

Français

Matériel inclus :

- | | |
|------------------|-------------|
| 1. 1x GSC1310-HF | Porte-outil |
| 2. 4x D912 M4x25 | Vis M4x25 |
| 3. 2x D912 M5x12 | Vis M5x12 |

Remarque :

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

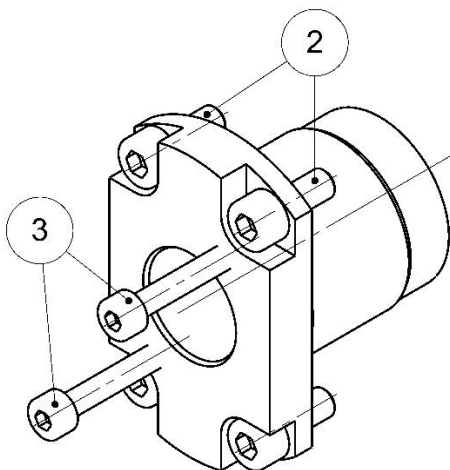
Qualité standard : 8.8

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 (2).

Pour fixer votre broche HF, utiliser les vis (3).



Utilisation

1. -
2. -
3. -

REMARQUE :

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

English

Included material:

- | | |
|------------------|-------------|
| 1. 1x GSC1310-HF | Tool holder |
| 2. 4x D912 M4x25 | Screw M4x25 |
| 3. 2x D912 M5x12 | Screw M5x12 |

Note:

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

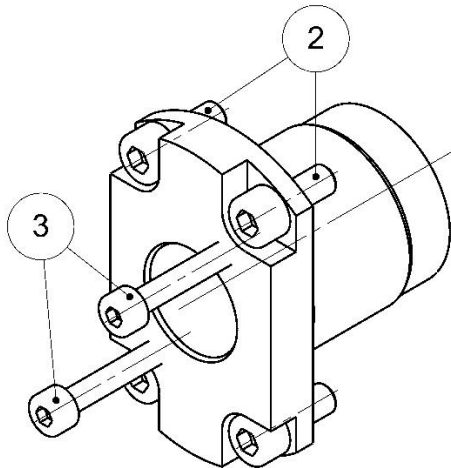
Standard quality: **8.8**

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, centre the shank in the machine and tighten the fixing screws (2).

To fix your HF spindle, use the screws (3).



Use

1. -
2. -
3. -

NOTE:

- Never use the chuck with empty positions. Use the supplied plugs.

GSC1310-HF

Deutsch

Enthaltenes Material:

1. 1x GSC1310-HF Werkzeughalter
2. 4x D912 M4x25 Schraube M4x25
3. 2x D912 M5x12 Schraube M5x12

Bemerkung:

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

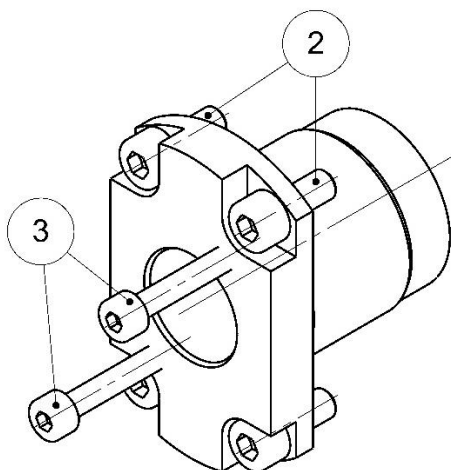
Standardqualität: **8.8**

Diameter	Recommended torque for screws and bolts			
	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 (2) an.

Um Ihre HF-Spindel zu befestigen, verwenden Sie die Schrauben (3).



Use

1. -
2. -
3. -

KOMMENTARE:

- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen.