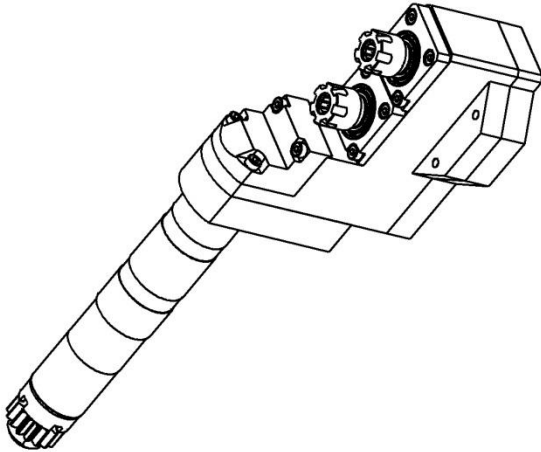


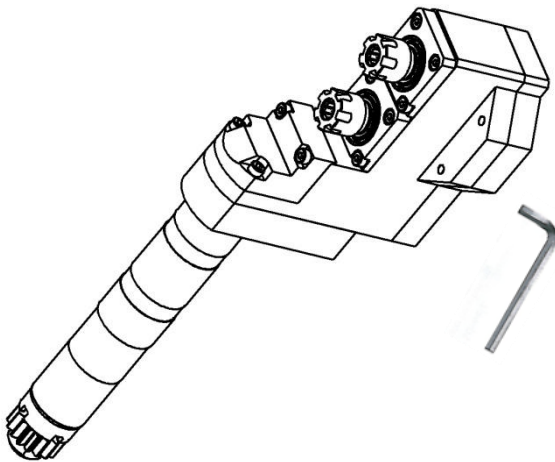
## GSE-507-DS

### Français

1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement. Serrer la vis de fixation.



2. Lors du montage ou du démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche à l'aide du 6-pans intérieur prévu à cet effet à l'arrière de la broche, en utilisant une clé adaptée.



3. Après avoir fixé les outils de coupe, régler les offsets des positions.

4. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4 mm par rapport au diamètre de la pince.

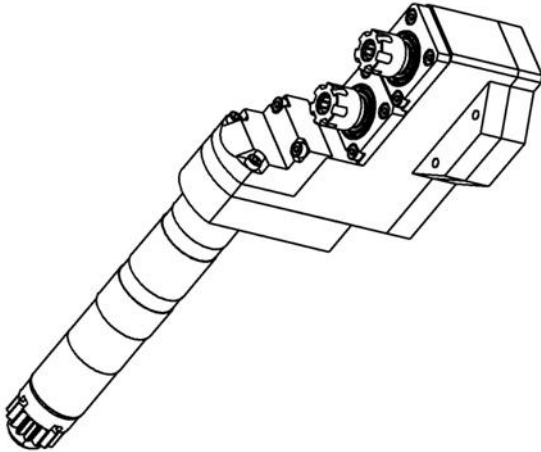
Exemple : diamètre de pince 9.5mm => diamètre de queue 9.1 minimum.

**NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.**

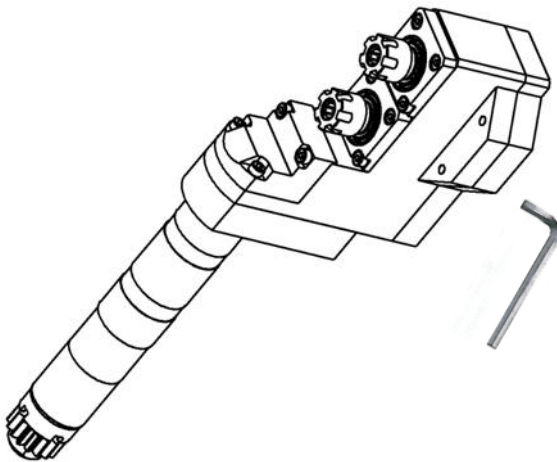
## GSE-507-DS

### English

1. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Then tighten the screw of fixation.



2. During the mounting or the dismounting of your cutting tools, block the broach using the internal hexagon provided for this purpose at the back of the broach, using an adapted wrench.



3. After fixing the cutting tool adjust the offset of positions.

4. The cutting tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm compared to the clamping diameter of collet.

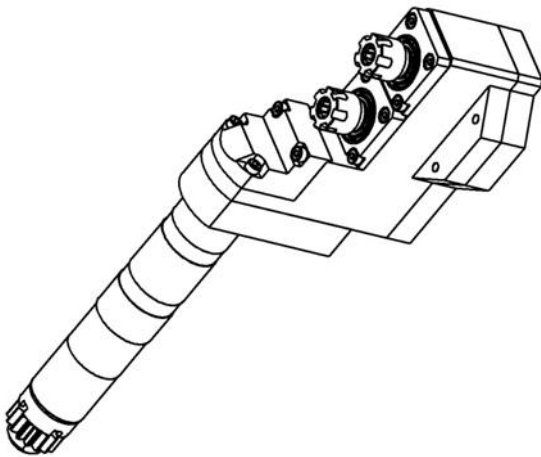
Example: clamping diameter 9.5 mm => Shank diameter 9.1 mm minimum.

