

BO26-RSE-210-3x-IK

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

Installation du porte-outil

- | | |
|--------------------------------|----------------|
| 1. Clé à fourche SW : 16 | BRC 421 210 16 |
| 2. Clé pour ER16 | 7113.16000 |
| 3. Plaquette, soutien de vis | 873-728-16 |
| 4. 3x Vis M3 x 25 | D912-M3x25 |
| 5. 4x Vis M5x20 à tête réduite | SBB5-M5x20 |
| 6. 3x Vis M6 x 18 | D912-M6x18 |
| 7. Tube de centrage | 873-019-186 |

Système d'arrosage

- | | |
|-------------------------|-------------|
| 20. 10x Rondelle alu M6 | UN-SG-02-01 |
| 21. 20x Rondelle alu M8 | UN-SG-02-02 |
| 22. 2x Vis M4 x 20 | D912-M4x20 |

- | | |
|--------------------------------|-------------|
| 23. Raccord M6 (F), M8 (M) | NA-CA-01-06 |
| 24. Banjo M6 | NA-CA-04-00 |
| 25. Vis pour banjo M6 | NA-CA-04-04 |
| 26. Bouchon rapide (M) Nano | NA-CC-01-00 |
| 27. 2x Raccord rapide (M) Nano | NA-CC-01-01 |
| 28. 2x Raccord rapide (F) Nano | NA-QC-01-00 |
| 29. Tuyau flexible 102 [mm] | NA-DT-01-00 |
| 30. Clé à fourche SW : 8 | NA-FK-01-01 |

- | | |
|---------------------------------|-------------|
| 31. Distributeur 4 sorties | MI-DB-01-00 |
| 32. Raccord M8 (F), 1/4" (M) | MI-CA-01-11 |
| 33. 2x Banjo M8 | MI-CA-04-00 |
| 34. 2x Vis pour banjo M8 | MI-CA-04-04 |
| 35. Bouchon rapide (M) Micro | MI-CC-01-00 |
| 36. 2x Raccord rapide (M) Micro | MI-CC-01-01 |
| 37. 2x Raccord rapide (F) Micro | MI-QC-01-00 |
| 38. Tuyau flexible 711 [mm] | MI-DT-90-08 |
| 39. 3x Bouchon M8 | MI-CC-01-04 |
| 40. Clé à fourche SW : 11 | MI-FK-01-00 |

Remarque :

Ce porte-outil peut être utilisé sans arrosage.

Toute les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

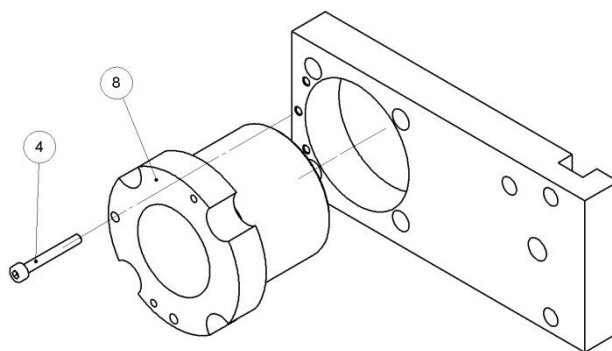
Qualité standard : **8.8**

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

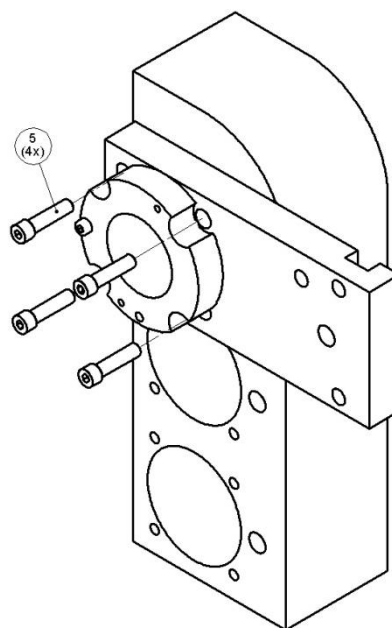
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil

- Avant de fixer la plaque sur la machine, introduire l'outil de centrage et la vis M3 sur la plaque et les serrer.

