

BSE3107-3x-CR

Français

Matériel avec n° d'article :

- | | | |
|----|-----------------------|-------------------|
| 1. | 1x Porte-outil | BSE3107-3x-CR |
| 2. | 3x Broche rapide ER11 | CR-ER11 |
| 2. | 2x Vis M5 x 30 | 852-384-01 |
| 3. | 1x Vis M6 x 20 | D933 6x20 |
| 4. | 1x Rondelle M6 | D125A M6 |
| 5. | 1x Clé à fourche 16 | 857-218-24 |
| 6. | 1x Adaptateur 5 Nm | 0-TPK-A20-5.0 |
| 7. | 1x Embout dyn. S :4 | 0-TPK-B03-H040-50 |
| 8. | 1x Poignée dyn. | 0-TPK-H01 |

Remarque :

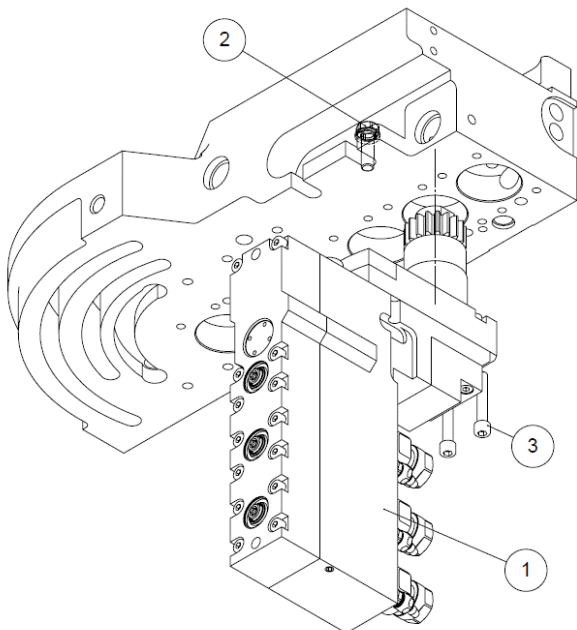
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

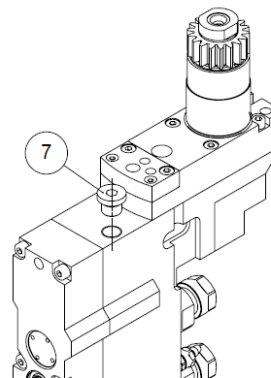
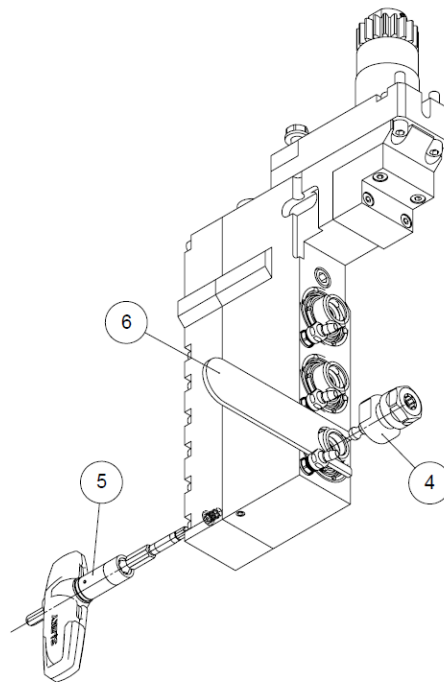
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Installation :



1. Insérer le porte-outil (1) dans la machine, puis serrer les vis (2) et (3).

2. Lors du montage ou démontage des broches à changement rapide (4), bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé fourche adaptée (6) et serrer ou desserrer avec le tournevis dynamométrique fourni (5).



3. Pour raccorder le liquide de refroidissement, dévisser le bouchon et visser un tuyau G1/8.
4. 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.

ATTENTION ! Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Si vous serrez la broche à changement rapide sans tenir la broche du porte-outil, la denture intérieure sera endommagée.

