

GSA3107

Français

Matériel avec n° d'article :

- | | |
|----------------------------|----------------|
| 1. 1x Porte-outil | GSA3107 |
| 2. 4x Vis M5 x 40 | D912 M5x40 |
| 3. 1x Vis M6 x 20 | D933 6x20 |
| 4. 1x Rondelle M6 | D125A M6 |
| 5. 1x Bouchon alu ER11 | 862-019-51-12 |
| 6. 1x Clé à fourche 12 | 866-019-469-12 |
| 7. 1x Ecrou ERM11 | 871-685-002 |
| 8. 1x Clé pour écrou ERM11 | 7113.11000 |

Remarque :

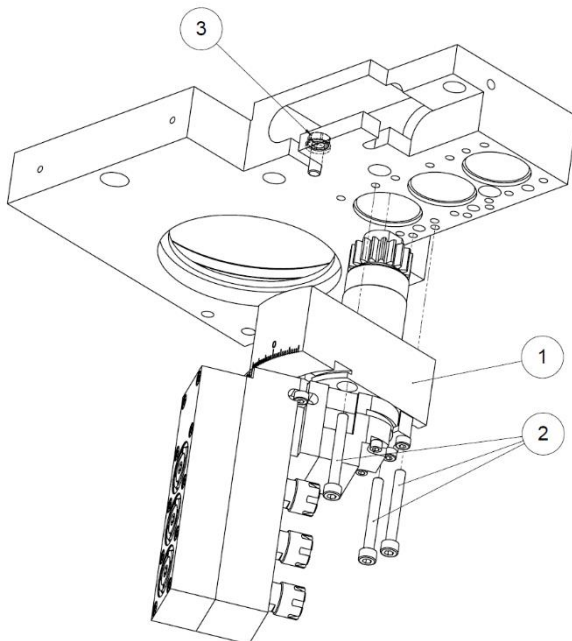
Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

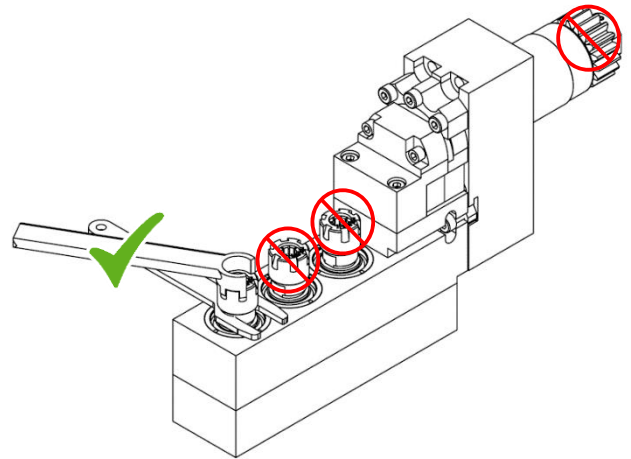
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Installation :

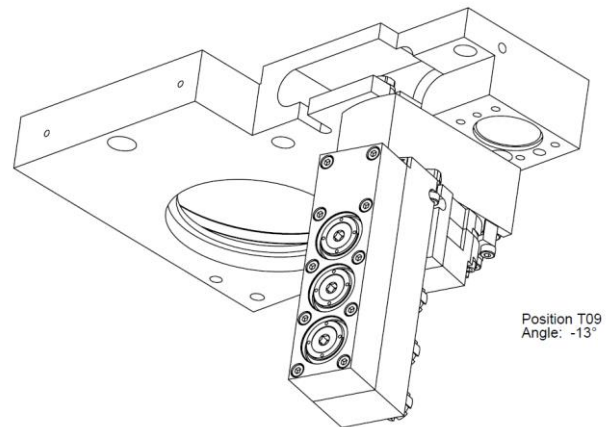


1. Insérer le porte-outil (1) dans la machine, puis serrer les vis (2) et (3).

2. Lors du montage ou démontage des broches, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé fourche adaptée et serrer ou desserrer à l'aide de la clé adaptée.



3. 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.



4. Sur la position T09 de la machine L20E-2M12, l'angle d'inclinaison du porte-outil est de maximum -13°.

ATTENTION !: Risque de collision avec Back tool post et Back gang tool post.

