

GSE2010

Français

Matériel avec n° d'article :

- | | | |
|----|-----------------------|-------------|
| 1. | 1x Porte-outil | GSE2010 |
| 2. | 3x Vis M8x50 | D912 8x50 |
| 3. | 3x Rondelle M8 | D125A M8 |
| 4. | 2x Vis M6x65 | D912 6x65 |
| 5. | 2x Vis M6x40 | D912 6x40 |
| 6. | 1x Clé à fourche s:16 | 857-019-032 |
| 7. | 1x Clé à ergots ER 16 | 7113.16000 |

Remarque :

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

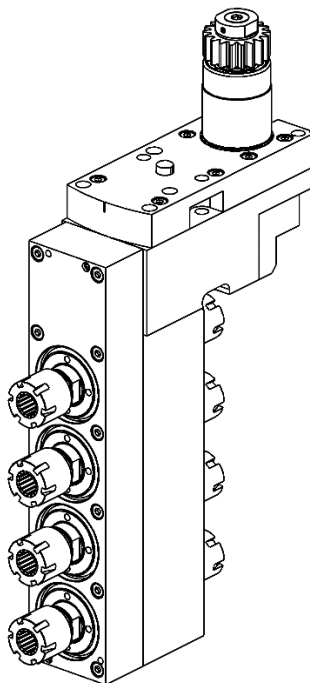
Qualité standard : 8.8

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

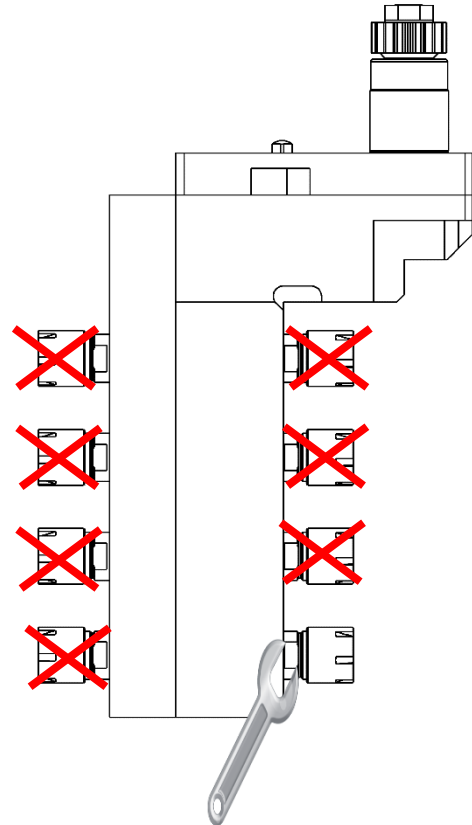
Installation :

1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement. Serrer les 4 vis de fixations (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).



2. Régler les offsets des 8 positions.

3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé fourche adaptée.



4. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4mm par rapport au diamètre de la pince.
Exemple : Ø de pince 9.5mm – Ø queue 9.1 minimum.

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

GSE2010

English

Material with item n°:

8.	1x Tool holder	GSE2010
9.	3x Screw M8x50	D912 8x50
10.	3x Washer M8	D125A M8
11.	2x Screw M6x65	D912 6x65
12.	2x Screw M6x40	D912 6x40
13.	1x open-end spanner s:16	857-019-032
14.	1x Lug wrench ER 16	7113.16000

Note:

