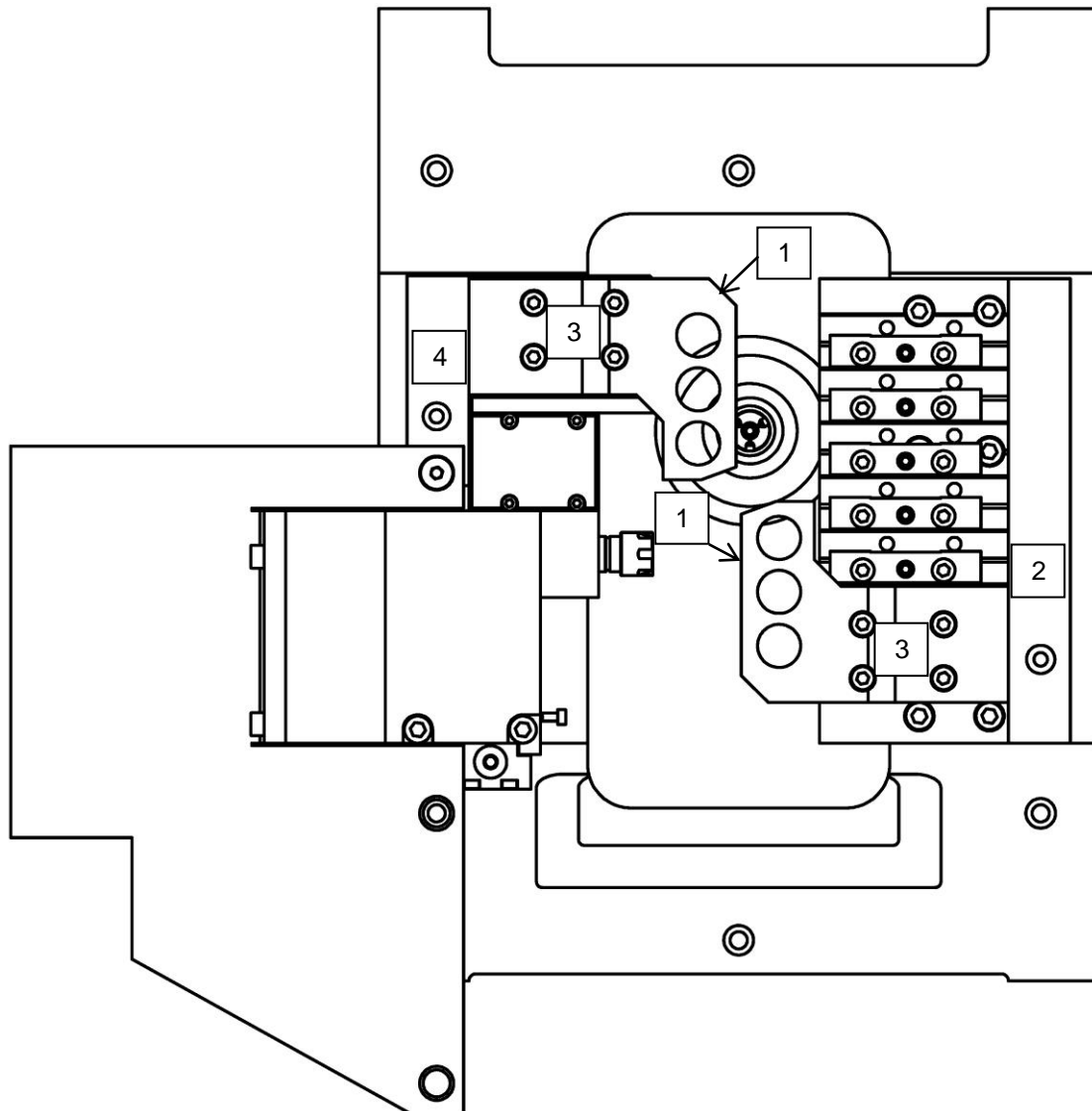


P03-GDF-516

Français

1. Pour fixer le porte-outil (1) sur la machine, insérer les goupilles dans la position souhaitée sur le porte-burin P03-GSC-117-S (4) ou P03-GTF-018 (2).
Serrer, les 4 vis de fixations (3) (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).



