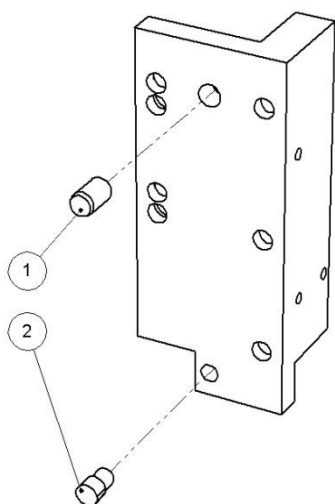


BSW-215 Fixation A220.

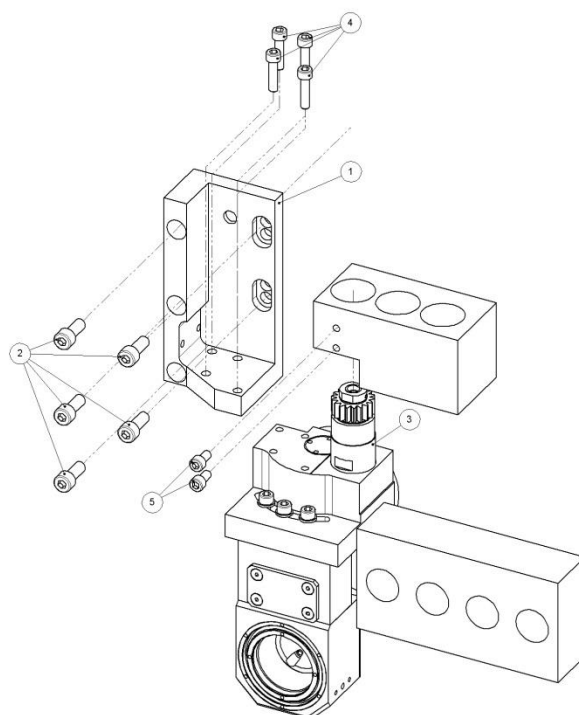
Français

1. Avant de fixer le porte-outil, il est nécessaire de préparer le support.
2. Figure 1.
Pour cela, il faut introduire la goupille $\varnothing 10$ (rep. 1) dans l'alésage à l'aide d'une presse et laisser dépasser la goupille de 8mm.
Il faut également introduire la goupille dégagée (rep. 2) dans l'alésage $\varnothing 8$ à l'aide d'une presse et en respectant l'orientation indiquée sur la figure 1.



3. Une fois que cela est réalisé et avant de positionner le support, il faut enlever la protection arrière et le support d'outils frontaux.

4. Figure 2.
Positionner le support (rep. 1) sur la machine à l'aide des goupilles précédemment montées et le fixer à l'aide des 5 vis (rep. 2).
Mettre un O-Ring sur la queue du porte-outil (rep. 3).
Introduire le porte-outil dans son emplacement et le fixer à l'aide des 4 vis (rep. 4).
Finalement, visser les 2 vis (rep. 5).

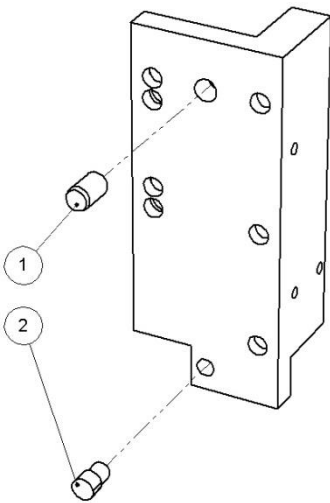


BSW-215 Fixation A220.

English

1. Before fixing the tool holder, it is necessary to prepare the support.

2. Figure 1.
For this, we must introduce the $\varnothing 10$ pin (pos. 1) in the bore with a press and let out 8mm the pin.
It should also introduce the pin (pos. 2) in the $\varnothing 8$ bore using a press and in the orientation shown in Figure 1.



3. Once this is done and before positioning the support, you must remove the rear protection and the support of front drilling tools.

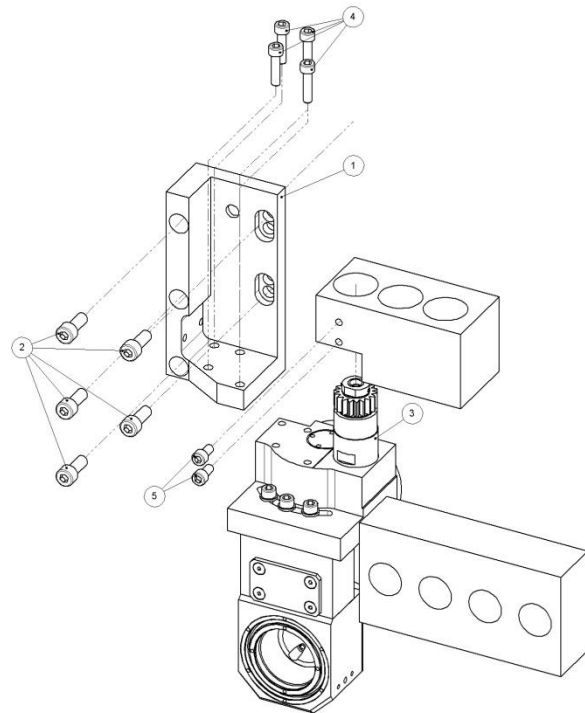
4. Figure 2.
Position the support (pos. 1) on the

machine using the previously mounted pins and fix it using the 5 screws (pos. 2).

