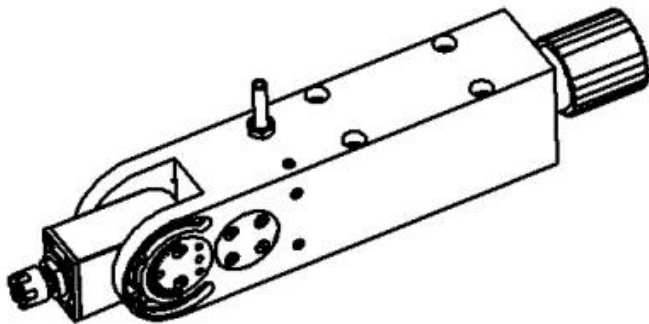


DE20-0005

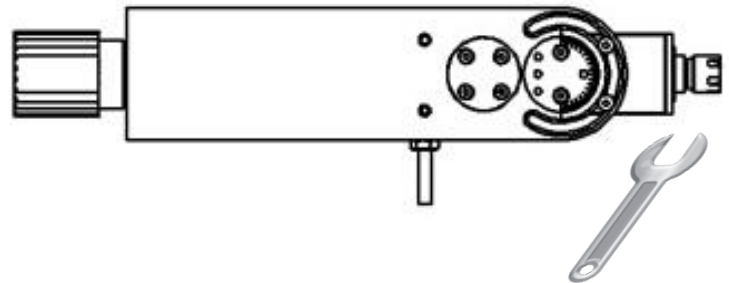
Français

1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, utiliser la goupille pour le positionnement. Serrer, les 4 vis de fixations (important, veillez à ce que les vis aient la même force de serrage).



2. Régler l'angle voulu à l'aide de la graduation.
3. Régler l'offset de la position de votre outil.

4. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé adaptée.



5. Le diamètre de queue d'un outil ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4 mm par rapport au diamètre de la pince.

Exemple : diamètre de pince 9.5mm => diamètre de queue 9.1 minimum.

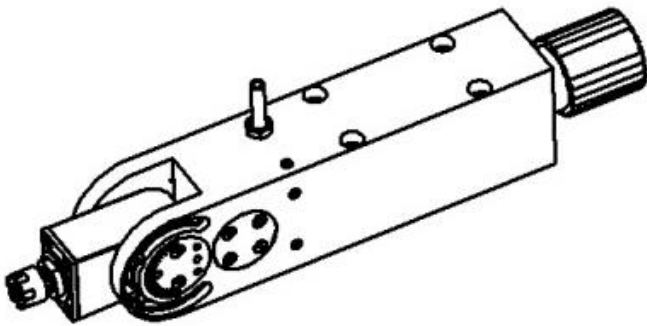
6. Utilisation pour un couple de 1600Nmm au maximum.

NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.

DE20-0005

English

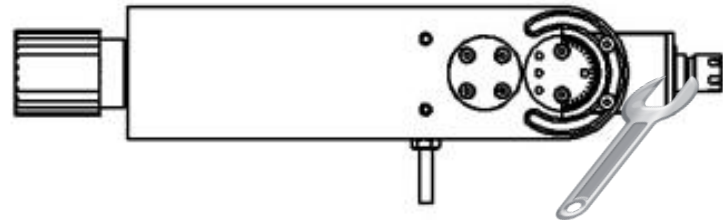
1. To fix the tool holder to the machine, use the pin for positioning. Tighten the 4 fixing screws of fixations (important, make sure that the screws have the same clamping force).



2. Adjust to the desired angle using the graduation.

3. Adjust the offset position of your tool.

4. During the mounting or dismounting of your cutting tools, block the broach on flats planned for that purpose, using an adapted wrench.



5. The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm compared to the clamping diameter of collet

Example: clamping diameter 9.5 mm
=> Shank diameter 9.1 mm minimum.

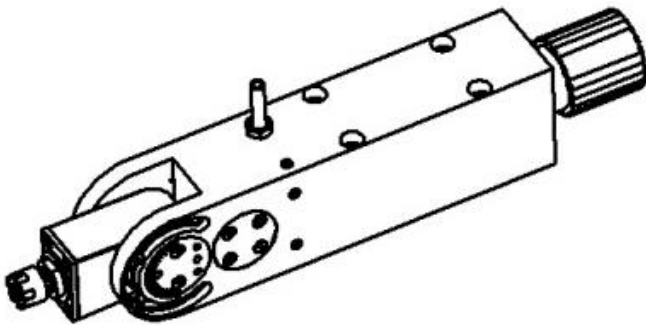
6. Use for a couple of 1600Nmm maximum.

