

0200-SH035-RA0000-1S02

Français

Matériel inclus :

1. 1x 0200-SH035-RA0000-1S02 Porte-outil
2. 3x D912 M4x25 Vis M4x25
3. 1x 876-994-19 Ecrou et rondelles

Remarque :

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

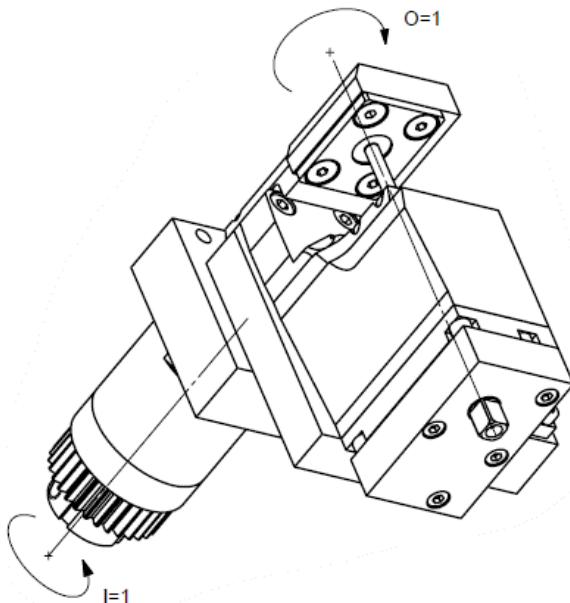
Qualité standard : 8.8

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 machine et serrer les vis de fixation.



Utilisation

1. Régler l'offset de la position.
2. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet.
3. L'article 876-994-19 contient un écrou M3.5x0.35 et des rondelles de Ø 3.5 mm et Ø 4.5 mm pour adapter plusieurs largeurs de fraise

0200-SH035-RA0000-1S02

English

Included material:

1. 1x 0200-SH035-RA0000-1S02 Tool holder
2. 3x D912 M4x25 Screw M4x25
3. 1x 876-994-19 Nut and washers

Note:

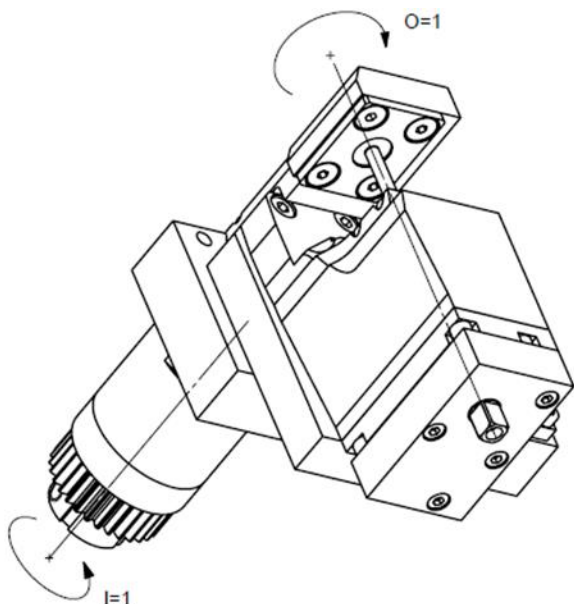
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

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

To fix the tool holder, center the shank in the machine and tighten the fixing screws.



Use

1. Settle the offsets of the position.
2. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose.
3. Item 876-994-19 contains a M3.5x0.35 nut and washers of \varnothing 3.5 mm and \varnothing 4.5 mm to fit several cutter widths.

0200-SH035-RA0000-1S02**Deutsch****Enthaltenes Material:**

- 1x0200-SH035-RA0000-1S02
Werkzeughalter
- 3x D912 M4x25 Schraube M4x25
- 1x 7113.11000 Mütter und scheiben

Bemerkung:

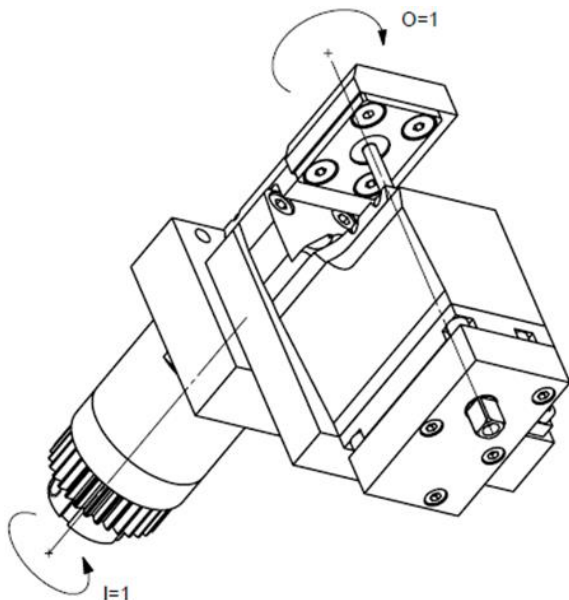
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

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:

Um den Werkzeughalter zu befestigen, zentrieren Sie den Schaft in der Maschine und ziehen Sie die Befestigungsschrauben an.

**Use**

1. Den Offsets die Lagen regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren.
3. Artikel 876-994-19 enthält eine Mutter M3.5x0.35 und Unterlegscheiben Ø 3.5 mm und Ø 4.5 mm, um mehrere Fräserbreiten anzupassen.