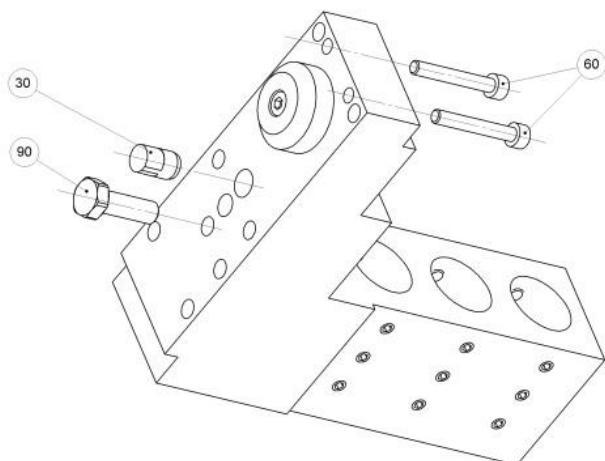


GDF-1501-II

Français A32

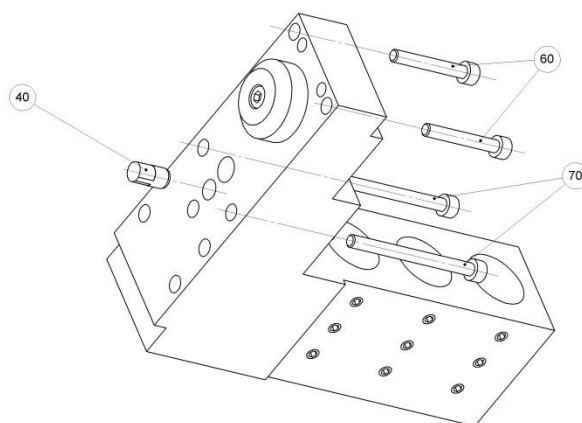
1. Orienter la goupille(30) du diamètre 10mm et fixer là.
2. Laisser dépasser la goupille de 9mm.
3. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement.
Serrer, les 2 vis de fixation (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).



4. Serrer la vis (90).
5. Après avoir fixé les outils, régler les offsets des positions.

M432

1. Orienter la goupille (40) du diamètre 8mm et fixer là.
2. Laisser dépasser la goupille de 8mm.
3. Pour fixer le porte-outil sur la machine, Introduire la queue et utiliser la goupille pour le positionnement.
Serrer les 4 vis de fixation (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).



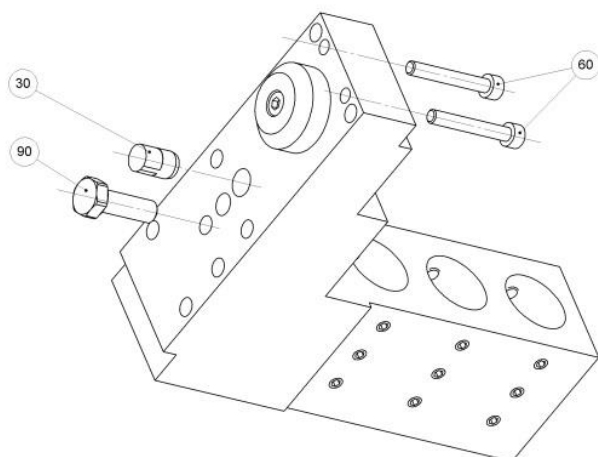
4. Après avoir fixés les outils, régler les offsets des positions.

GDF-1501-II

English

A32

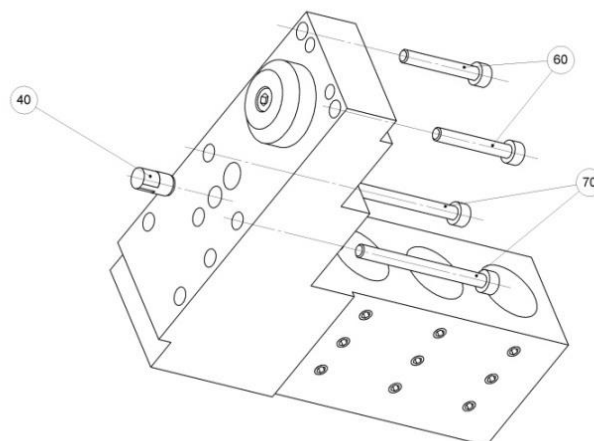
1. Orientate the pin.(30) diameter 10 mm and fix it.
2. Let overtake the pin 9mm.
3. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Then tighten the fixing screws. (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening.)



4. Tighten the screw(90).
5. After fixing tools, adjust the offsets of positions.

M432

1. Orientate the pin (40) diameter 8mm and fix it.
2. Let overtake the pin 8mm.
3. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and use the pin for positioning. Then tighten the fixing screws. (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening.)

