

0200-SW010-RA0000-1S04

Français

Matériel avec n° d'article :

- | | | |
|-----|-------------------------------|------------------------|
| 1. | 1x Porte-outil | 0200-SW010-RA0000-1S04 |
| 2. | 1x Arrosage HP | 864-519-25-M |
| 3. | 1x Appareil de réglage 0°-15° | REGLANGLE-SW |
| 4. | 1x Tournevis Torx T10 | 425375.0100 |
| 5. | 2x Vis TORX M3x16 | 050003016 |
| 6. | 3x Vis M4x14 | D912 4x14 |
| 7. | 1x Conduite hydraulique | 832-182-51 |
| 8. | 1x Conduite hydraulique | 832-182-53 |
| 9. | 2x Joint en acier-caoutchouc | 483936 |
| 10. | 3x Adaptateur pour conduite | 481025 |

Remarque :

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

Qualité standard : 8.8

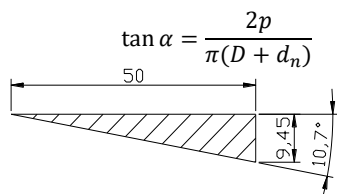
Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

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

Installation :

Dans le cas où le porte-outil (2) est séparé de la queue (1), effectuer toutes les étapes sinon seulement les étapes 1, 3, 4, et 5.

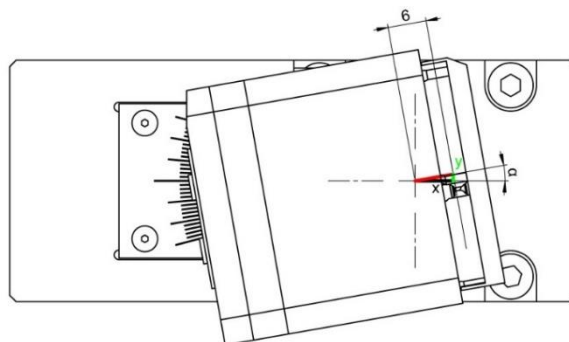
- Introduire la queue (1) dans la machine et serrer les 4 vis (5) de fixations (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).
- Insérer le porte-outil (2) dans la queue (1).
- Calculer l'angle pour le filet que vous voulez produire.



- Donner l'angle voulu à l'aide du réglangle ou de la graduation (3) puis bloquer le porte-outil en serrant la vis (4).
- Serrer la vis de butée (6).
- Calculer les positions d'usinage selon l'angle souhaité.

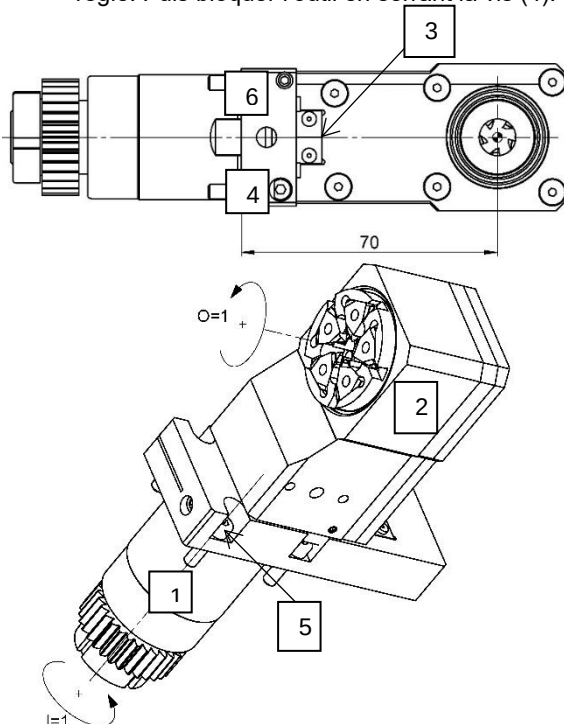
$$\sin \alpha = \frac{y}{6}$$

$$\cos \alpha = \frac{x}{6}$$



α (°)	x (mm)	y (mm)
0	6.000	0.000
1	5.999	0.105
2	5.996	0.209
3	5.992	0.314
4	5.985	0.419
5	5.977	0.523
6	5.967	0.627
7	5.955	0.731
8	5.942	0.835
9	5.926	0.939
10	5.909	1.042

- Pour changer les plaquettes, desserrer la vis (4) et retirer le porte-outil (2). Changer les plaquettes. Remettre le porte-outil (2) en s'appuyant sur la butée (6) pour retrouver l'angle précédemment réglé. Puis bloquer l'outil en serrant la vis (4).



