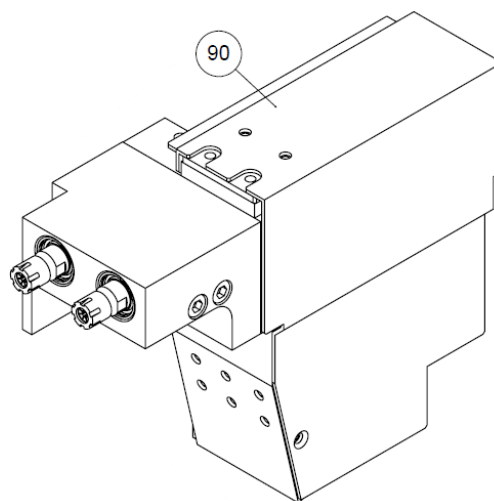
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Attaching the Tool Holder :

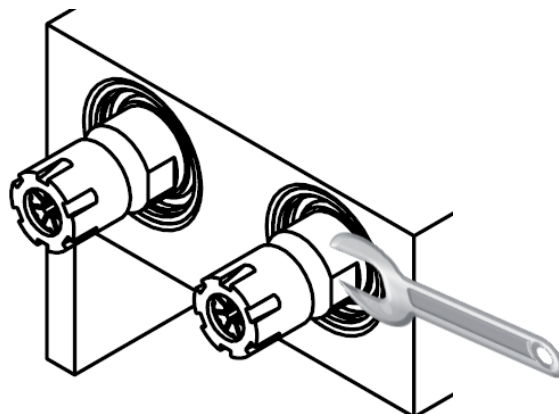
1. Attach the motor (30) to the motor's bracket (20) with the 2 M4 screws (40).
2. Attach the original gear wheel (50) to the motor shaft (30).
3. Attach the motor support (20) with the motor (30) to the base of the tool holder (10).
4. Position the tool holder in the machine and tighten the 3 M6 screws (70 and 80).



5. Connect the motor's electrical cables and the cooling hoses.
6. Attach the protective plates (90) of the original tool holder.



7. Adjust the offsets of the 2 positions.
8. When mounting or dismounting your cutting tools, lock the spindle on the flats provided for this purpose, using a wrench.



9. The diameter of the shank of a cutting tool must never differ by more than 0.4mm from the diameter of the collet.
Example: collet Ø 9.5mm - shank Ø 9.1 minimum.

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

R50104U32B

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

1x Werkzeughalter R50104U32B
1x ER8 Schlüssel 7113.08000

Bemerkung:

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

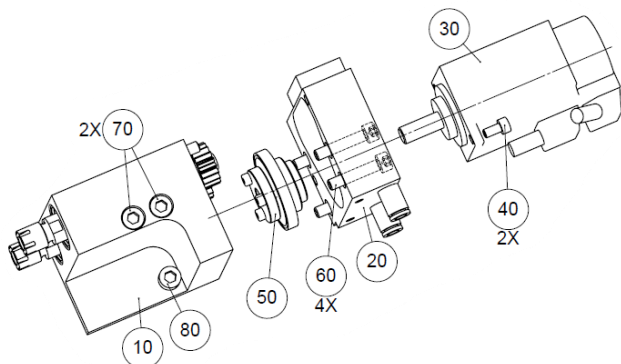
Standardqualität: **8.8**

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

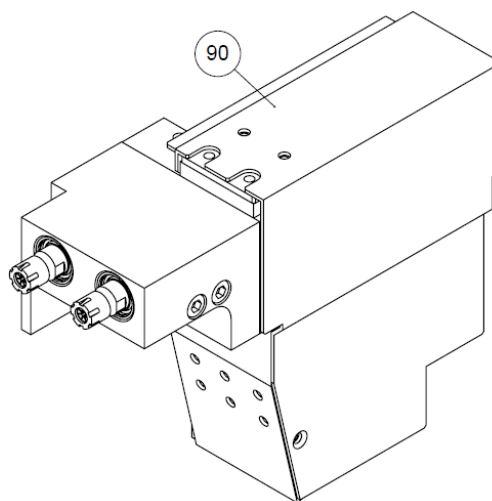
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Anbringen des Werkzeughalters:

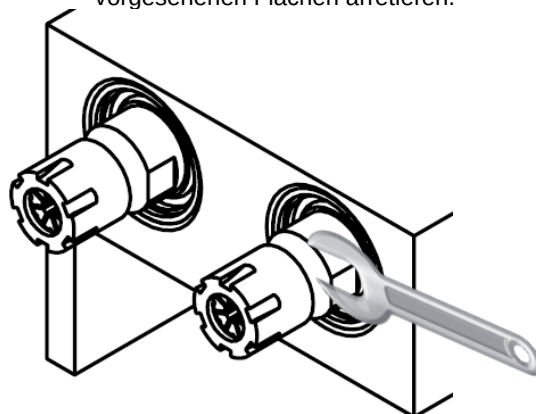
1. Befestigen Sie den Motor (30) mit den 2 M4-Schrauben (40) an der Motorhalterung (20).
2. Befestigen Sie das Originalzahnrad (50) an der Motorwelle (30).
3. Befestigen Sie den Motorträger (20) mit dem Motor (30) an der Basis des Werkzeughalter (10).
4. Die Werkzeughalter in der Maschine positionieren und die 3 M6-Schrauben (70 und 80) festziehen.



5. Schließen Sie die elektrischen Kabel des Motors und die Kühlschläuche an.
6. Die Schutzplatten (90) der Original-Werkzeughalter anbringen.



7. Den Versatz der 2 Positionen einstellen.
8. Bei der Montage oder Demontage der Schneidwerkzeuge die Spindel mit einem Schraubenschlüssel auf den dafür vorgesehenen Flächen arretieren.



9. Der Durchmesser des Schaftes eines Schneidwerkzeugs darf nie mehr als 0,4 mm vom Durchmesser der Spannzange abweichen. Beispiel: Spannzange Ø 9,5 mm - Schaft Ø mindestens 9,1 mm.

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