

BO26-BSE-107-3x

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

Installation du porte-outil

- | | | |
|----|-------------------|------------|
| 1. | 3x Vis M5 x 55 | D912-M5x55 |
| 2. | 1x Clé Stahlwille | 421 240 12 |
| 3. | - | - |
| 4. | - | - |

Porte-outil en option :

-

Remarque :

-

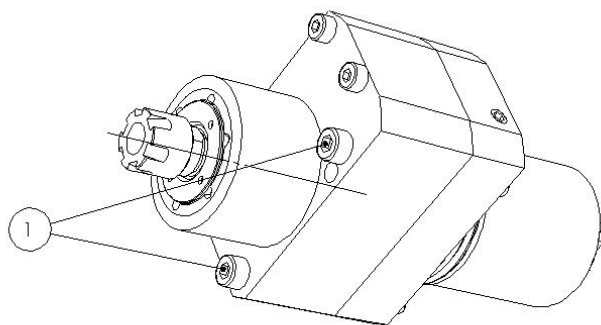
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

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 : Le porte-outil est prévu pour être utilisé sur le bloc arrière en position T31 à T34. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et serrer les 3 vis M5x55. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé à fourche de taille 12.



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

English

Material included with item n° :

Installation of the tool

- | | | |
|----|-------------------|------------|
| 1. | 3x Screw M5 x 55 | D912-M5x55 |
| 2. | 1x Key Stahlwille | 421 240 12 |
| 3. | - | - |
| 4. | - | - |

Optional tool holder :

-

Note :

-

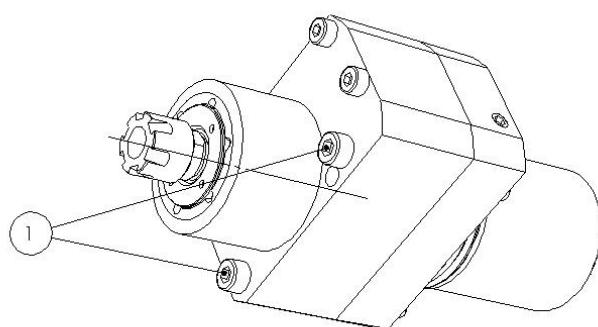
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

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

- 1. Fixation of the chuck :** The tool holder is intended for use on back tool post T31 to T34 positions. To fix the tool holder on the machine, insert the tail and tighten the 3 M5x55 fastening screws. When assembling or dismantling your cutting tools, lock the spindle on the plates provided for this purpose, using a wrench size 12.



NOTE : Never use the tool holder with empty positions.

BO26-BSE-107-3x

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

Einrichtung des Werkzeughalters

- | | | |
|----|------------------------|------------|
| 1. | 3x Schraube M5 x 55 | D912-M5x55 |
| 2. | 1x Schlüssel Stahwille | 421 240 12 |
| 3. | - | - |
| 4. | - | - |

Optionaler Werkzeughalter :

-

Bemerkung :

-

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

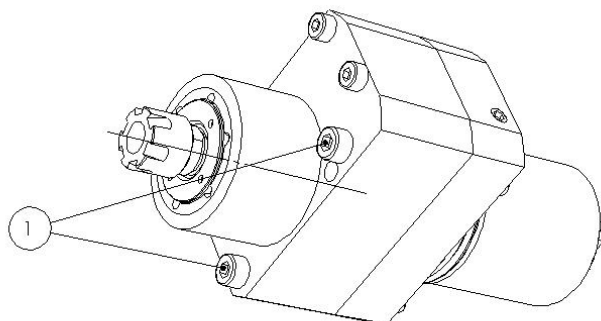
Qualität standard : 8.8

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 :

Der Werkzeughalter ist zur Verwendung am hinteren Block in Position T31 zum T34. Zum Befestigen des Werkzeughalters an der Maschine, Einführen des Stiels und Anziehen der 3 Schrauben M5x55. Beim Auf- oder Abbau Ihrer Schneidwerkzeuge die Spindel mit einem Gabelschlüssel der Grösse 12 auf den dafür vorgesehenen Tellern fixieren.



NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.