

0400-SC016-R000H0-2S01

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

- | | |
|--------------------------------|----------------|
| 1. Clé à fourche SW : 16 | BRC 421 210 16 |
| 2. Clé pour ER16 | 7113.16000 |
| 3. Plaquette, soutien de vis | 873-728-16 |
| 4. 3x Vis M3 x 25 | D912-M3x25 |
| 5. 4x Vis M5x20 à tête réduite | SBB5-M5x20 |
| 6. 3x Vis M6 x 18 | D912-M6x18 |
| 7. Tube de centrage | 873-019-186 |

Remarque :

Ce porte-outil peut être utilisé sans arrosage.
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

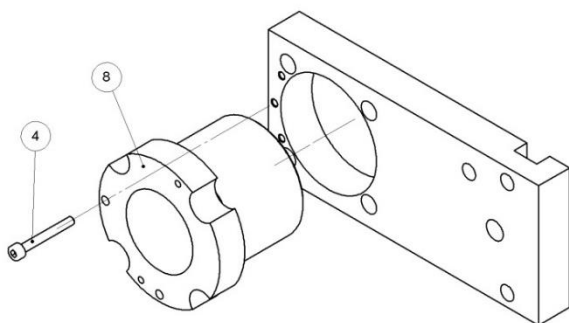
Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

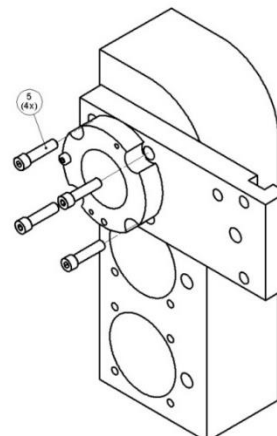
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil

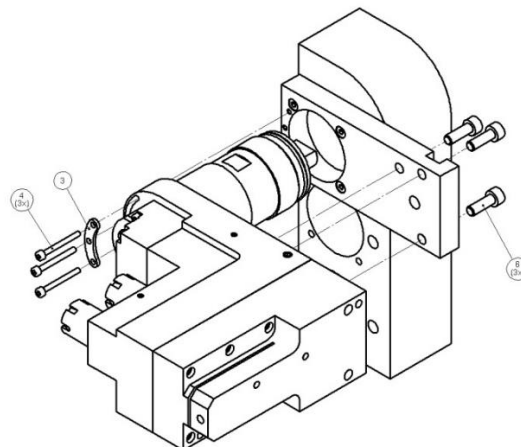
- Avant de fixer la plaque sur la machine, introduire l'outil de centrage et la vis M3 sur la plaque et les serrer.



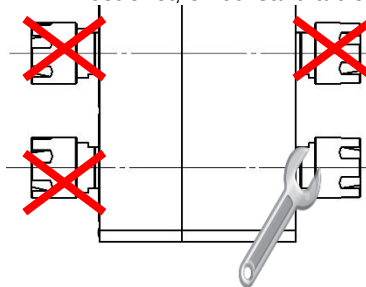
- Centrer la plaque sur la position T11 de la machine avec l'outil de centrage et la goupille au dos. Serrer ensuite les 4 vis M5.
- Une fois la plaque fixée et centrée, enlever l'outil de centrage et la vis M3.



- Introduire le porte-outil sur la plaque en le centrant avec la queue et serrer les 6 vis (M3 et M6).



- Régler les offsets des 4 positions.
- Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant la clé à fourche.



- 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.

NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides.

0400-SC016-R000H0-2S01

English

Material included with item n°:

1. Open-end wrench SW: 16BRC 421 210 16
2. Wrench for ER16 7113.16000
3. Screw support plate 873-728-16
4. 3x Screw M3 x 25 D912-M3x25
5. 4x Screw M5 x 20 small head SBB5-M5x20
6. 3x Screw M6 x 18 D912-M6x18
7. Centering tube 873-019-186

Note:

This tool can be use without coolant
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

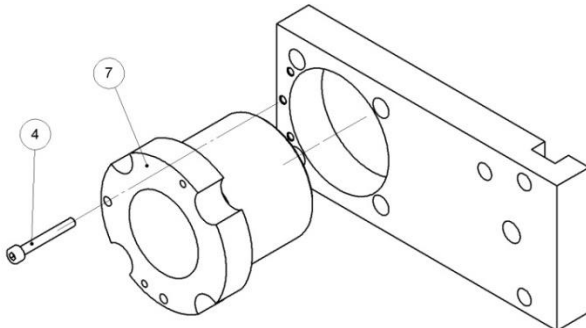
Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

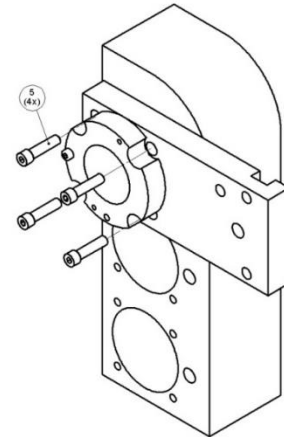
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation of the chuck