MARK : Never use the tool holder with empty positions. Use the supplied protection plug.

DE20-0005

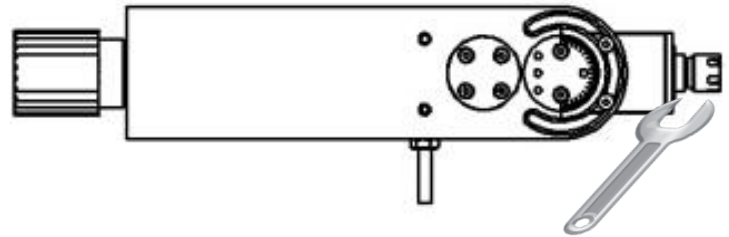
Deutsch

1. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie es mit der Positionierstift. Ziehen Sie die 4 Schrauben an (wichtig, beobachten Sie darauf, dass die Schrauben dieselbe Spannkraft haben)



2. Stellen Sie den gewünschten Winkel ein. Verwenden Sie die Gradurung.
3. Stellen Sie die Offset-Position des Werkzeugs.

4. Während der Montage oder der Demontage ihrer Schneidwerkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf die vorhergesehenen Flächen mit einem adaptierten Schüssel.



5. Der Schaftdurchmesser eines Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4 mm im Vergleich zu Spanndurchmesser einer Spannzange niemals haben.

Beispiel: Spanndurchmesser 9.5 mm
=> Schaftdurchmesser 9.1 mm
Minimum.

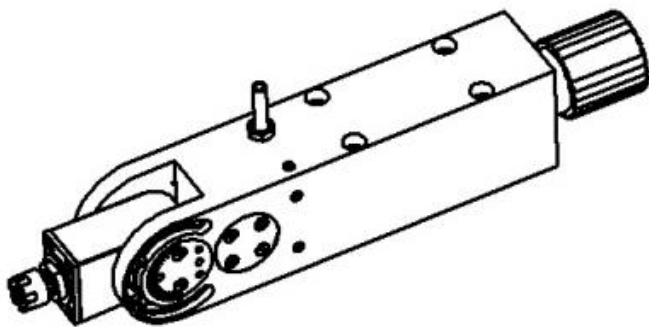
6. Benutzung für ein Drehmoment von höchstens 1600Nmm.

ANMERKUNG: Niemals den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Schutzstopfen benutzen.

DE20-0005

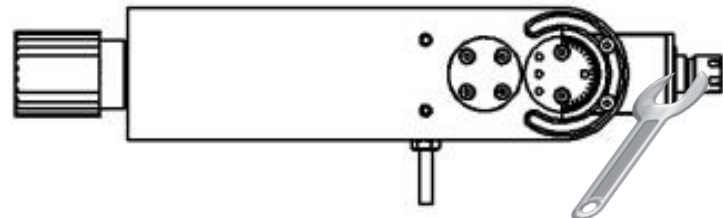
Italiano

1. Per fissare il supporto sulla macchina utensile, e introdurre la coda usando il perno di posizionamento. Serrare le 4 viti di fissaggio (importante, assicurarsi che le viti hanno la stessa forza di serraggio).



2. Regolare l'angolazione desiderata utilizzando la graduazione.
3. Regolare la posizione di offset del vostro strumento.

4. Per il montaggio o smontaggio di utensili da taglio, blocco mandrino sui piatti previsti a tale scopo, utilizzando una chiave adattata.



5. Il diametro di codolo di un utensile non deve avere mai una differenza di più di 0.4 mm rispetto al diametro di chiusura della pinza.

Esempio: diametro di chiusura 9.5 mm => diametro di codolo 9.1 mm minimo

6. Utilizzazione per una coppia di 1600Nmm al massimo.

NOTA : Mai utilizzare il porta-utensile con le posizioni vuote. Utilizzare i cappuccio di protezione forniti.