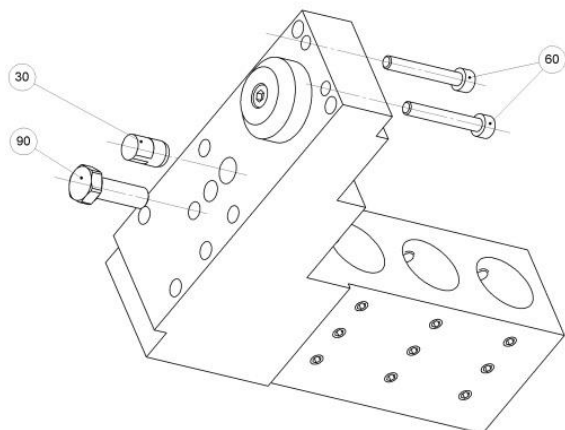


4. After fixing tools, adjust the offsets of positions.

GDF-1501-II

Deutsch A32

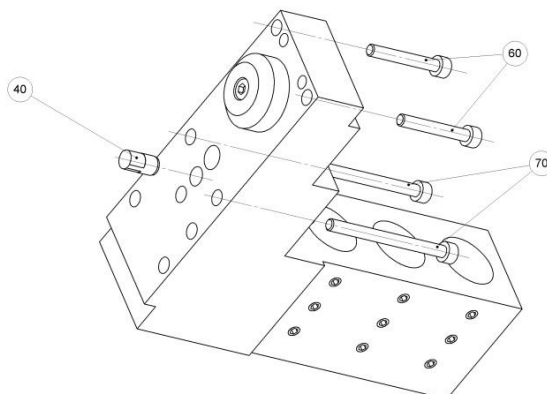
1. Ausrichten des stift Durchmessers (30) 10mm und lassen.
2. Sie der stift 9mm übertiffen.
3. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit diesem Positionierung Stift.
Ziehen Sie die Schrauben an.
(Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).



4. Anziehen der schraube(90).
5. Nach der Befestigung Werkzeuge, stellen Sie die offsets von den Positionen ein.

M432

1. Ausrichten des gutes Durchmessers(40) diametre 8mm festlegen und bolzen.
2. Überschreiten lassen Durchmessers 8mm.
3. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie der Schaft hinein und zentrieren Sie es mit diesem Positionierung Stift.
Ziehen Sie die Schrauben an.(Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben.)



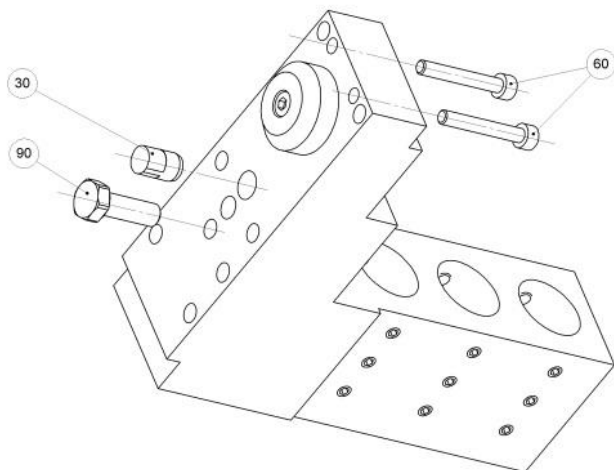
4. Nach die Werkzeuge zu befertigen, stellen Sie die offsets von Positionen ein.

GDF-1501-II

Italiano

A32

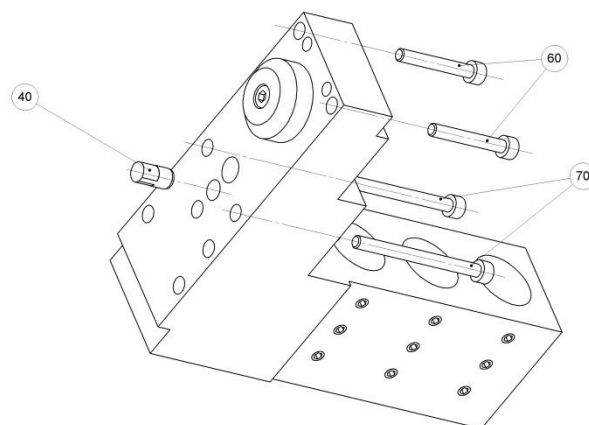
1. Orientare il pin (30) del diametro 10mm ed fissare.
2. Lasciare superare di 9mm.
3. Per fissare il porta-utensile sulla macchina, introdurre il codolo e utilizzare il pin di posizionamento. Serrare le viti di fissaggio. (importante, assicurarsi che le viti hanno la stessa forza di serraggio.)



4. Serrare la vite (90).
5. Dopo il fissaggio dei utensili, regolare gli offsets delle posizioni.

M432

1. Orientare il pin (40) del diametro 8mm ed fissare.
2. Lasciare superare di 8mm.
3. Per fissare il porta-utensile sulla macchina, introdurre il codolo e utilizzare il pin di posizionamento. Serrare le viti di fissaggio. (importante, assicurarsi che le viti hanno la stessa forza di serraggio.)



4. Dopo il fissaggio dei utensili, regolare gli offsets delle posizioni.