**MARK : Never use the tool holder with empty positions. Use the supplied protection plug.**

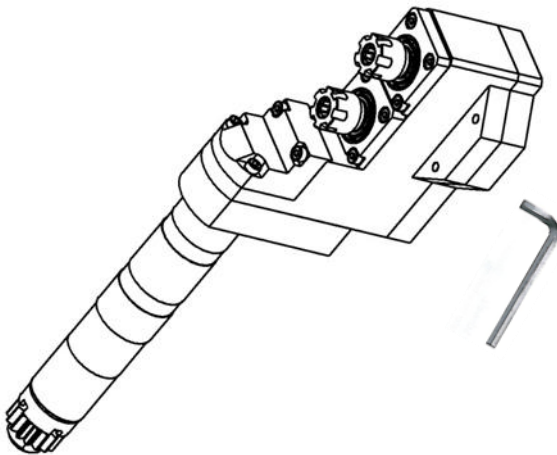
## GSE-507-DS

### Deutsch

1. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, Führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit diesem Positionierung Stift. Ziehen Sie die Schraube an.



2. Während der Montage oder der Demontage ihre Schneidwerkzeug, blockieren Sie die Spindel mit dem Innensechskant an der Rückseite der Spindel mit einem adaptierten Schlüssel.



3. Nach dem Befestigung Schneidwerkzeug, stellen Sie die Offsets von den Positionen ein.

4. Der Schaftdurchmesser eines Schneidwerkzeuges soll einen Unterschied über 0.4 mm im Vergleich zu Spanndurchmesser einer Spannzange niemals haben.

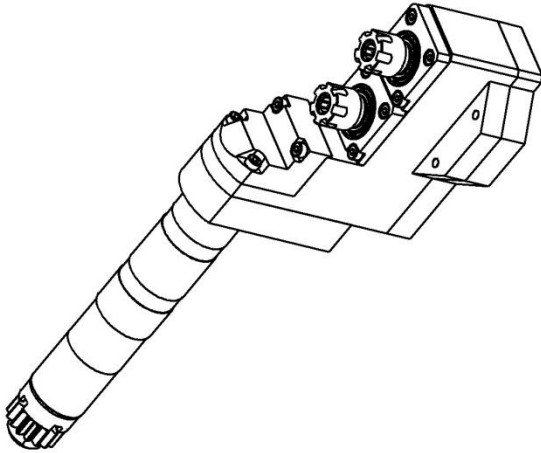
Beispiel: Spanndurchmesser 9.5 mm  
=> Schaftdurchmesser 9.1 mm  
Minimum.

**ANMERKUNG: Niemals den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Schutzstopfen benutzen.**

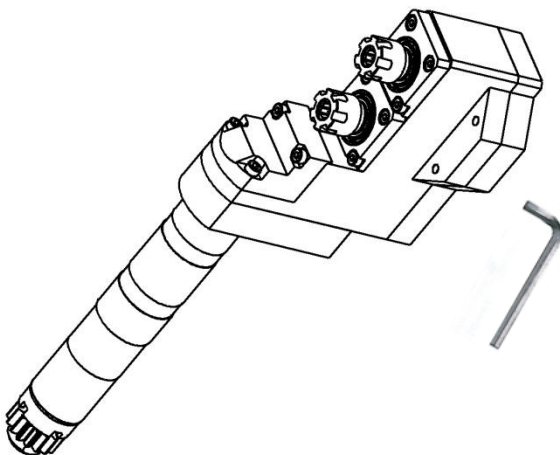
## GSE-507-DS

### Italiano

1. Per fissare il porta-utensile sulla macchina, introdurre il codolo e utilizzare il pin di posizionamento. Serrare la vite di fissaggio.



2. Per il montaggio o smontaggio dei utensili da taglio, bloccare il mandrino con l'esagono interno previsto a tale scopo nel retro del mandrino, utilizzando una chiave adattata.



3. Dopo il fissaggio dei utensili da taglio, regolare l'offset delle posizioni.

4. Il diametro di codolo di un utensile di taglio non deve avere mai una differenza di più di 0.4 mm rispetto al diametro di chiusura della pinza.

Esempio: diametro di chiusura 9.5 mm  
=> diametro di codolo 9.1 mm minimo.

**NOTA : Mai utilizzare il porta-utensile con le posizioni vuote. Utilizzare i cappuccio di protezione forniti.**