BSE3107-3x-CR

English

Material with item n°:

1.	1x Tool holder	BSE3107-3x-CR
2.	3x Quick change ER11	CR-ER11
2.	2x Screws M5 x 30	852-384-01
3.	1x Screw M6 x 20	D933 6x20
4.	1x Washers M6	D125A M6
5.	1x Fork key 16	857-218-24
6.	1x Adapter 5 Nm	0-TPK-A20-5.0
7.	1x Bit dyn. s:4	0-TPK-B03-H040-50
8.	1x Handle dyn.	0-TPK-H01

Note:

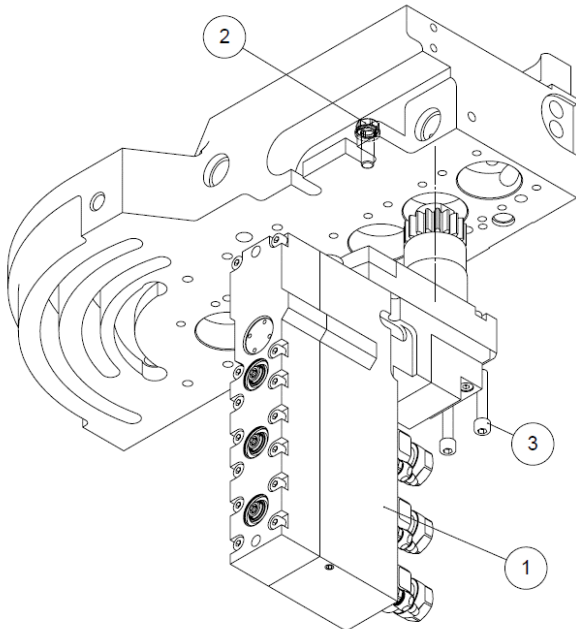
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

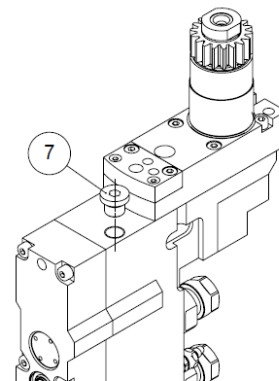
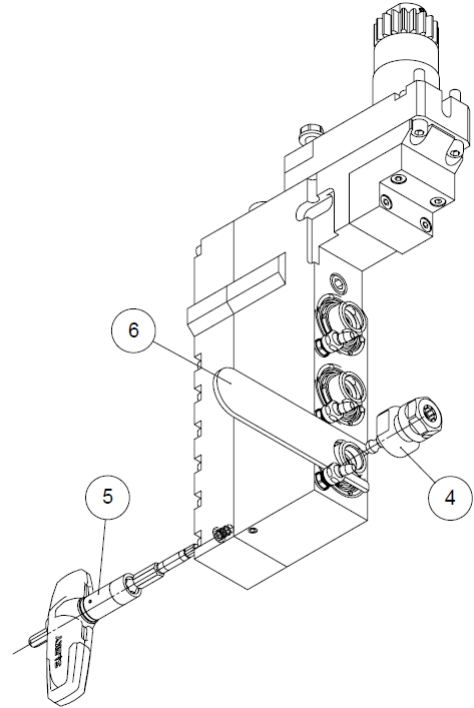
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Instructions:



1. Insert the tool holder (1) in the machine and tighten the screws (2) and (3).

2. When assembling or disassembling quick-change spindles (4), lock the spindle to the spindle flats using a suitable wrench (6) and tighten or loosen with the supplied torque screwdriver (5).



3. To connect the coolant, remove the plug (7) and screw a coolant pipe in.
4. 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: Ø of crowbar 9.5mm - Ø tail 9.1 minimum.