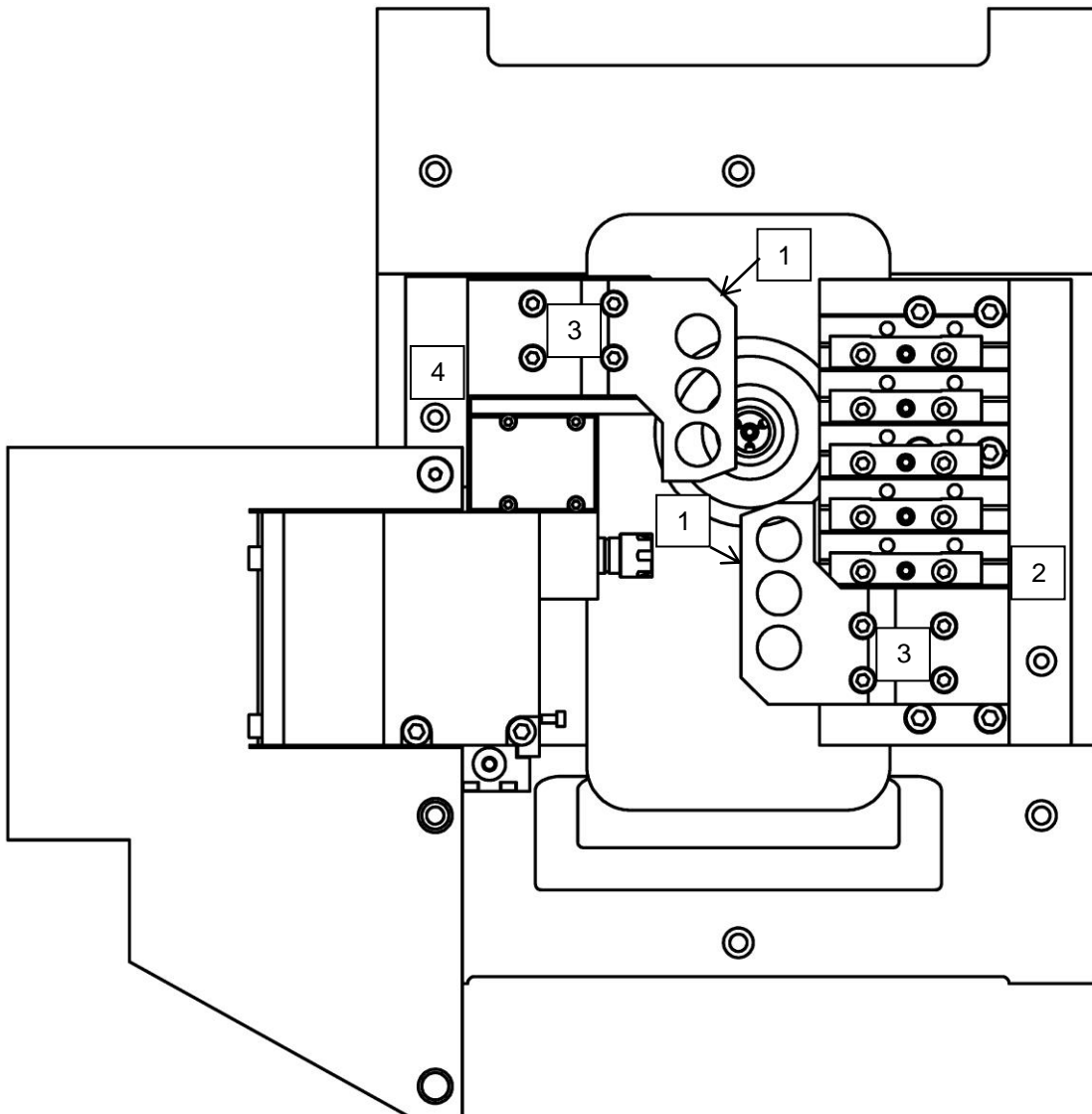
2. Le porte-outil peut être fixé aux positions T01+T02/T13+T14/T14+T15/T15+T16 /T16+T17.
3. Régler les offsets des positions.

NOTE: Toujours vérifier que la contre-broche peut accéder à la pièce. Cela peut dépendre de l'encombrement des autres porte-outils.

P03-GDF-516

English

1. To fix the tool holder (1) to the machine, insert the pins into the position wished on the P03-GSC-117-S (4) or P03-GTF-018 (2).
Then tighten the 4 screws of fixations (3) (Important, make sure that the screws have the same strength of tightening).