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

GSA3107

English

Material with item n°:

1. 1x Tool holder	GSA3107
2. 2x Screws M5 x 40	D912 M5x40
3. 1x Screw M6x20	D933 6x20
4. 1x Washers M6	D125A M6
5. 1x ALU plug ER11	862-019-51-12
6. 1x Fork key 12	866-019-469-12
7. 1x ERM 11 clamping nut	871-685-002
8. 1x Key for nut ERM11	7113.11000

Note:

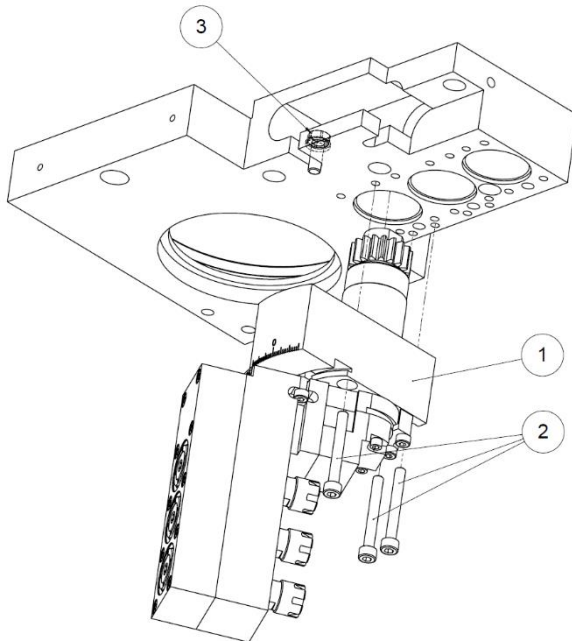
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts

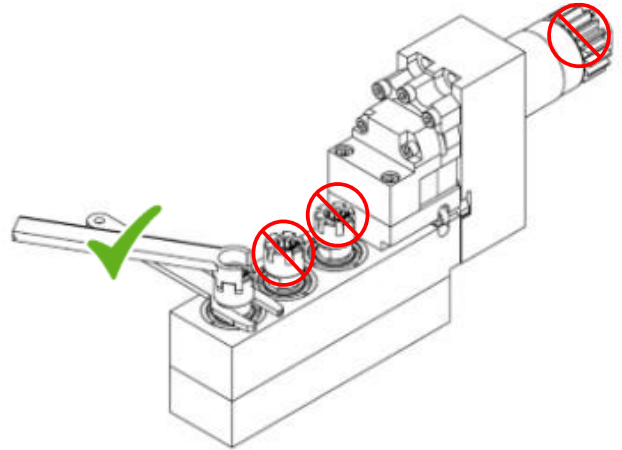
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Instructions:

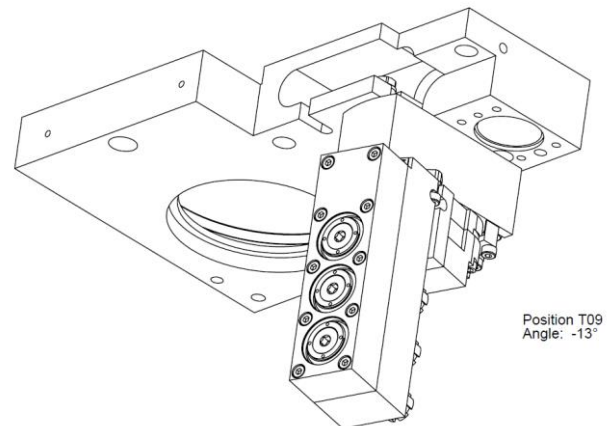


1. Insert the tool holder (1) in the machine and tighten the screws (2) and (3).

2. When assembling or disassembling, lock the spindle to the spindle flats using a suitable wrench and tighten or loosen using the appropriate spanner.



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



4. In position T09 of the L20E-2M12 machine, the angle of inclination of the tool holder is a maximum of -13°.

CAUTION!: Risk of collision with Back tool post and Back gang tool post.

CAUTION! Never use the chuck with empty positions.