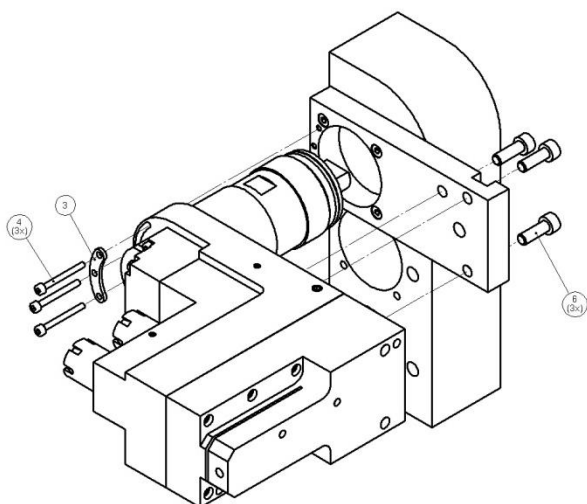


- Centrer la plaque sur la position T11 de la machine avec l'outil de centrage et la goupille au dos. Serrer ensuite les 4 vis M5.



BO26-RSE-210-3x-IK

3. Une fois la plaque fixée et centrée, enlever l'outil de centrage avec les 2 vis M3.
4. Introduire le porte-outil sur la plaque en le centrant avec la queue et serrer les 6 vis (M3 et M6) dans la position angulaire souhaitée.



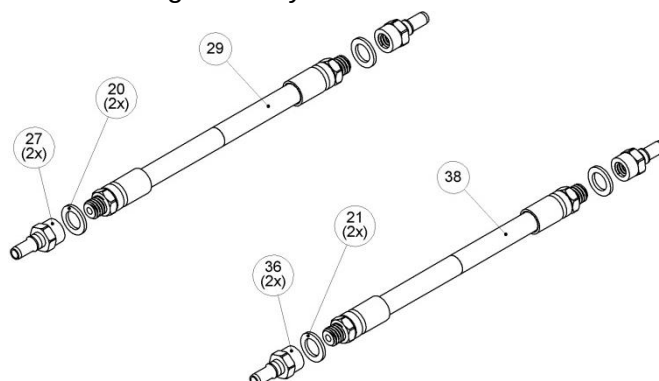
5. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet et desserrer l'écrou en utilisant les clés fournies.

Utilisation de l'arrosage

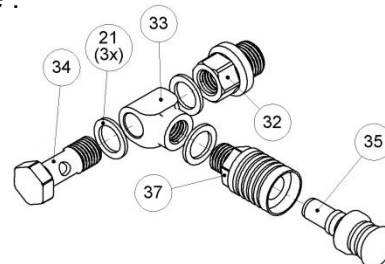
Pour permettre l'utilisation du système d'arrosage, installer les éléments comme les illustrations suivantes. **Sans oublier de retirer aussi les vis sans tête des broches avec une clé imbus.**

La pression maximale dans le porte-outil ne doit pas dépasser 120 [bar].

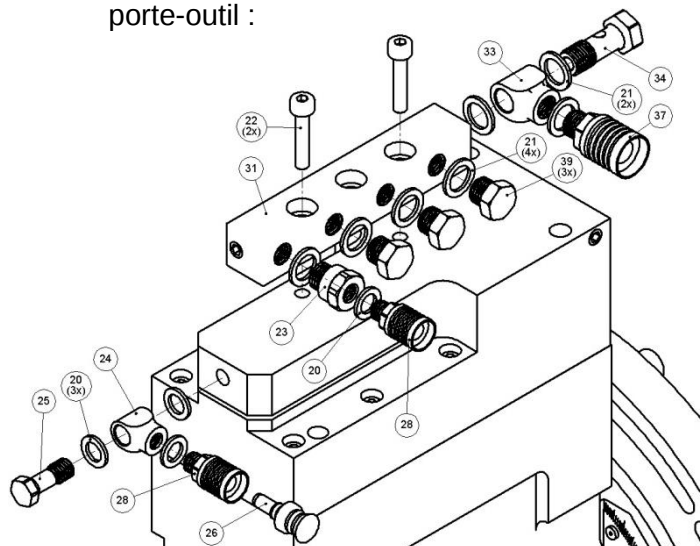
Montage des tuyaux :



Montage du raccord sur la nourrice de la machine :



Montage des éléments d'arrosage sur le porte-outil :



NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides.