**CAUTION! Never use the chuck with empty positions.
If you tighten the quick-change spindle without holding the toolholder spindle, the internal tooling will be damaged.**

BSE3107-3x-CR

Deutsch

Material mit n° Artikels:

- | | | |
|----|------------------------|-------------------|
| 1. | 1x Werkzeughalter | BSE3107-3x-CR |
| 2. | 3x Schnellwechsel ER11 | CR-ER11 |
| 2. | 2x Schraube M5 x 30 | 852-384-01 |
| 3. | 1x Schraube M6 x 20 | D933 6x20 |
| 4. | 1x Unterlegscheiben M6 | D125A M6 |
| 5. | 1x Gabelschlüssel 16 | 857-218-24 |
| 6. | 1x Adapter 5 Nm | 0-TPK-A20-5.0 |
| 7. | 1x Bit dyn. s:4 | 0-TPK-B03-H040-50 |
| 8. | 1x Handle dyn. | 0-TPK-H01 |

Bemerkung:

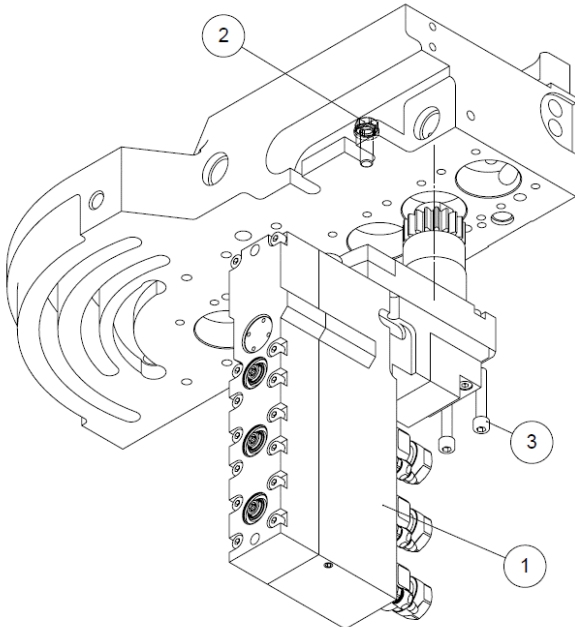
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

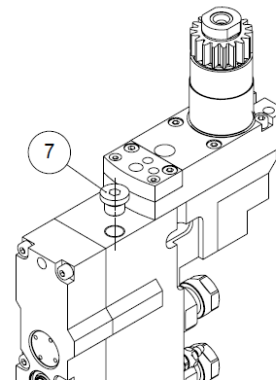
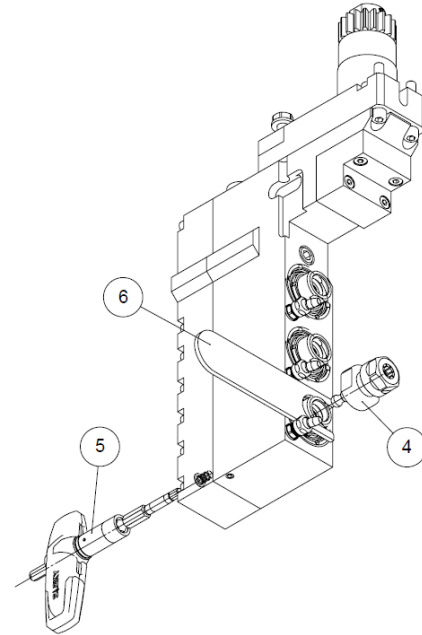
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:



1. Setzen Sie den Werkzeughalter (1) in die Maschine ein und ziehen Sie die Schrauben (2) und (3) fest.

2. Bei der Montage oder Demontage von Schnellwechselfspindeln (4) ist die Spindel mit einem geeigneten Schraubenschlüssel (6) an den Spindelflachstellen zu arretieren und mit dem mitgelieferten Drehmomentschraubendreher (5) anzuziehen oder zu lösen.



3. Um das Kühlmittel anzuschließen, entfernen Sie den Stopfen (7) und schrauben Sie ein Kühlmittelrohr ein.
4. 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.

ACHTUNG! Verwenden Sie das Spannfutter niemals mit leeren Positionen.

Wenn Sie die Schnellwechselfspindel anziehen, ohne die Werkzeughalterspindel zu halten, werden die Innenverzahnungen beschädigt.