

0400-SP130-R00000-1S01**Français****Matériel inclus :**

1. 1x 0400-SP130-R00000-1S01 Porte-outil
2. 2x D912 5x20 Vis M5x20
3. 2x D912 8x20 Vis M8x20

Remarque :

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

Qualité standard : 8.8

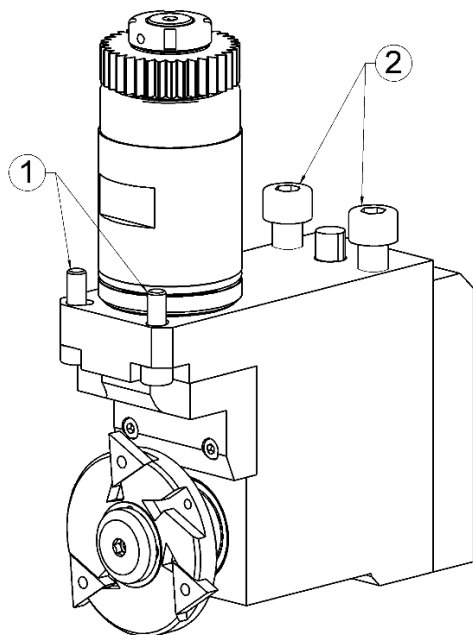
Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

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

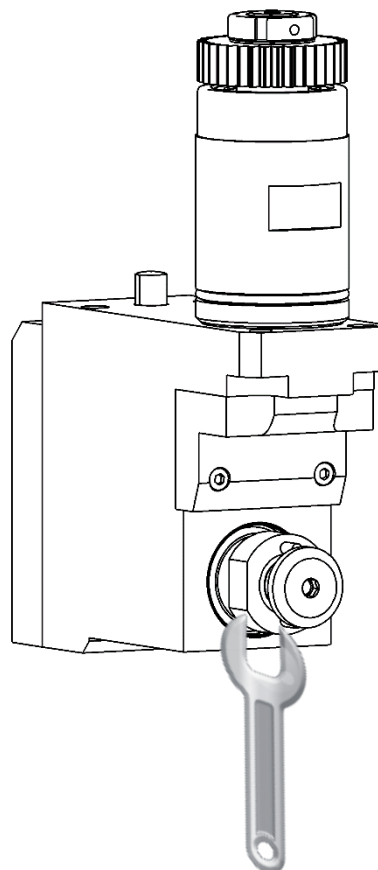
Fixation du porte-outil sur la machine

Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement.

Serrer les 4 vis de fixations ([1]et [2], important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).

**Utilisation**

1. Régler l'offset de la position.
2. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant des clés adaptées.

**REMARQUE :**

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

0400-SP130-R00000-1S01

English

Included material:

1. 1x 0400-SP130-R00000-1S01 Tool holder
2. 2x D912 5x20 Screw M5x20
3. 2x D912 8x20 Screw M8x20

Note:

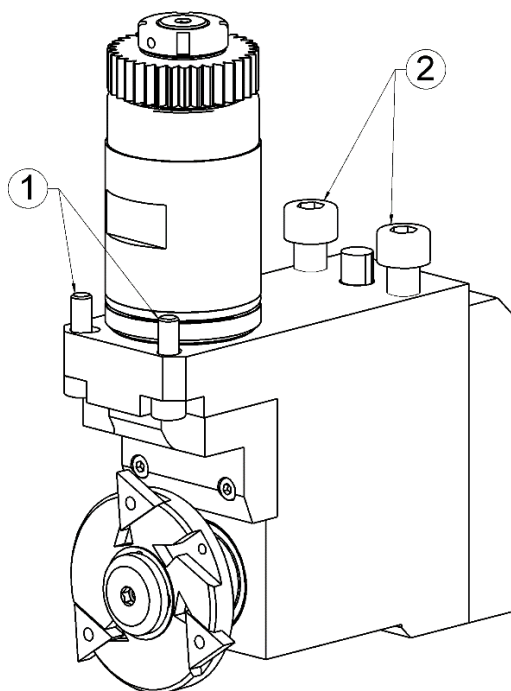
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

