

U46B

Français

Matériel inclus :

- | | |
|------------------|------------------|
| 1. 1x U46B | Porte-outil |
| 2. 3x D912 M6x65 | Vis M6x65 |
| 3. 1x 7113.08000 | Clé à ergots ER8 |

Remarque :

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

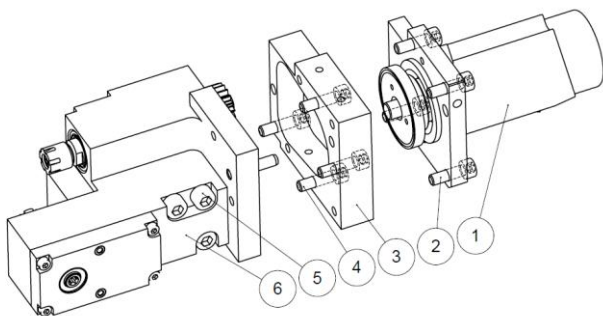
Qualité standard : **8.8**

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

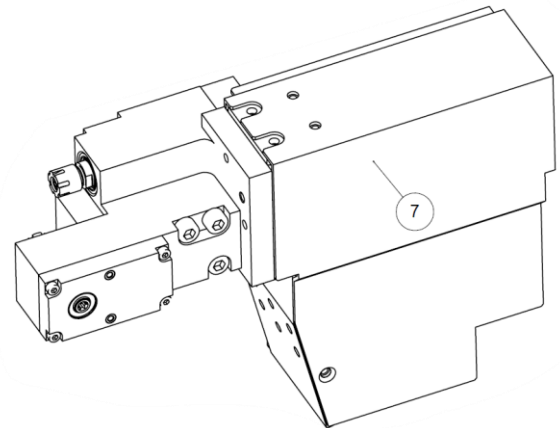
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil sur la machine

1. Assembler le moteur, la plaque de fixation et la roue d'entraînement (1) sur la plaque de liaison (3) avec les vis (2).
2. Fixer la plaque de liaison (3) sur le corps de base du porte-outil (6) avec les vis (4).
3. Positionner le porte-outil sur la machine avec la goupille et aligner avec un comparateur, puis serrer les vis (5).



4. Raccorder le moteur et le refroidissement du moteur.
5. Monter les tôles de protection (7).



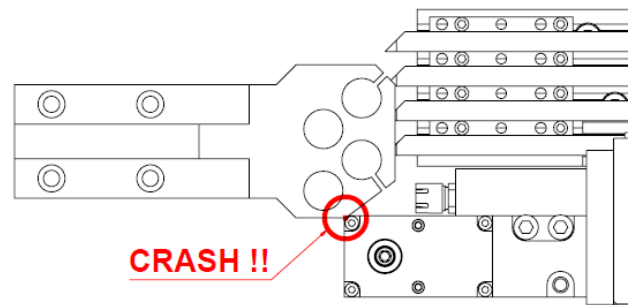
Utilisation

1. Régler les offsets des 2 positions.
2. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats ou le 6 pans prévus à cet effet.
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.

REMARQUE :

- Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.
- Le Back gang tool post doit être en position haute pour que le porte-outil U46B puisse usiner sinon la corne QDF3101 peut entrer en collision avec U46B !

Par exemple : U46B ne peut pas être utilisé pendant le perçage sur la broche arrière.



U46B

English

Included material:

- | | |
|------------------|----------------|
| 1. 1x U46B | Tool holder |
| 2. 3x D912 M6x65 | Screw M6x65 |
| 3. 1x 7113.08000 | Lug wrench ER8 |

Note:

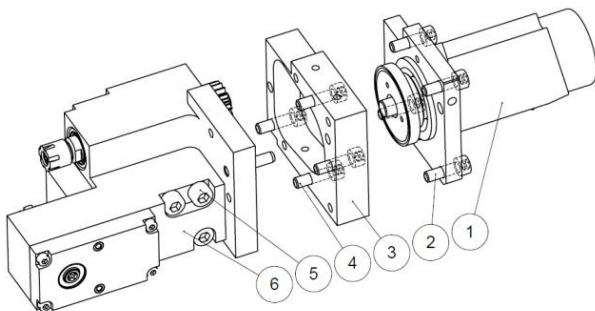
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