BO26-RSE-210-3x-IK

English

Material included with item n° :

Installation of the tool

- | | |
|------------------------------------|----------------|
| 1. Open-end wrench SW : 16 | BRC 421 210 16 |
| 2. Wrench for ER16 | 7113.16000 |
| 3. Screw support plate | 873-728-16 |
| 4. 3x Screw M3 x 25 | D912-M3x25 |
| 5. 4x Screw M5 x 20 à tête réduite | SBB5-M5x20 |
| 6. 3x Screw M6 x 18 | D912-M6x18 |
| 7. Centering tube | 873-019-186 |

Sinkler system

- | | |
|----------------------------|-------------|
| 20. 10x Aluminium slice M6 | UN-SG-02-01 |
| 21. 20x Aluminium slice M8 | UN-SG-02-02 |
| 22. 2x Screw M4 x 20 | D912-M4x20 |

- | | |
|----------------------------------|-------------|
| 23. Connector M6 (F), M8 (M) | NA-CA-01-06 |
| 24. Banjo M6 | NA-CA-04-00 |
| 25. Banjo screw M6 | NA-CA-04-04 |
| 26. Sealing plug (M) Nano | NA-CC-01-00 |
| 27. 2x Quick connection (M) Nano | NA-CC-01-01 |
| 28. 2x Quick connection (F) Nano | NA-QC-01-00 |
| 29. Flexible tube 102 [mm] | NA-DT-01-00 |
| 30. Open-end wrench SW : 8 | NA-FK-01-01 |

- | | |
|-----------------------------------|-------------|
| 31. Distributeur 4 sorties | MI-DB-01-00 |
| 32. Connector M8 (F), 1/4" (M) | MI-CA-01-11 |
| 33. 2x Banjo M8 | MI-CA-04-00 |
| 34. 2x Banjo screw M8 | MI-CA-04-04 |
| 35. Sealing plug (M) Micro | MI-CC-01-00 |
| 36. 2x Quick connection (M) Micro | MI-CC-01-01 |
| 37. 2x Quick connection (F) Micro | MI-QC-01-00 |
| 38. Flexible tube 711 [mm] | MI-DT-90-08 |
| 39. 3x Sealing plug M8 | MI-CC-01-04 |
| 40. Open-end wrench SW : 11 | MI-FK-01-00 |

Note :

This tool can be use without coolant

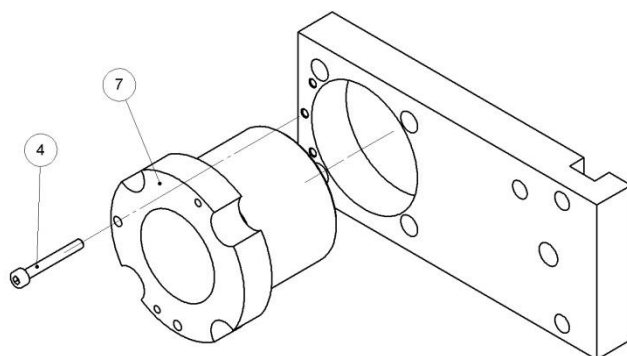
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality : 8.8

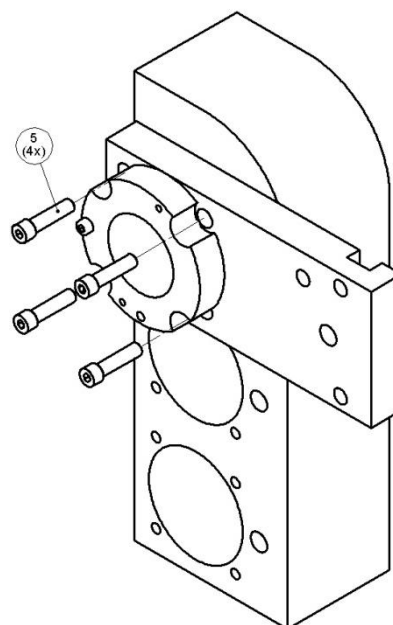
Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation of the chuck

- Before attaching the plate to the machine, insert the centering tool and the M3 screw onto the plate and tighten.

