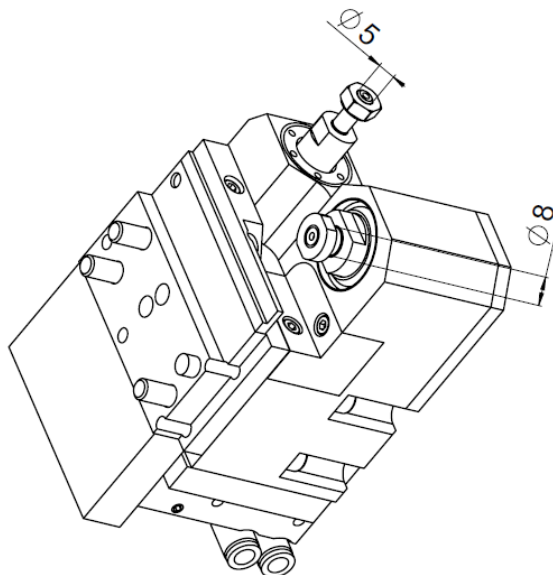


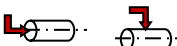
U47CS

Machine: CITIZEN

Type: R504

Emplacement, N°: Back gang tool post

Travail sur: Broche principale

Type de travail: i (n_i / n_o): 1 / 1

Attachement: Arbre Ø 5 mm et Ø 8 mm

Refroidissement par huile du moteur

Infos:

Porte-outil décalé! le bloc de burin QTF5101 doit être remplacé par le QTF5309.

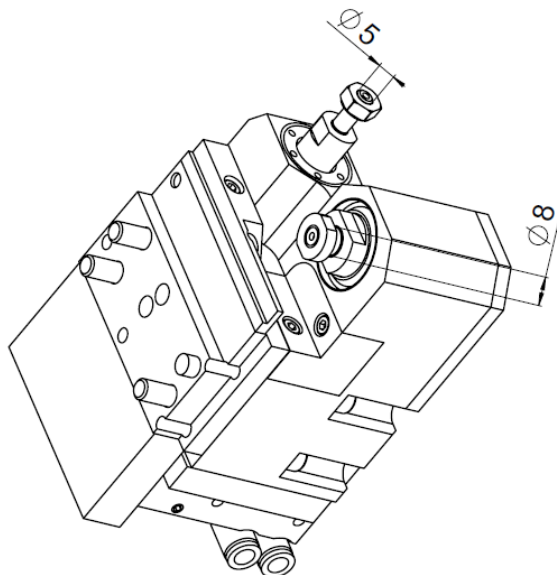
Arbre Ø8 aligné au « zéro » de la machine.

Dimension de fraise maximale : Ø45/Ø8x4 et Ø22/Ø5x8.

Utiliser la protection et le moteur du porte-outil U30B.

Un "Servo-Tuning" est recommandé par FANUC.

La première mise en route du porte-outil doit être faite avec le fabricant de machine CITIZEN CINCOM.

U47CS

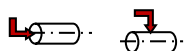
Machine: CITIZEN

Type: R504

Location, N°: Back gang tool post

Work on: Main spindle

Type of work:

i (n_i / n_o): 1 / 1

Attachement: Arbor Ø 5 mm and Ø 8 mm

Motor oil cooling]

Infos:

Offset tool holder! Chisel block QTF5101 must be replaced by QTF5309.

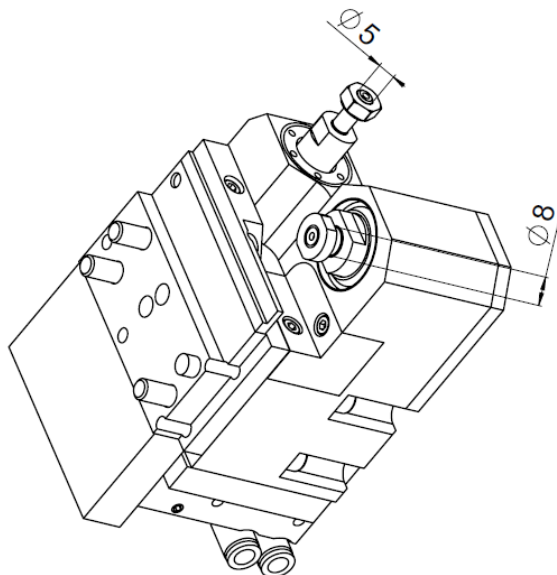
Ø8 shaft aligned with machine "zero".

Maximum mill cutter size: Ø45/Ø8x4 and Ø22/Ø5x8.

Use the protection and motor from the tool holder U30B.

A "Servo-Tuning" by FANUC is recommended.

The first start of the tool holder must be made with the machine manufacturer CITIZEN CINCOM.

U47CS

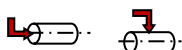
Machine: CITIZEN

Typ: R504

Position, N°: Back gang tool post

Arbeit über: Hauptspindel

Arbeitstyp:

i (n_i / n_o): 1 / 1

Befestigung: Welle Ø 5 mm und Ø 8 mm

Ölkühlung des Motors

Infos:

Versetzter Werkzeughalter! Der Meißelblock QTF5101 muss durch QTF5309 ersetzt werden.

Welle Ø8 auf den "Nullpunkt" der Maschine ausgerichtet.

Maximale Fräsergröße: Ø45/Ø8x4 und Ø22/Ø5x8.

Verwenden Sie den Schutz und den Motor des Werkzeughalters U30B.

Ein "Servo-Tuning" von FANUC ist empfehlenswert.

Die Erstinbetriebnahme des Werkzeughalters muss mit dem Maschinenhersteller CITIZEN CINCOM durchgeführt werden.