Put an O-Ring on the shank of the tool holder.

Insert the tool holder (pos. 3) into position and secure it with the 4 screws (pos. 4).

Finally, screw the 2 screws (pos. 5).

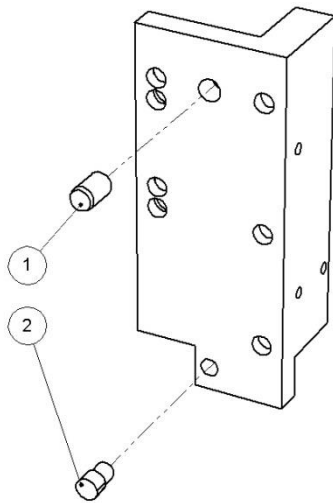


BSW-215 Fixation A220.

Deutsch

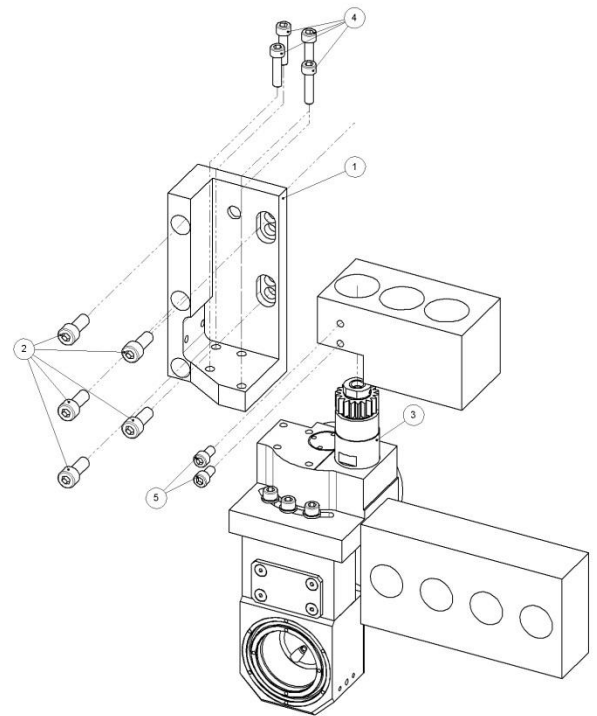
1. Vor der Montage der Werkzeughalter ist es notwendig, die Halterung vorzubereiten.

2. Abbildung 2.
Dazu müssen wir den Ø10 Stift (Pos. 1) in der Bohrung mit einer Presse einzuführen und lassen überschreiten den Stift 8 mm.
Es sollte den Stift (Pos. 2) in der Ø8 Bohrung mit einer Presse einzuführen und in der Abbildung 1 gezeigten Ausrichtung.



3. Sobald dies erledigt ist, und vor dem Positionieren die Halterung, müssen Sie den hinteren Schutz und Halterung von Frontgeräten zu zerlegen.

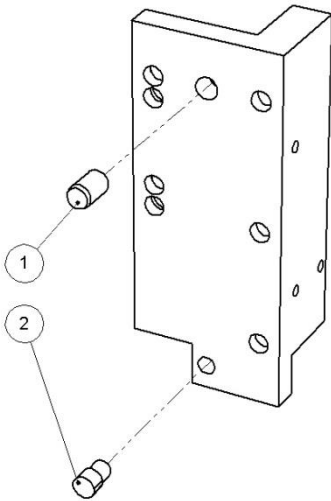
4. Abbildung 2.
Positionieren Sie den Halterung (Pos. 1) auf der Maschine unter Verwendung der zuvor montierten Stifte und fixieren Sie es mit den 5 Schrauben (Pos. 2).
Legte einen O-Ring auf den Schaft des Werkzeughalters.
Führen Sie den Werkzeughalter (Pos. 3) in die richtige Position und befestigen Sie ihn mit den 4 Schrauben (Pos. 4).
Schließlich schrauben Sie die 2 Schrauben (Pos. 5).



BSW-215 Fixation A220.

Italiano

1. Prima di fissare il portautensile, è necessario preparare il supporto.
2. Figura 1.
Per questo, dobbiamo introdurre il pin $\varnothing 10$ (pos. 1) nel foro con una pressa e lasciare superare il pin di 8 millimetri. Dobbiamo inoltre introdurre il pin (pos. 2) nel foro $\varnothing 8$ utilizzando una pressa e con l'orientamento mostrato in figura 1.



3. Una volta fatto questo e prima di posizionare il supporto, è necessario smontare la protezione posteriore e il supporto di attrezzi frontali.
4. Figura 2.
Posizionare il supporto (pos. 1) sulla

macchina con i pin montati precedentemente e fissarlo con le 5 viti (pos. 2).
Mettere uno O-Ring sul codolo del portautensili.
Inserire il portautensili (pos. 3) in posizione e fissarlo con le 4 viti (pos. 4).
Infine, avvitare le 2 viti (pos. 5).

