

# BO7-GSH-080

## 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 1  |
| 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 Ø8 | 832-051-19     |
| 9. 1x Ecrou M8x1              | 873-711-10     |

#### Remarque :

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

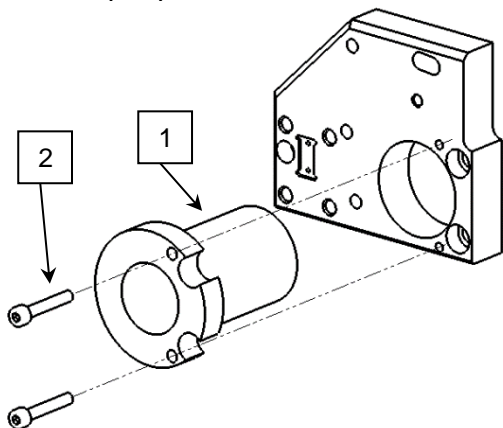
Qualité standard : **8.8**

#### Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

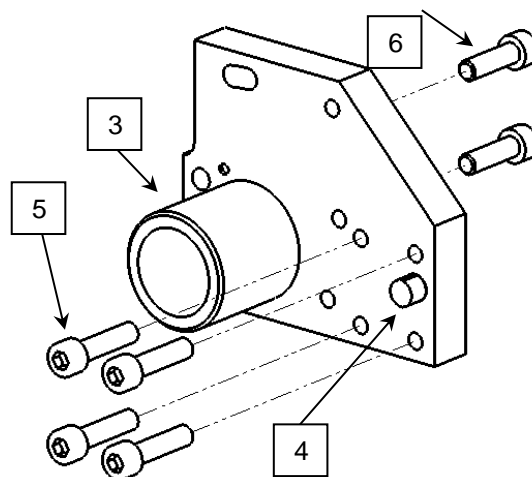
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Fixation du porte-outil

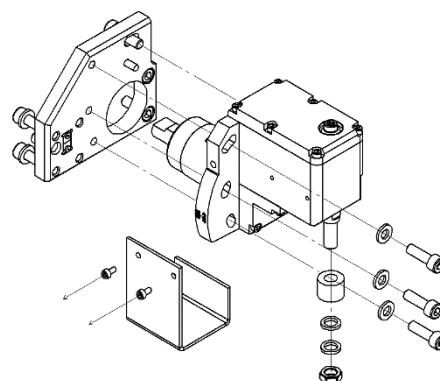
- Avant de fixer la plaque sur la machine, introduire l'outil de centrage [1] et les vis [2] sur la plaque et les serrer.



- 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].



- Une fois la plaque fixée, enlever l'outil de centrage.
- 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-080

## 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 Ø8            | 832-051-19     |
| 9. Nut M8x1                | 873-711-10     |

#### Note :

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

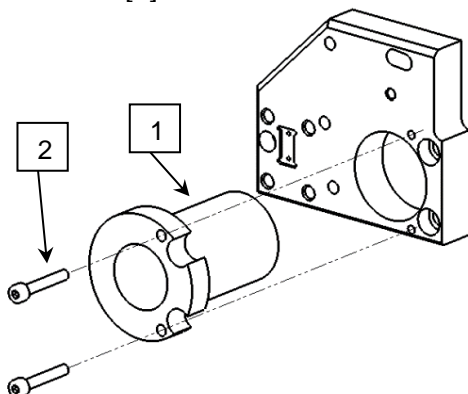
Standard quality : **8.8**

#### Recommended torque for screws and bolts

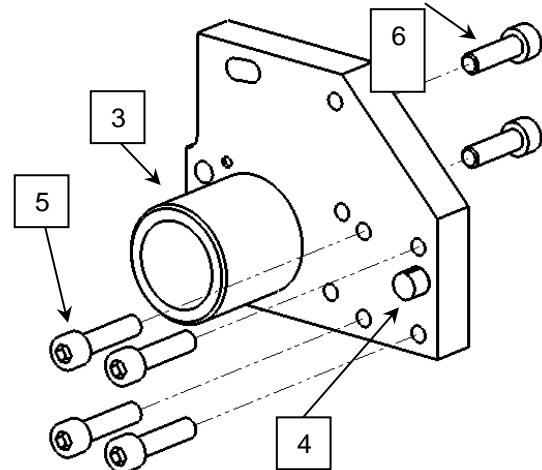
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Fixation of the chuck

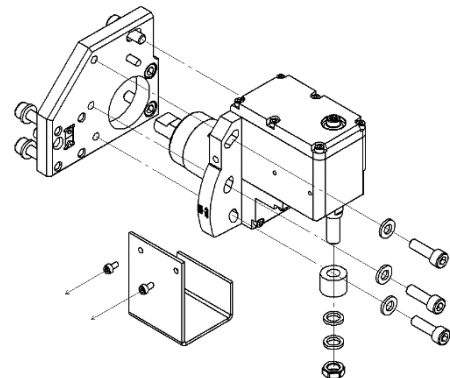
1. Before fixing the plate on the machine, introduce the centering tool [1] and tighten the 2 screws [2].



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].



3. Remove the centering tool.
4. 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-080

## 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 Ø8               | 832-051-19     |
| 9. Nuss M8x1                   | 873-711-10     |

### Bemerkung:

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

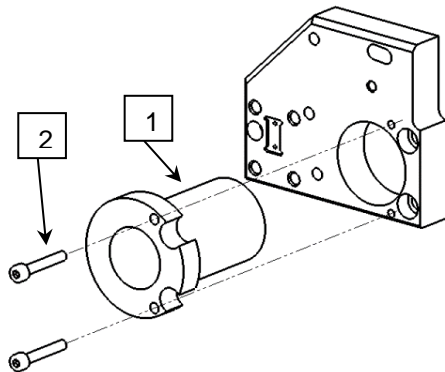
Qualität standard : 8.8

### Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

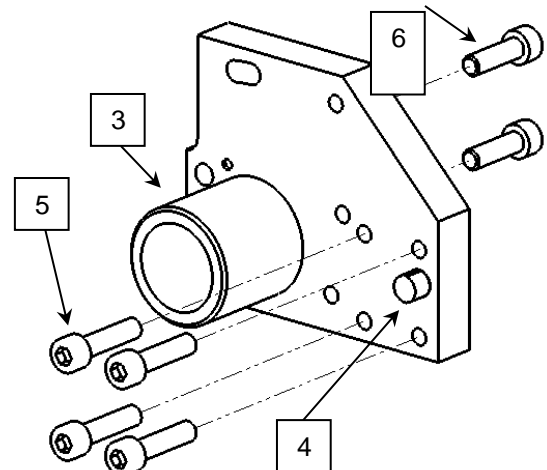
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Festmachen des Werkzeughalters

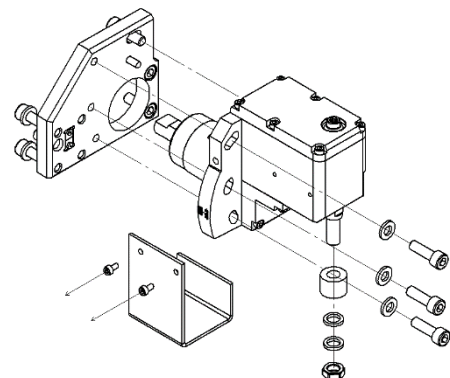
- Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen Zentrierwerkzeug [1] und Schrauben [2] in die Platte einsetzen und festziehen.



- 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.



- Wenn die Platte befestigt ist, entfernen Sie das Zentrierwerkzeug.
- 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.