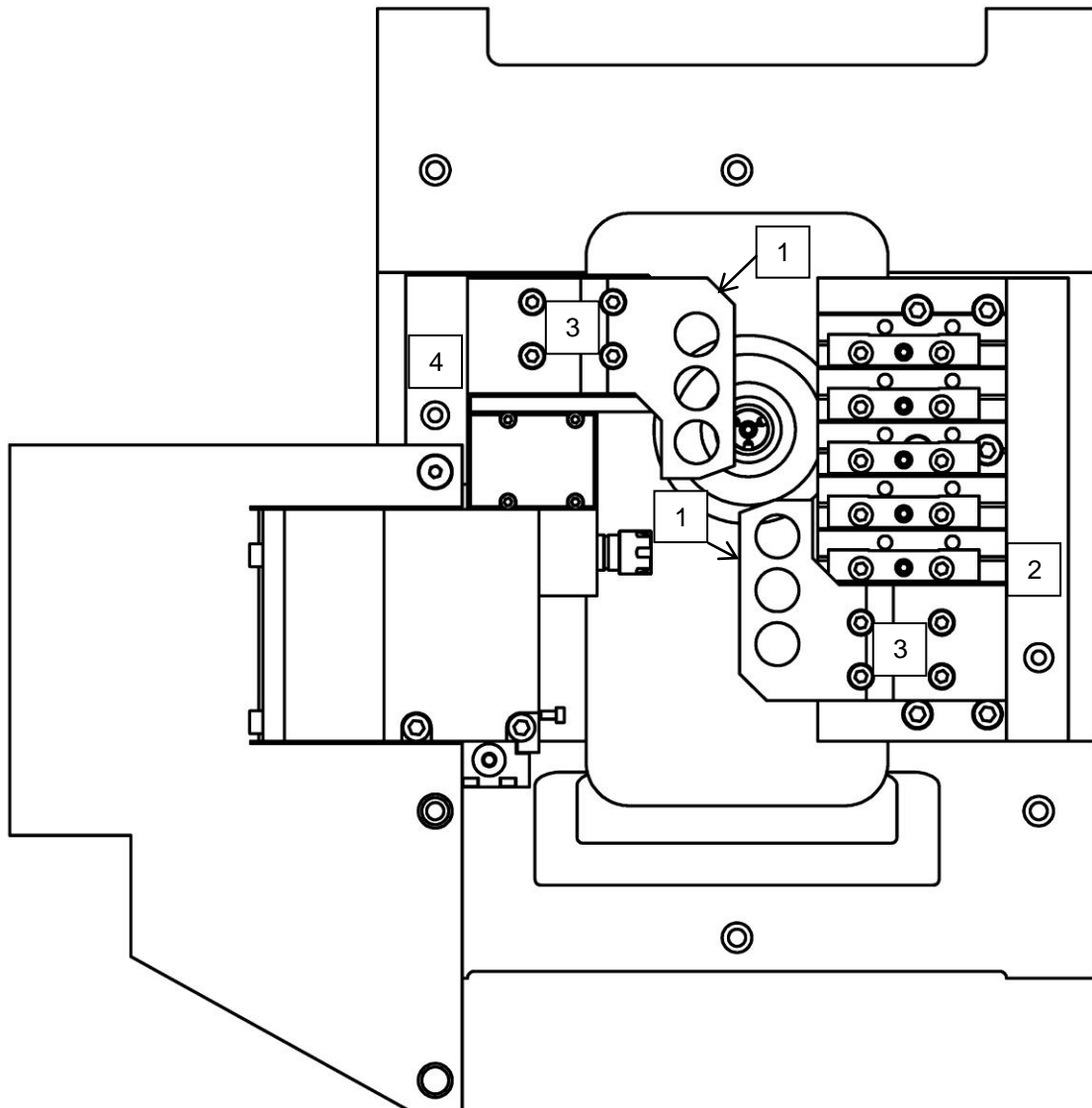
2. The tool holder can be fixed to the positions T01+T02/T13+T14/T14+T15/T15+T16/T16+T17.
3. Adjust the offsets of the positions.

REMARK: Always verify that back spindle can reach the part. It can depend on the dimensions of the other tool holder.

P03-GDF-516

Deutsch

- Um den Werkzeughalter (1) an der Maschine zu befestigen, entfernen Sie die Keilen von dem P03-GSC-117-S (4) oder P03-GTF-018 (2) auf der Gewünschte Position.
Ziehen Sie die 4 Schrauben (3) an (Wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben).



