

BO7-GSH-035

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

Installation du porte-outil

- | | |
|---------------------------------|----------------|
| 1. Clé à fourche SW : 09 | BRC 421 210 10 |
| 2. Clé à fourche SW : 12 | BRC 421 210 12 |
| 3. 2x Vis M4 x 25 | D912-M4x25 |
| 4. 2x Vis M5 x 14 | D912-M6x14 |
| 5. 4x Vis M6 x 20 | D912-M6x20 |
| 6. 2x Vis M6 x 25 | D912-M6x25 |
| 7. 6x rondelle M6 | D125A M6 |
| 8. 2x Rondelle d'épaisseur Ø3.5 | 864-463-14 |
| 9. Ecrou M8x1 | 873-711-10 |
| 10. 1x douille Ø3.5x 2 | 865-505-02 |
| 11. 1x douille Ø3.5x 4 | 865-612-03 |

Remarque :

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

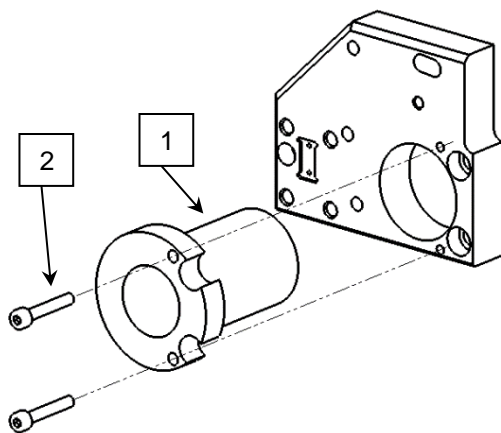
Qualité standard : **8.8**

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

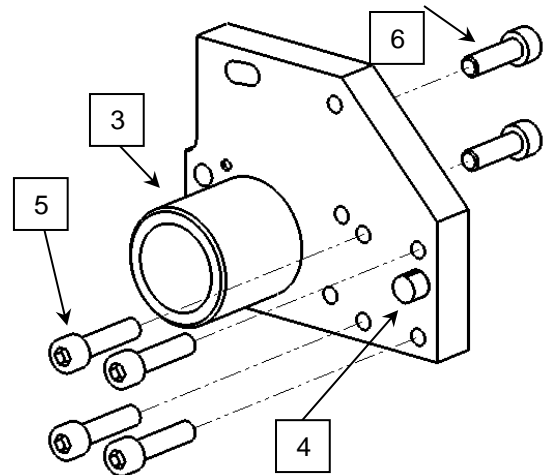
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil

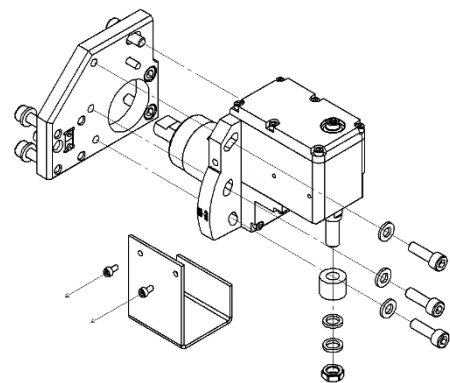
1. Avant de fixer la plaque sur la machine, introduire l'outil de centrage [1] et les vis [2] sur la plaque et les serrer.



2. Centrer la plaque sur la position T01 de la machine avec l'outil de centrage [3] et la goupille [4] et serrer les vis [5][6].



3. Une fois la plaque fixée, enlever l'outil de centrage.
4. Pour fixer le porte outil, centrer la queue dans son logement et serrer au couple recommandé ci-dessus, les vis M6.



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

BO7-GSH-035

English

Material included with item n° :

Installation of the tool

- | | |
|----------------------------|----------------|
| 1. Open-end wrench SW : 09 | BRC 421 210 10 |
| 2. Open-end wrench SW : 12 | BRC 421 210 12 |
| 3. 2x Vis M4 x 25 | D912-M4x25 |
| 4. 2x Screw M6 x 14 | D912-M6x14 |
| 5. 4x Screw M6 x 20 | D912-M6x20 |
| 6. 2x Screw M6 x 25 | D912-M6x25 |
| 7. 6x Washer M6 | D125A M6 |
| 8. 2x Washer Ø3.5 | 864-463-14 |
| 9. Nut M8x1 | 873-711-10 |
| 10. 1x Washer Ø3.5x 2 | 865-505-02 |
| 11. 1x Washer Ø3.5x 4 | 865-612-03 |

Note :

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

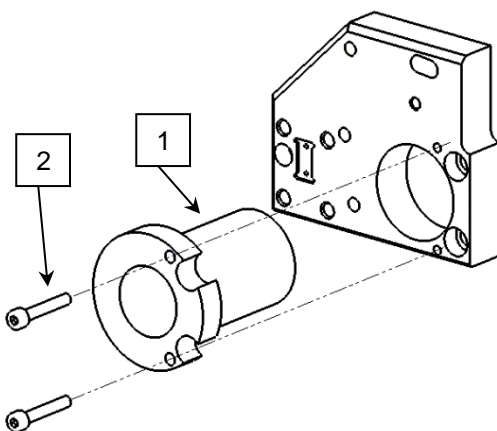
Standard quality : **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