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

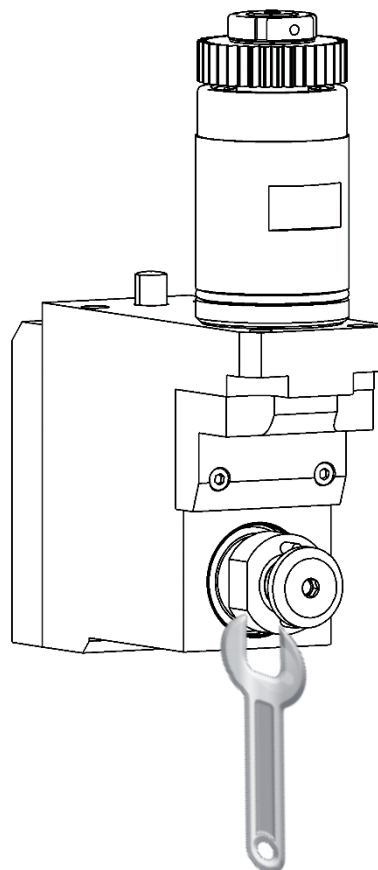
Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder to the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Tighten the 4 screws of fixations ([1]&[2], Important, make sure that the screws have the same strength of tightening).



Use

1. Settle the offsets of the position.
2. During the mounting or the dismounting of your cutting tools, block the broach on flats planned for that purpose, using the adapted spanners.



NOTE:

- Never use the chuck with empty positions.

0400-SP130-R00000-1S01**Deutsch****Enthaltenes Material:**

- 1x 0400-SP130-R00000-1S01
Werkzeughalter
- 2x D912 5x20 Schraube M5x20
- 2x D912 8x20 Schraube M8x20

Bemerkung:

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

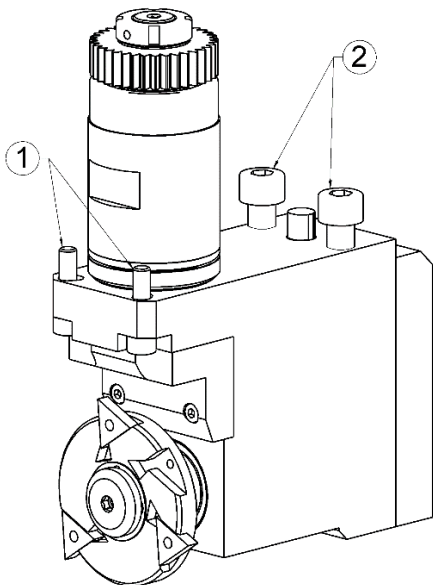
Standardqualität: **8.8**

Diameter	Recommended torque for screws and bolts			
	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

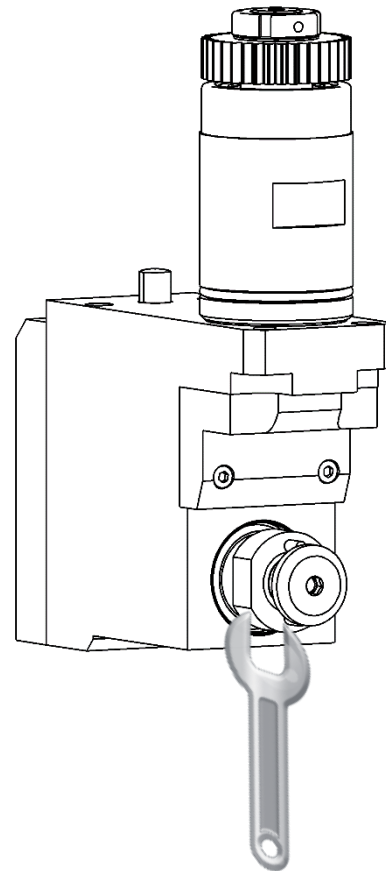
Befestigen des Werkzeughalters:

Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit dem Positionierstift.

Ziehen Sie die 4 Schrauben an ([1]&[2], Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).

**Use**

1. Den Offsets die Lage regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage ihrer Schneidwerkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf die vorhergesehenen Flächen mit den adaptierten Schlüsseln.

**KOMMENTARE:**

- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.