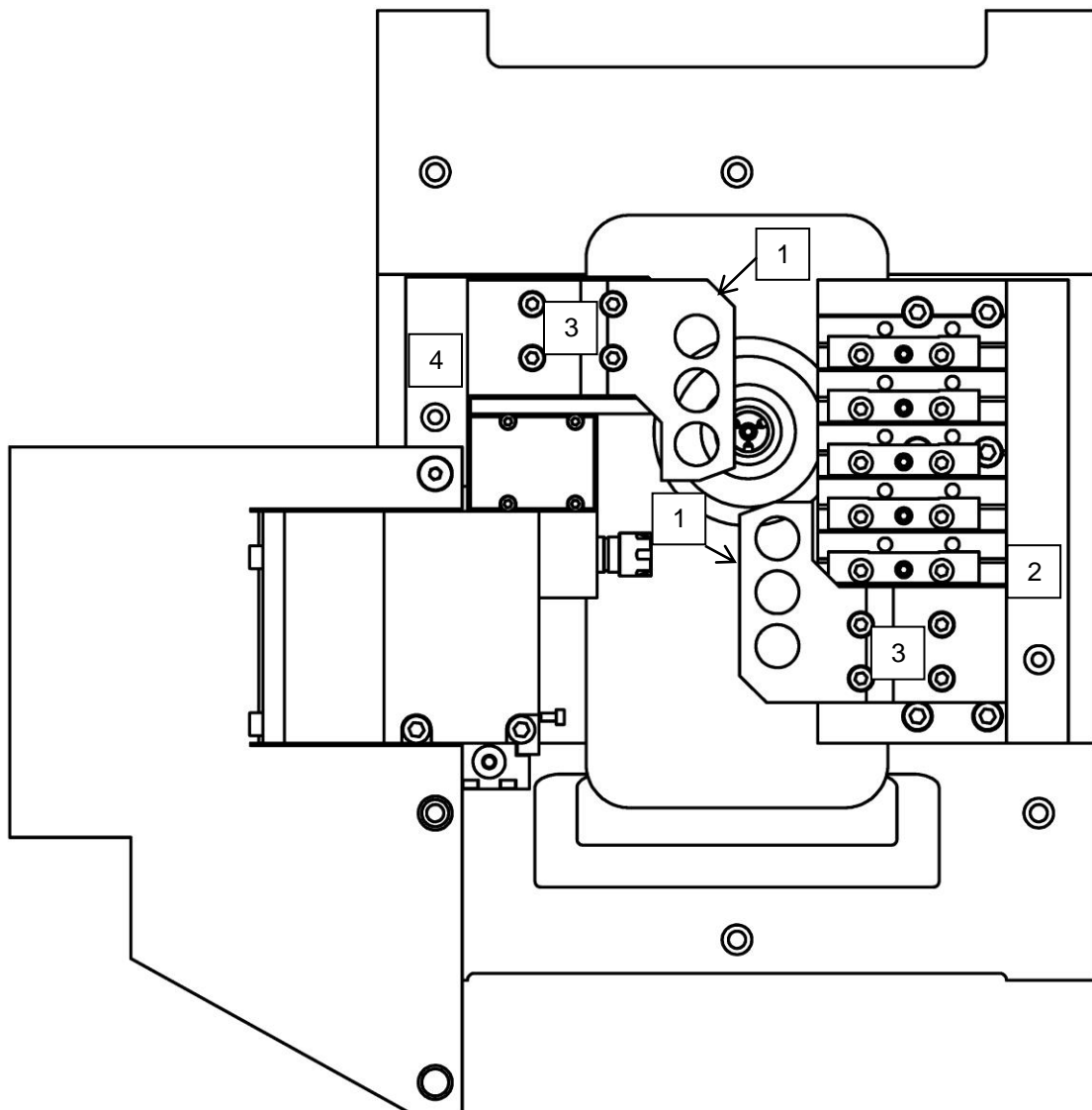
- Der Werkzeughalter kann in der Lage T01+T02/T13+T14/T14+T15/T15+T16 /T16+T17 festgelegt sein
- Stellen Sie die Offsets von die Positionen ein.

ANMERKUNG: Immer überprüfen, daß die Gegenspindel bis zu der Hauptspindel gehen kann. Das kann von der Stelle von den Anderen Werkzeughalter abhängen.

P03-GDF-516

Italiano

1. Per fissare il porta-utensile (1) sulla macchina, inserire i pins nella posizione desiderata sul porta-utensile P03-GSC-117-S (4) o P03-GTF-018 (2).
Serrare le 4 viti di fissaggio (3) (importante, guardare che le viti hanno la stessa forza di serraggio).



2. Il porta-utensile può essere fissato ai posizioni T01+T02/T13+T14/T14+T15/T15+T16 /T16+T17.
3. Regolare gli offsets delle posizioni.

NOTA: Sempre verificare che il contro-mandrino può accedere al pezzo. Ciò può dipendere dall'ingombro degli altri porta-attrezzi.