0200-SW010-RA0000-1S04

English

Material with item n°:

- | | | |
|-----|-------------------------|------------------------|
| 1. | 1x Tool holder | 0200-SW010-RA0000-1S04 |
| 2. | 1x HP watering | 864-519-25-M |
| 3. | 1x 0°-15° adjuster | REGLANGLE-SW |
| 4. | 1x Screwdriver Torx T10 | 425375.0100 |
| 5. | 2x TORX Screws M3x16 | 050003016 |
| 6. | 3x M4x14 screw | D912 4x14 |
| 7. | 1x Hydraulic line | 832-182-51 |
| 8. | 1x Hydraulic line | 832-182-53 |
| 9. | 2x Steel-rubber gasket | 483936 |
| 10. | 3x Pipe adapter | 481025 |

Note:

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

Standard quality: **8.8**

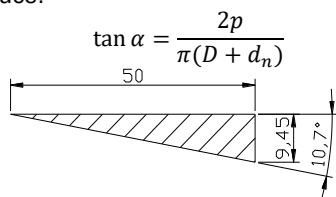
Recommended torque for screws and bolts

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

Instructions:

In the case where the tool holder (2) is removed from the shank (1), follow all the steps otherwise follow steps 1, 3, 4, and 5.

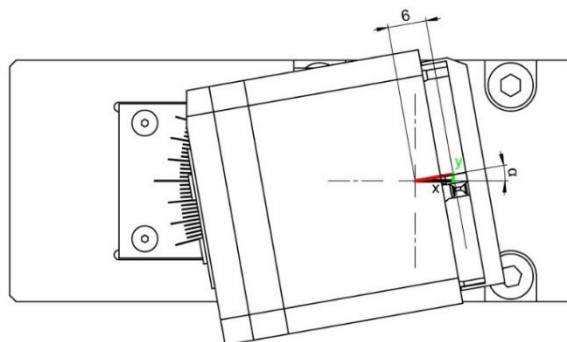
1. Insert the shank (1) in the machine and tighten the fixation screws (5) (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening).
2. Insert the tool holder (2) in the shank (1).
3. Calculate the angle for the threading which you want to produce.



4. Give the desired angle using the setting device 0°-15° or graduation (3) and lock the tool by tightening the screws (4).
5. Tighten the stop screw (6).
6. Calculate the machining positions to the desired angle.

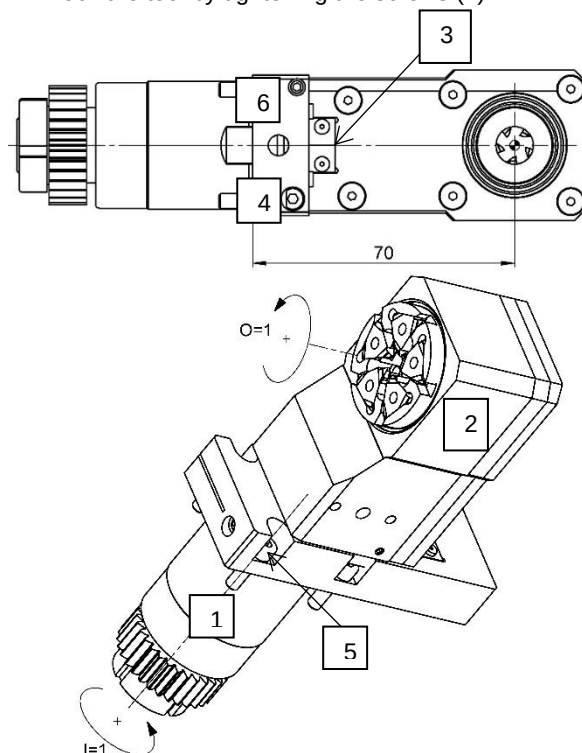
$$\sin \alpha = \frac{y}{6}$$

$$\cos \alpha = \frac{x}{6}$$



α (°)	x (mm)	y (mm)
0	6.000	0.000
1	5.999	0.105
2	5.996	0.209
3	5.992	0.314
4	5.985	0.419
5	5.977	0.523
6	5.967	0.627
7	5.955	0.731
8	5.942	0.835
9	5.926	0.939
10	5.909	1.042