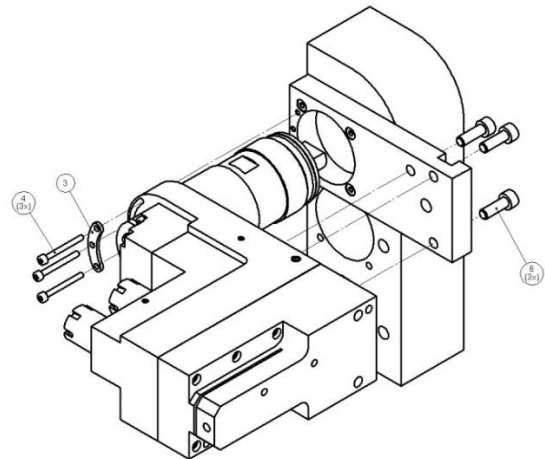
1. Before attaching the plate to the machine, insert the centering tool and the M3 screw onto the plate and tighten.



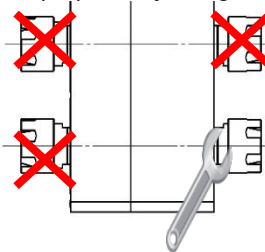
2. Center the plate on the T11 position of the machine with the centering tool and the pin on the back. Then tighten the 4 M5 screws.
3. Once the plate is fixed and centered, remove the centering tool with the 2 M3 screws.



4. Insert the tool holder on the plate by centering it with the tail and tighten the 6 screws (M3 and M6).



1. Settle the offsets of 4 positions.
2. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose, by using the key fork.



3. 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.

NOTE: Never use the tool holder with empty positions.

0400-SC016-R000H0-2S01

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist:

1. Schlüssel in Gabeln SW: 16 BRC 421 210 16
2. Schlüssel für ER16 7113.16000
3. Platt., Unterstützung von Schraub 873-728-16
4. 3x Schraube M3 x 25 D912-M3x25
5. 4x Schraube M5 x 20 kleine Kopf SBB5-M5x20
6. 3x Schraube M6 x 18 D912-M6x18
7. Zentrierungsrohr 873-019-186

Bemerkung:

Dieser Werkzeughalter kann ohne Berieselung benutzt sein. Alles soll die Schrauben von Festmachen nach den in der unten genannten Tabelle (Bild) angegebenen (gezeigten) Paaren gepresst sein.

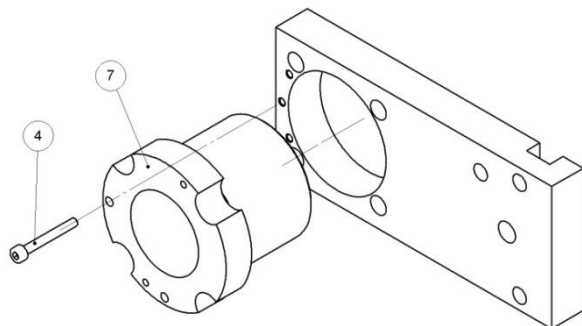
Qualität Standard: 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

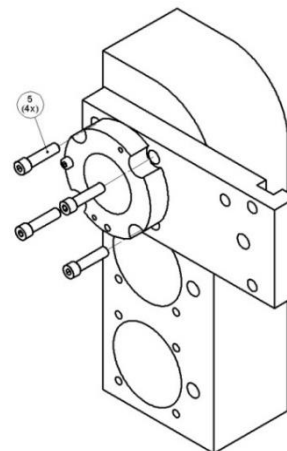
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Festmachen des Werkzeughalters

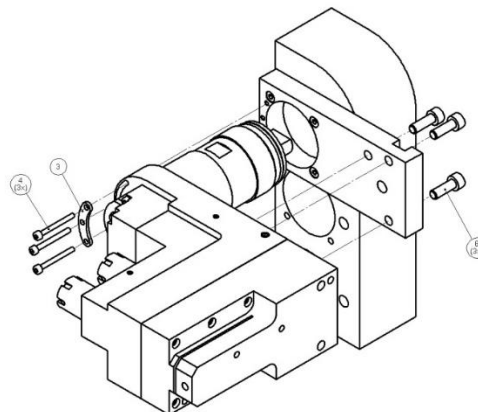
1. Bevor die Platte an der Maschine zu befestigen, das Zentrierungswerkzeug und die Schraube M3 auf der Platte einzuführen und sie zu pressen.



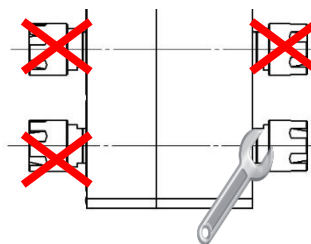
2. Die Platte auf der Lage T11 der Maschine mit dem Zentrierungswerkzeug und Bolzen im Rücken zentrieren. Dann die 4 Schraube M5 pressen.
3. Einmal die festgelegte und zentrierte Platte, das Zentrierungswerkzeug mit der 2 Schraube M3 wegzunehmen.



4. Den Werkzeughalter auf der Platte Einführen, ihn mit dem Schwanz zentrierend und die 6 Schrauben pressen (M3 und M6).



1. Den Offsets der 4 Lagen regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren, indem man die Schlüsselgabel benutzt.



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.

NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.