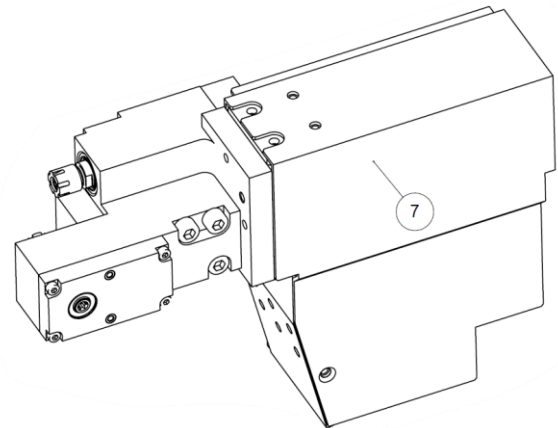
Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixing the tool holder on the machine

- Assemble the motor, mounting plate and drive wheel (1) on the connecting plate (3) with the screws (2).
- Attach the connecting plate (3) to the tool holder base body (6) with the screws (4).
- Position the tool holder on the machine with the pin and align with a dial indicator, then tighten the screws (5).



- Connect the motor and the motor cooling.
- Mount the protective plates (7).

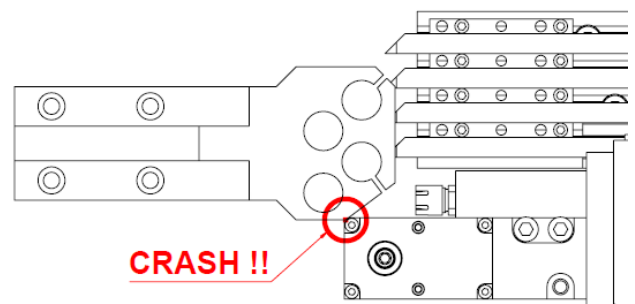


Use

- Settle the offsets of 2 positions.
- During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose.
- 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.

NOTE:

- Never use the chuck with empty positions. Use the supplied plugs.
- The Back gang tool post must be up for the front gang tool post to machine or the horn QDF3101 can collide with U46B ! e.g: U46B can't be used while drilling on the back spindle.



U46B

Deutsch

Enthaltenes Material:

- | | |
|------------------|----------------|
| 1. 1x U46B | Werkzeughalter |
| 2. 3x D912 M6x65 | Schraube M6x65 |
| 3. 1x 7113.08000 | Schlüssel ER8 |

Bemerkung:

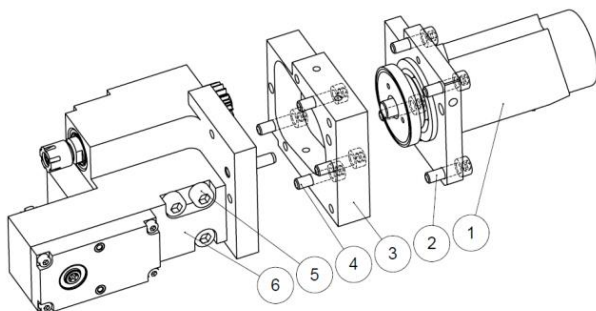
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

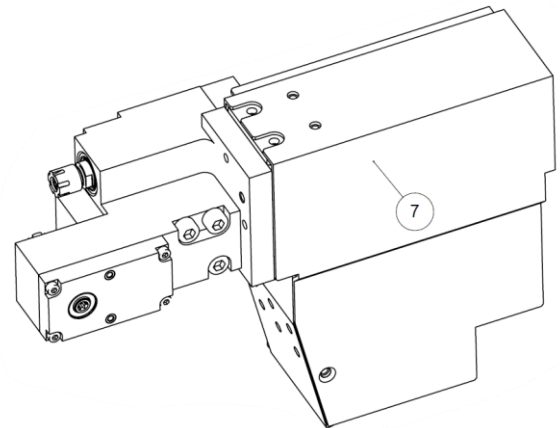
Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

1. Montieren Sie den Motor, die Befestigungsplatte und das Antriebsrad (1) mit den Schrauben (2) an der Verbindungsplatte (3).
2. Befestigen Sie die Verbindungsplatte (3) mit den Schrauben (4) am Grundkörper des Werkzeughalters (6).
3. Positionieren Sie den Werkzeughalter mit dem Stift auf der Maschine, richten Sie ihn mit einer Messuhr aus und ziehen Sie die Schrauben (5) fest.



4. Schließen Sie den Motor und die Motorkühlung an.
5. Schutzbleche (7) montieren.



Use

1. Den Offsets der 2 Lagen regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren.
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.

KOMMENTARE:

- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen. Der Back gang tool post muss sich in der oberen Position befinden, damit der Werkzeughalter U46B bearbeiten kann, da sonst das Horn QDF3101 mit U46B kollidieren kann!
z.B.: U46B kann nicht verwendet werden, während auf der Back Spindel gebohrt wird.