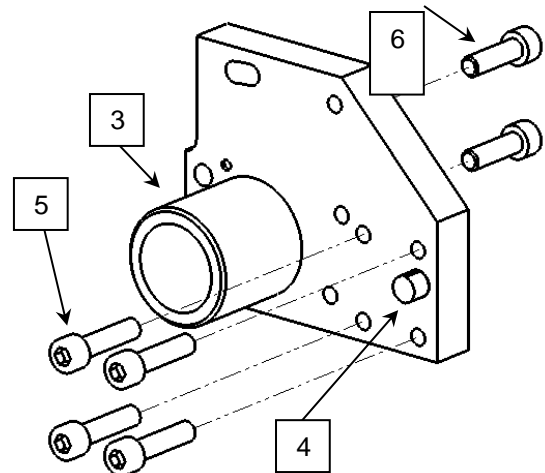
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation of the chuck

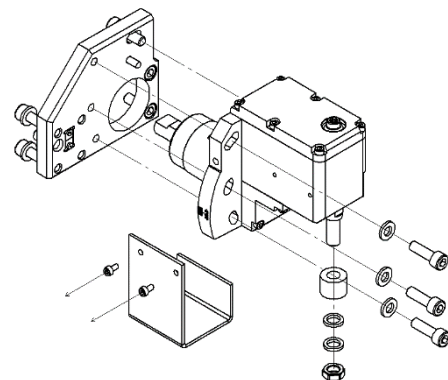
- Before fixing the plate on the machine, introduce the centering tool [1] and tighten the 2 screws [2].



- Fix the plate on the T01 position using the centering tool [3] and the pin [4] to find the right position. Tighten the 6 screws [5][6].



- Remove the centering tool.
- To fix the tool holder, center the shank in its housing and tighten the M6 screws to the recommended torque.



NOTE : Never use the tool holder with empty positions.

BO7-GSH-035

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

Einrichtung des Werkzeughalters

- | | |
|--------------------------------|----------------|
| 1. Schlüssel in Gabeln SW : 09 | BRC 421 210 10 |
| 2. Schlüssel in Gabeln SW : 12 | BRC 421 210 12 |
| 3. 2x Schraube M4 x 25 | D912-M4x25 |
| 4. 2x Schraube M6 x 14 | D912-M6x14 |
| 5. 4x Schraube M6 x 20 | D912-M6x20 |
| 6. 2x Schraube M6 x 25 | D912-M6x25 |
| 7. 6x Scheibe M6 | D125A M6 |
| 8. 2x Scheibe Ø3.5 | 864-463-14 |
| 9. Nuss M8x1 | 873-711-10 |
| 10. 1x Scheibe Ø3.5x 2 | 865-505-02 |
| 11. 1x Scheibe Ø3.5x 4 | 865-612-03 |

Bemerkung:

Alles sollen die Schrauben von Festmachen nach den in der unten genannten Tabelle (Bild) angegebenen (gezeigten) Paaren gepresst sein.

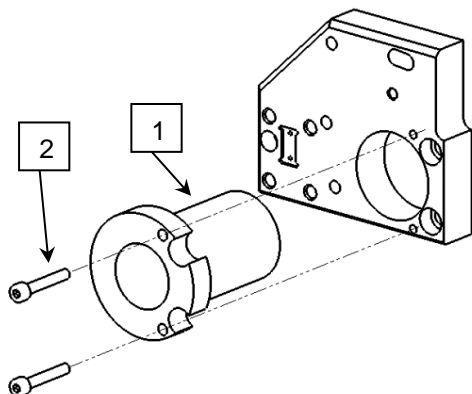
Qualität standard : 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

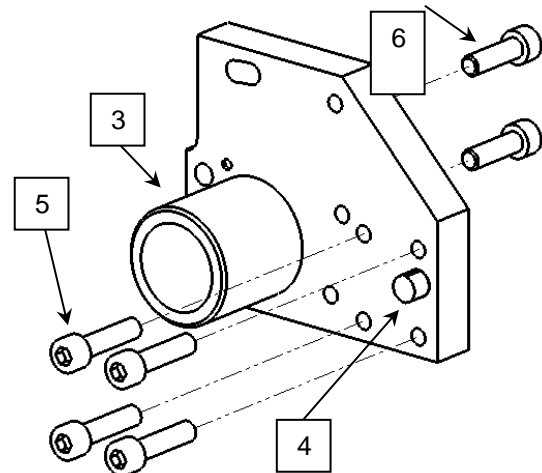
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Festmachen des Werkzeughalters

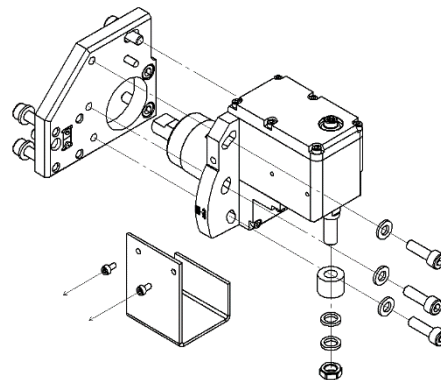
9. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen Zentrierwerkzeug [1] und Schrauben [2] in die Platte einsetzen und festziehen.



10. Zentrieren Sie die Platte mit dem Zentrierwerkzeug [3] und dem Stift [4] in Position T01 der Maschine und ziehen Sie die 6 Schrauben M6 [5] [6] fest.



11. Wenn die Platte befestigt ist, entfernen Sie das Zentrierwerkzeug.
12. Zur Befestigung des Werkzeughalters den Schaft in seinem Gehäuse zentrieren und die Schrauben M6 mit dem empfohlenen Drehmoment anziehen.



NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.