

KSC113-ER-IK

Français

Matériel inclus :

- | | |
|--------------------|-------------------|
| 1. 1x KSC113-ER-IK | Porte-outil |
| 2. 2x D912 M8x22 | Vis M8x22 |
| 3. 1x 7113.20000 | Clé à ergots ER20 |

Remarque :

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

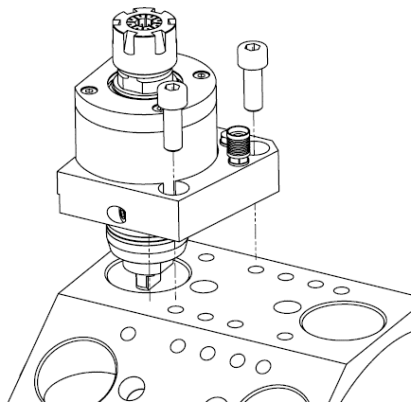
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

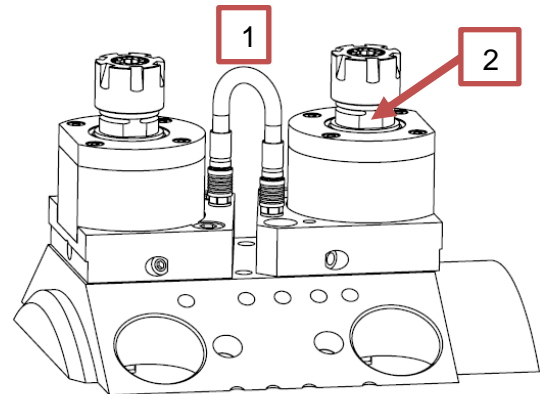
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil sur la machine

Pour fixer le porte outil, centrer la queue dans la tourelle de la machine et serrer les 2 vis M8.



Pour avoir l'arrosage sur le porte-outil en usinage de reprise, il est nécessaire de le raccorder à un porte-outil compatible en usinage principale grâce au tuyau fourni (1).



Utilisation

1. Régler les offsets des 4 positions.
2. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet (2).
3. 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.
4. Pour effectuer un réglage sur la machine :
 - a. Allumer l'arrosage pendant 1 min.
 - b. Eteindre l'arrosage.
 - c. Régler le porte-outil avec vitesse max de 3000 tr/min pendant 30 sec.
 - d. Recommencer si nécessaire.

REMARQUE :

- Le foret ne peut pas dépasser de plus de 26 mm de la pince sous peine de collision, longueur maximale du foret : 86 mm.
- Ne pas utiliser le porte-outil sans l'arrosage.

KSC113-ER-IK**English****Included material:**

- | | |
|--------------------|-----------------|
| 1. 1x KSC113-ER-IK | Tool holder |
| 2. 2x D912 M8x22 | Screw M8x22 |
| 3. 1x 7113.20000 | Lug wrench ER20 |

Note:

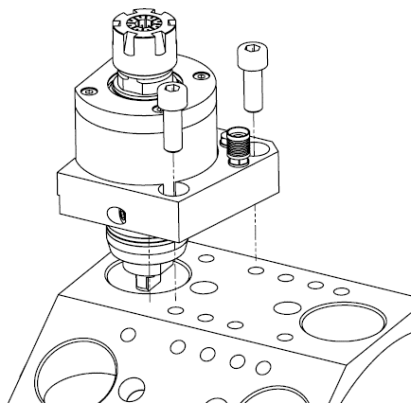
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

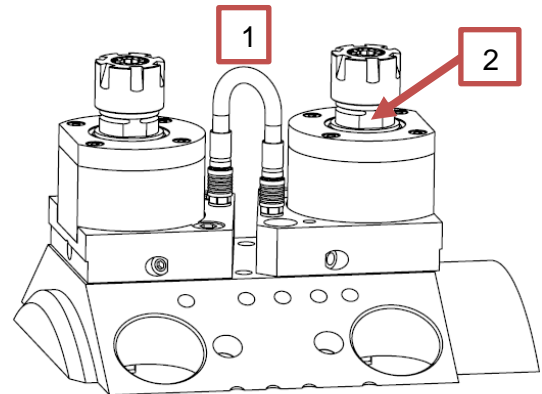
Diameter	Recommended torque for screws and bolts			
	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder, center the shank in the turret of the machine and tighten the 2 M8 screws.



For coolant on back machining tool holder, you need to connect it to a compatible front machining tool holder with the supplied pipe (1).

**Use**

1. Settle the offsets of 4 positions.
2. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose (2).
3. 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: \varnothing of crowbar 9.5mm - \varnothing tail 9.1 minimum.
4. To set the machine's parameters:
 - a. Start the coolant for 1 min.
 - b. Stop the coolant.
 - c. Set the tool holder with a max speed 3000 rpm during 30 sec.
 - d. Repeat if necessary.

NOTE:

- The drill should not protrude more than 26 mm from the clamp, otherwise it may collide. Maximum length of the drill: 86 mm.
- Do not use the tool holder without the coolant.

KSC113-ER-IK**Deutsch****Enthaltenes Material:**

1. 1x KSC113-ER-IK Werkzeughalter
2. 2x D912 M8x22 Schraube M8x22
3. 1x 7113.20000 Schlüssel ER20

Bemerkung:

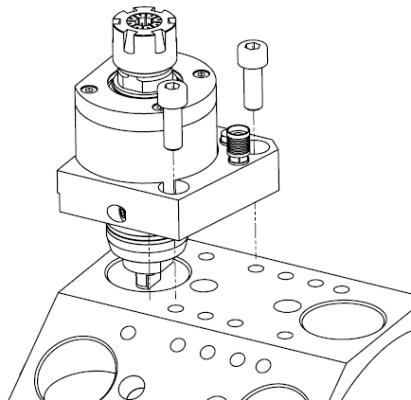
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

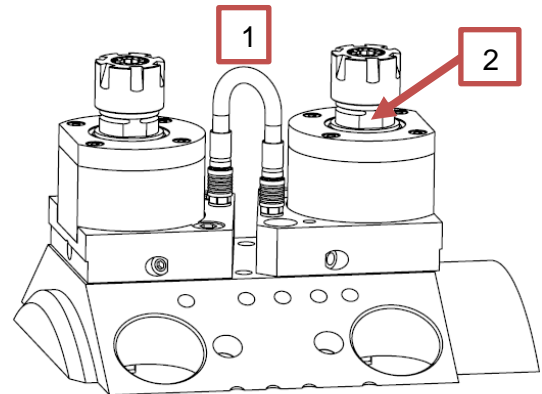
Diameter	Recommended torque for screws and bolts			
	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

Um den Werkzeughalter zu befestigen, zentrieren Sie den Schaft in den Revolver auf der Maschine. Ziehen Sie die 2 Schrauben M8 an.



Für die Kühlung des hinteren Werkzeughalters müssen Sie diesen mit einem kompatiblen vorderen Werkzeughalter mit dem mitgelieferten Rohr (1) verbinden.

**Use**

1. Den Offsets der 4 Lagen regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren (2).
3. 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.
4. So nehmen Sie eine Einstellung an der Maschine vor:
 - a. Starten das Kühlmittel für 1 min.
 - b. Lassen nun des Werkzeughalter 30 Sek lang einer Max Drehzahl von 3000U/min drehen.
 - c. Wiederholen schritt a. ob notwendig.

KOMMENTARE:

- Der Bohrer sollte nicht mehr als 26 mm aus der Klemme herausragen, da er sonst kollidieren kann. Maximale Länge des Bohrers: 86 mm.
- Niemals de Werkzeughalter ohne innere Kühlmittel benutzen.