

0400-SP130-R00000-1S02**Français****Matériel inclus :**

1. 1x 0400-SP130-R00000-1S02 Porte-outil
2. 2x D912 5x20 Vis M5x20
3. 4x D912 6x25 Vis M6x25

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

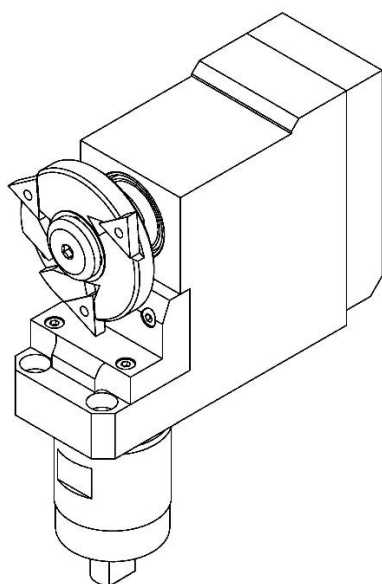
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

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 6 vis de fixations.

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-R00000-1S02**English****Included material:**

1. 1x 0400-SP130-R00000-1S02 Tool holder
2. 2x D912 5x20 Screw M5x20
3. 4x D912 6x25 Screw M6x25

Note:

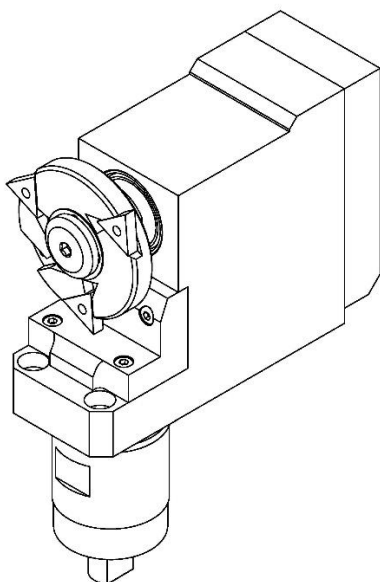
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

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 6 screws of fixations. 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 adapted spanners.

NOTE:

- Never use the chuck with empty positions.

0400-SP130-R00000-1S02**Deutsch****Enthaltenes Material:**

- 1x 0400-SP130-R00000-1S02
Werkzeughalter
- 2x D912 5x20 Schraube M5x20
- 3x 4x D912 6x25 Schraube M6x25

Bemerkung:

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

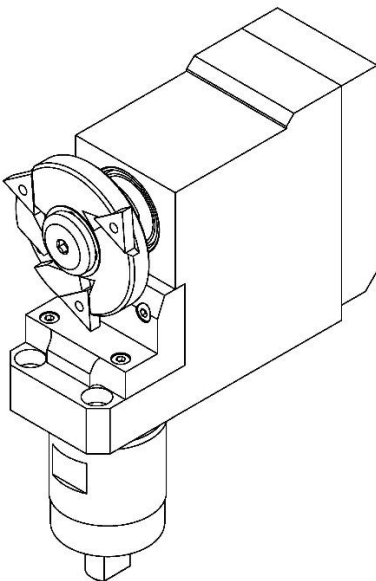
Standardqualität: **8.8**

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 6 Schrauben an (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 adaptierten Schlüsseln.

KOMMENTARE:

- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.