

0400-SP080-RA0000-1S01

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

1. 1x Porte-outil 0400-SP080-RA0000-1S01
2. 4x Vis à tête réduite M5x20 SBB5-20
3. 2x Rondelle d'épaisseur Ø8/16 x 1 856-210-22
4. 1x Rondelle d'épaisseur Ø8/16x0.5 867-647-05

Remarque :

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

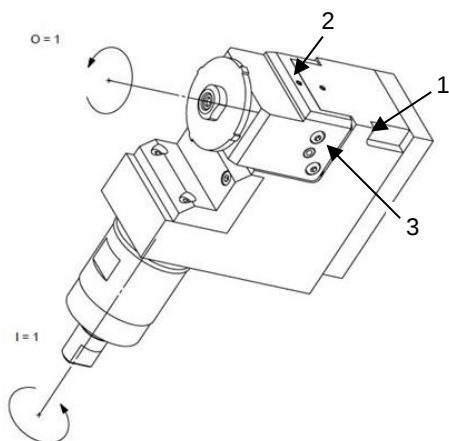
Qualité standard : **8.8**

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

Utilisation du porte-outil :

1. Insérer le porte-outil et serrer les 4 vis M5 au couple recommandé.
2. Régler l'angle d'inclinaison de la tête (entre 0 et 1.5°) à l'aide de la vis de réglage (1) et de la face de référence (2). Assurez-vous auparavant que les 4 vis de blocage de la tête (3) sont libres. Une fois le réglage effectué, bloquer ces 4 vis (3) au couple requis.
3. Régler l'offset des positions.
4. Lors du montage ou démontage de l'outil de coupe, bloquer la broche grâce au 6 pans prévu à cet effet.



English

Material included with item n°:

1. 1x Tool holder 0400-SP080-RA0000-1S01
2. 4x M5x20 reduced head screw SBB5-20
3. 2x Thickness washer Ø8/16 x 1 856-210-22
4. 1x Thickness washer Ø8/16x0.5 867-647-05

Note:

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

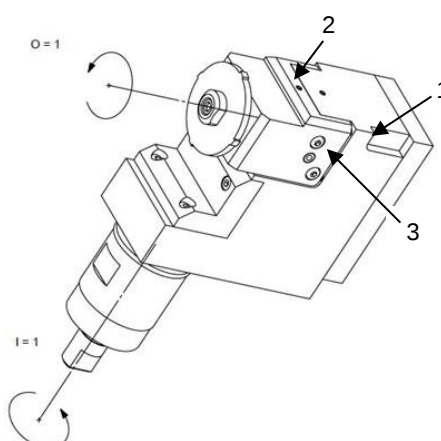
Standard quality: **8.8**

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

Use of the tool holder:

1. Insert the tool holder and tighten the 4 M5 screw with at the recommended torque.
2. Adjust the angle of inclination of the head (between 0° and 1.5°) using the adjusting screw (1) and the reference face (2). Make sure that the 4 head lock screws (3) are free. Once the adjustment is made, lock these 4 screws (3) at the recommended torque.
3. Set the offset of the positions.
4. During the mounting or the dismounting of your cutting tools, block the broach on the hexagon for that purpose.



0400-SP080-RA0000-1S01

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist:

1. 1x Werkzeughalter 0400-SP080-RA0000-1S01
2. 4x Schraube mit reduziertem Kopf M5x20 SBB5-20
3. 2x Unterlegscheibe Ø8/16 x 1 856-210-22
4. 1x Unterlegscheibe Ø8/16x0.5 867-647-05

Bemerkung:

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

Qualität Standard: 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

Verwendung des Werkzeughalters:

1. Setzen Sie den Werkzeughalter ein und ziehen Sie die 4 M5-Schrauben mit dem empfohlenen Drehmoment an.
2. Stellen Sie den Neigungswinkel des Kopfes (zwischen 0 und 1,5 °) mit der Stellschraube (1) und der Referenzfläche (2). Versichern Sie sich zuvor, dass die 4 Schrauben (3) frei sind. Wenn die Winkeleinstellung gut ist, ziehen Sie die 4 Schrauben (3) mit dem empfohlenen Drehmoment an.
3. Stellen Sie den Versatz die Position ein.
4. Während der Montage oder der Demontage ihrer Schneidwerkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf dem vorhergesehenen Sechseck.

