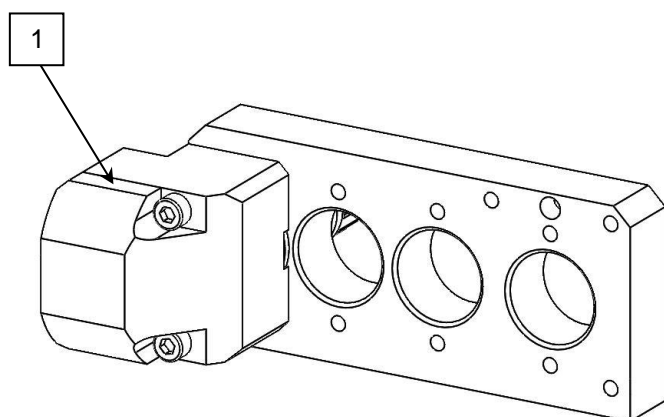


## RSC507

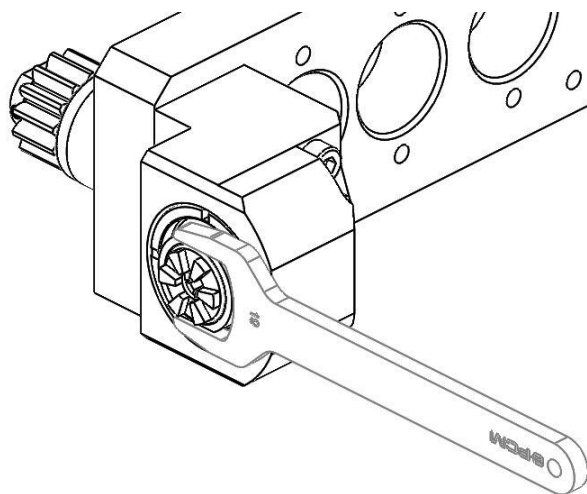
### Français

1. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue et mettre en place les 2 vis de fixation. Ajuster l'alignement du porte-outil en utilisant la face de référence [1], puis serrer les vis de fixation.



2. Régler l'offset de la position.

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



4. 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 4.5mm => diamètre de queue 4.1 minimum.

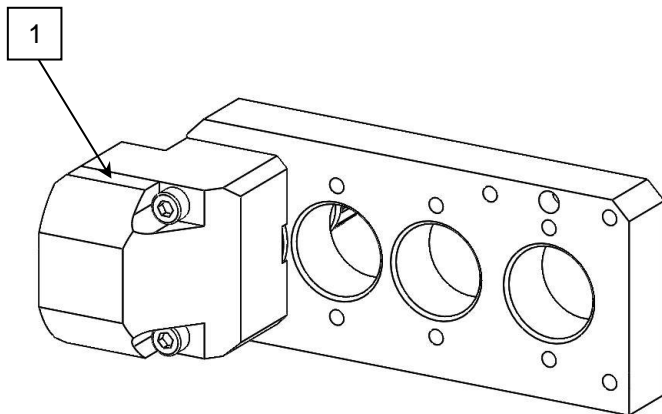
5. Le couple de sortie maximal recommandé est de 1Nm.

**NOTE :** Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser le bouchon de protection fourni.

# RSC507

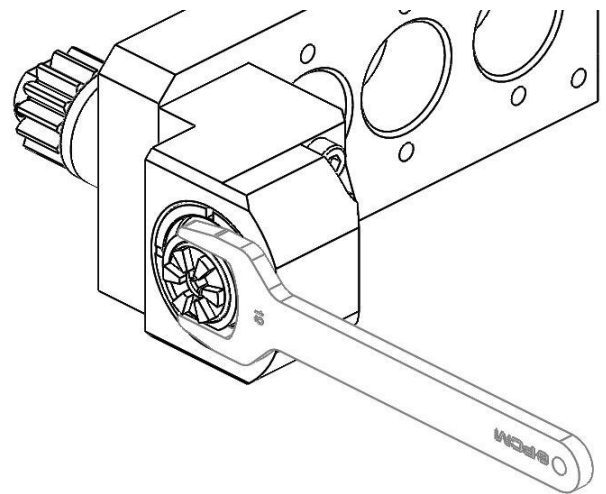
## English

1. To fix the tool holder on the machine, introduce the shank and place the 2 fixing screws. Set the exact alignment of the tool holder by using the reference surface [1], then tighten the 2 fixing screws.



2. Adjust the offset of the position.

3. During the mounting or the dismantling of your cutting tools, block the broach on the 19mm flats, using the supplied spanner.



4. 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 4.5 mm =>  
Shank diameter 4.1 mm minimum.

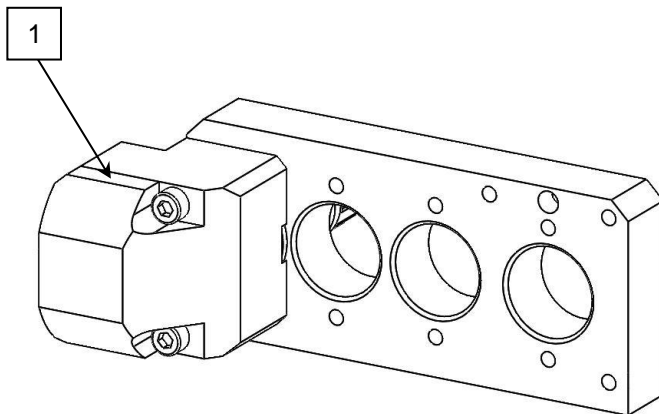
5. Maximal output torque recommended is 1Nm.

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

# RSC507

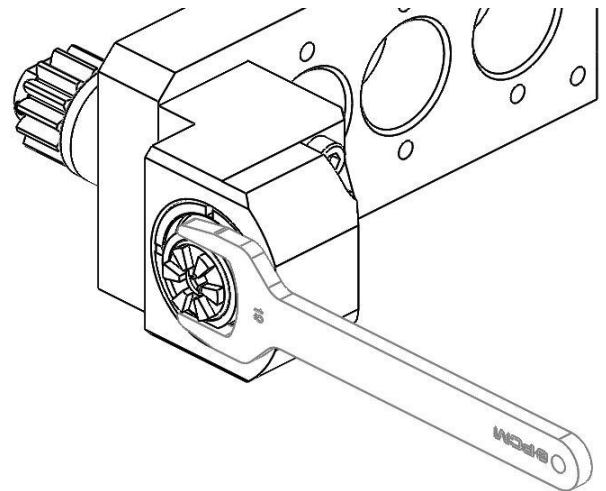
## Deutsch

1. Um den Werkzeughalter an der Maschine zu befestigen, führen Sie den Schaft hinein und setzen Sie die 2 Befestigungsschrauben ein. Stellen Sie dann die richtige Geradheit des Werkzeuges ein; benützen Sie dafür die Referenzfläche [1]. Ziehen Sie die 2 Befestigungsschrauben an.



2. Stellen Sie das Offset von der Position ein.

3. Während der Montage oder der Demontage ihrer Schneidwerkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf die zwei 19mm Flächen mit dem gelieferten Schlüssel.



4. Der Durchmesser eines Zuschneide Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4mm im Vergleich zu Durchmesser der Klemme niemals haben.

Zum Beispiel: Ø Klemme 4.5mm - Ø Schwanz 4.1 Minimum.

5. Maximal empfohlen Ausgangsdrehmoment ist 1Nm.

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