7. To change the pads, loosen the screws (4) and remove the holder (2). Change the pads. Put the tool holder (2) using the stop (6) to find the angle previously set. Then lock the tool by tightening the screws (4).



0200-SW010-RA0000-1S04

Deutsch

Material mit n° Artikeln:

- | | | |
|-----|----------------------------|--------------------------|
| 1. | 1x Werkzeughalter | 0200-SW010-RA0000-1S042. |
| 2. | 1x Bewässerung HP | 864-519-25-M |
| 3. | 1x Einstelllehre 0°-15° | REGLANGLE-SW |
| 4. | 1x Schraubendreher TorxT10 | 425375.0100 |
| 5. | 2x Schraube TORX M3x16 | 050003016 |
| 6. | 3x Schraube M4x14 | D912 4x14 |
| 7. | 1x Hydraulikleitung | 832-182-51 |
| 8. | 1x Hydraulikleitung | 832-182-53 |
| 9. | 2xStahl-Gummi Dichtung | 483936 |
| 10. | 3x Rohradapter | 481025 |

Bemerkung:

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

Standardqualität: **8.8**

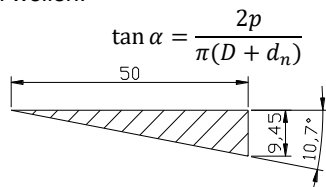
Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

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

Befestigen des Werkzeughalters:

Wenn der Werkzeughalter (2) von dem Schaft (1) abgetrennt ist, machen Sie alle folgende schritten sonst nur die 1, 2, 3, 4 und 5.

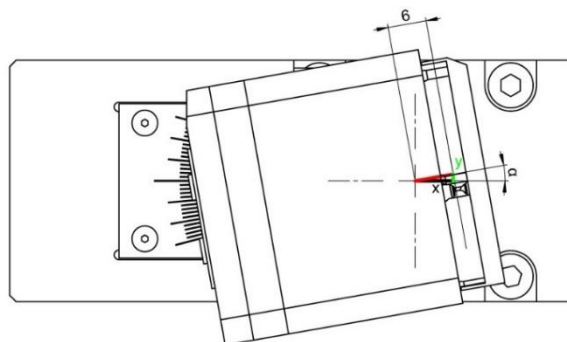
- Der Schaft (1) in die Maschine einführen und die Befestigungsschrauben (5) einspannen (Wichtig, beachten Sie, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben)
- Den Werkzeughalter (2) im Schaft einführen.
- Berechnen Sie den Winkel für das Gewinde die Sie machen wollen.



- Geben Sie den gewünschten Winkel mit dem Winklereinsteller oder die Graduierung (3). Dann ziehen Sie die Befestigungsschraube (4) an.
- Ziehen Sie die Anschlagsschraube (6) an.
- Berechnen Sie die Bearbeitungsposition auf den gewünschten Winkel.

$$\sin \alpha = \frac{y}{6}$$

$$\cos \alpha = \frac{x}{6}$$



α (°)	x (mm)	y (mm)
0	6.000	0.000
1	5.999	0.105
2	5.996	0.209
3	5.992	0.314
4	5.985	0.419
5	5.977	0.523
6	5.967	0.627
7	5.955	0.731
8	5.942	0.835
9	5.926	0.939
10	5.909	1.042

- To change the pads, loosen the screws (4) and remove the holder (2). Change the pads. Put the tool holder (2) using the stop (6) to find the angle previously set. Then lock the tool by tightening the screws (4).