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

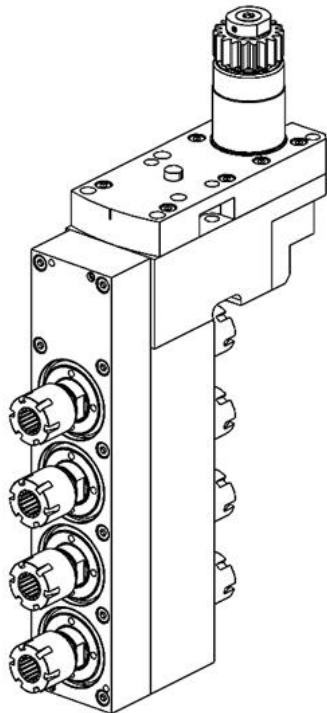
Standard quality: **8.8**

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

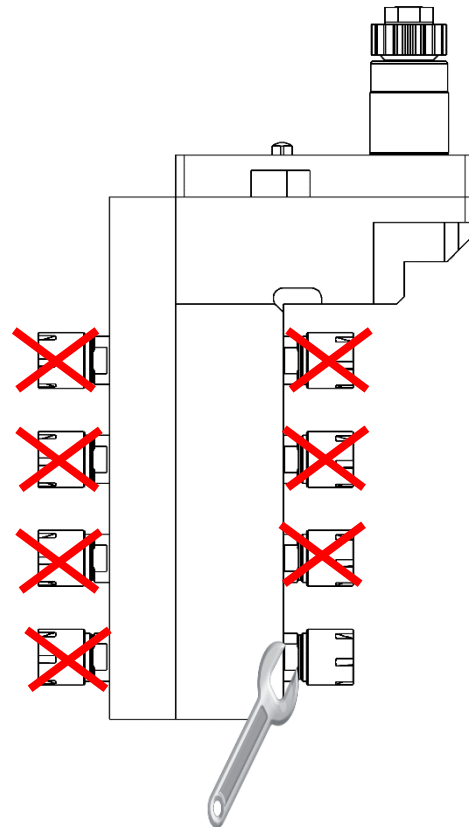
Instructions :

1. To fix the tool holder to the machine, introduce the shank and use the pin for the positioning. Then tighten the 4 screws of fixations (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening).



2. Settle the offsets of 8 positions.

3. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose, by using a key forks adapted.



4. The diameter of tail of a tool of cup never has to have a difference furthermore of 0.4mm with regard to the diameter of the crowbar. Example: Ø of crowbar 9.5mm - Ø tail 9.1 minimum.

MARK: never use the chuck with empty positions. Use the supplied corks.

GSE2010

Deutsch

Material mit n° Artikels:

15.	1x werkzeughalter	GSE2010
16.	3x Schraube M8x50	D912 8x50
17.	3x Rondelle M8	D125A M8
18.	2x Schraube M6x65	D912 6x65
19.	2x Schraube M6x40	D912 6x40
20.	1x Gabelschlüssel s:16	857-019-032
21.	1x Hakenschlüssel ER 16	7113.16000

Bemerkung:

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

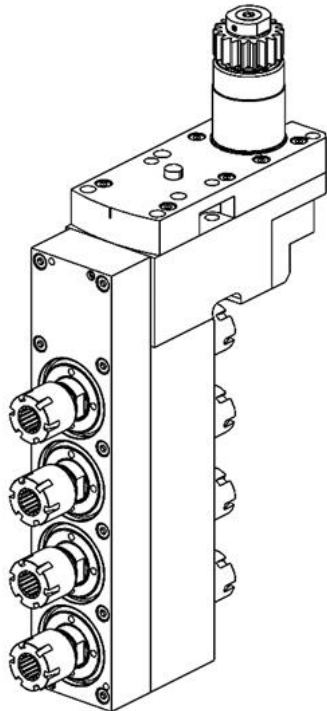
Standardqualität: 8.8

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

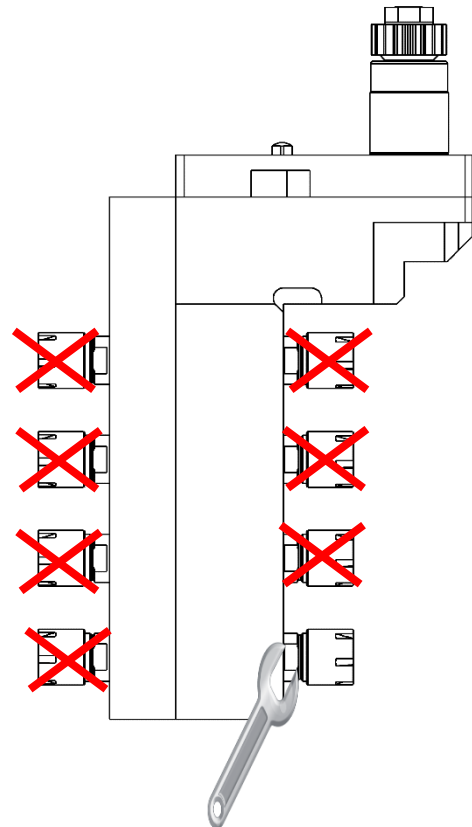
Befestigen des Werkzeughalters:

1. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit der Positionierstift. Ziehen Sie die 4 Schrauben an (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).



2. Den offsets der 6 Lagen regulieren.

3. Während der Montage oder der Zerlegung ihrer Zuschneide Werkzeuge, die Brosche auf den zu diesem Zweck vorhergesehenen Gerichten blockieren, einen Schlüssel benutzend, spalte dich



4. Der Durchmesser von Schwanz eines Zuschneide Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4mm im Vergleich zu Durchmesser der Klemme niemals haben. Beispiel: Ø Klemme 9.5mm - Ø Schwanz 9.1 Minimum.

ANMERKUNG: Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korken benutzen.