GSA3107

Deutsch

Material mit n° Artikels:

- | | |
|----------------------------|----------------|
| 1. 1x Werkzeughalter | GSA3107 |
| 2. 4x Schraube M5 x 40 | D912 M5x40 |
| 3. 1x Schraube M6 x 20 | D933 6x20 |
| 4. 1x Unterlegscheiben M6 | D125A M6 |
| 5. Stöpsel ALU ER11 | 862-019-51-12 |
| 6. 1x Gabelschlüssel 12 | 866-019-469-12 |
| 7. 1x Nuss ERM11 | 871-685-002 |
| 8. 1x Hakenschlüssel ERM11 | 7113.11000 |

Bemerkung:

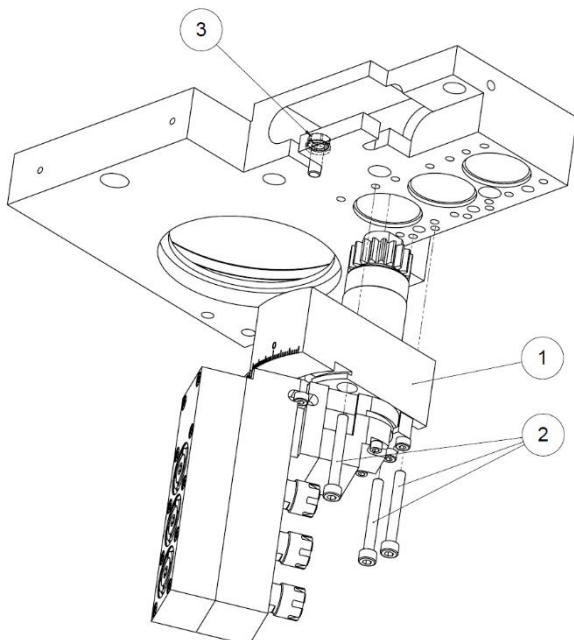
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

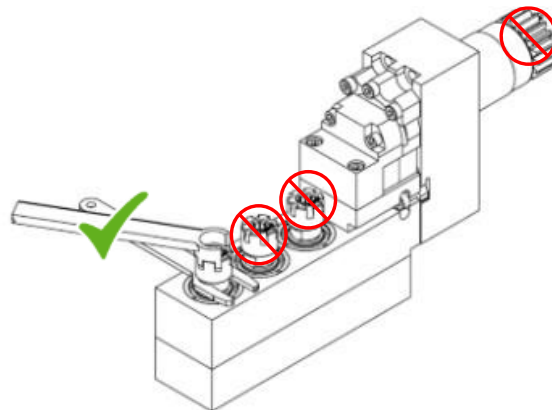
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

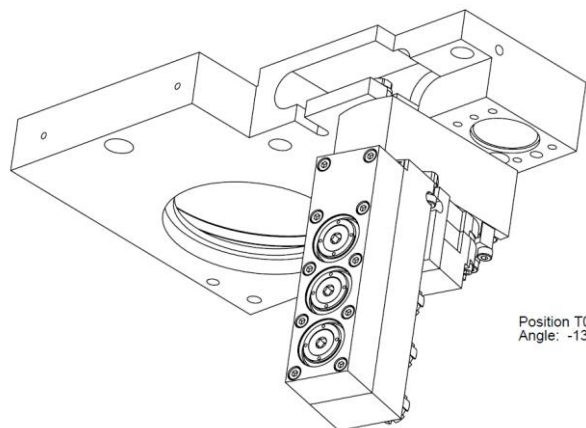


1. Setzen Sie den Werkzeughalter (1) in die Maschine ein und ziehen Sie die Schrauben (2) und (3) fest.

2. Bei der Montage oder Demontage ist die Spindel mit einem geeigneten Schlüssel an den Spindelflachstellen zu arretieren und mit dem entsprechenden Schraubenschlüssel anzuziehen oder zu lösen.



3. 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.



4. In der Position T09 der Maschine L20E-2M12 beträgt der Neigungswinkel der Werkzeugsäule maximal -13°.

ACHTUNG! Kollisionsgefahr mit der hinteren Werkzeugsäule und der hinteren Gangwerkzeugsäule.

ACHTUNG! Verwenden Sie das Spannfutter niemals mit leeren Positionen.