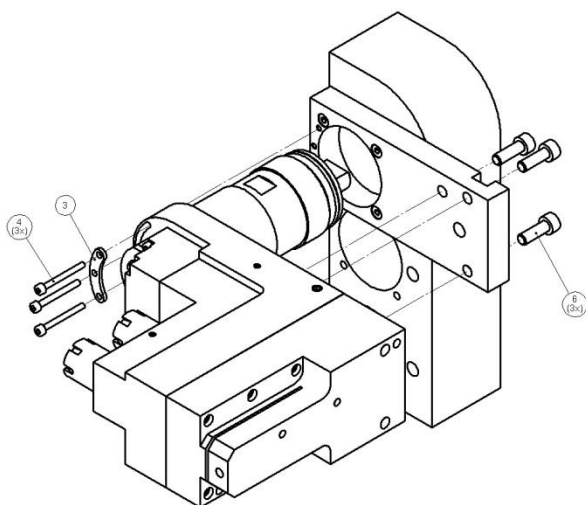


- Center the plate on the T11 position of the machine with the centering tool and the pin on the back. Then tighten the 4 M5 screws.



BO26-RSE-210-3x-IK

3. Once the plate is fixed and centered, remove the centering tool with the 2 M3 screws.
4. Insert the tool holder on the plate by centering it with the tail and tighten the 6 screws (M3 and M6) in the desired angular position.



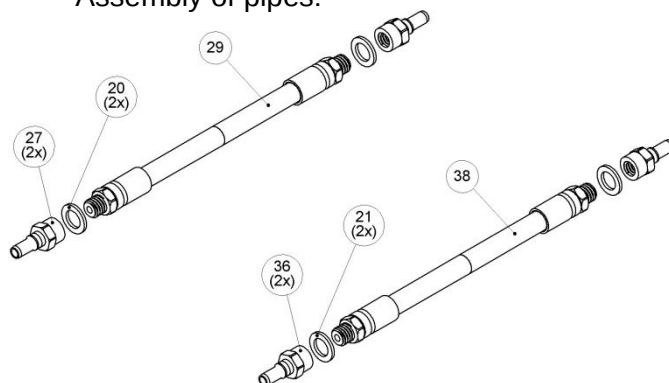
5. When mounting or disassembling your cutting tools, block the pin on the plates provided for this purpose and loosen the nut using the keys provided.

Use of the watering

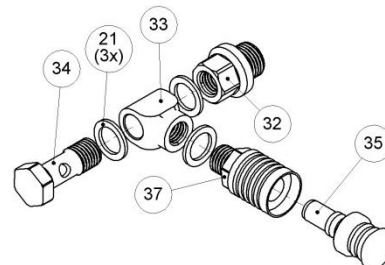
To allow the use of the watering system, install items such as the following illustrations. **Not forgetting to remove also the screws without head of the pins with a key imbus.**

The maximum pressure in the tool holder shall not exceed 120 [bar].

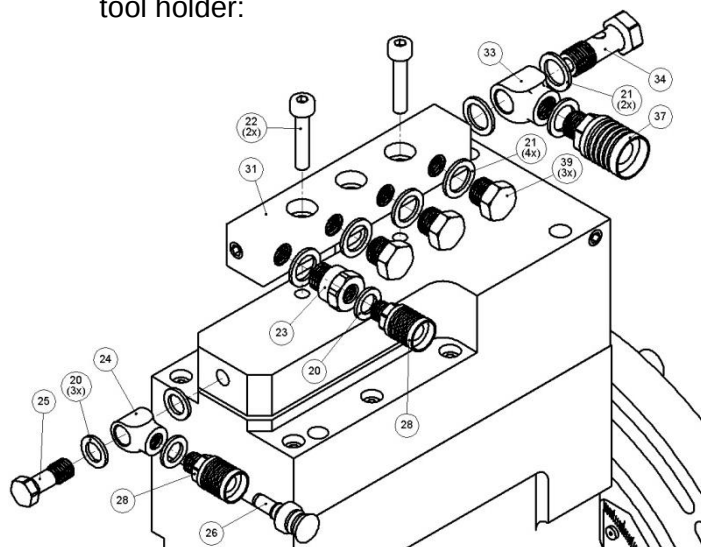
Assembly of pipes:



Assembly of the coupling on the machine feeder :



Assembly of watering elements on the tool holder:



NOTE : Never use the tool holder with empty positions.

BO26-RSE-210-3x-IK

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist :

Einrichtung des Werkzeughalters

- | | |
|-------------------------------------|----------------|
| 1. Schlüssel in Gabeln SW : 16 | BRC 421 210 16 |
| 2. Schlüssel für ER16 | 7113.16000 |
| 3. Plat., Unterstützung von Schraub | 873-728-16 |
| 4. 3x Schraube M3 x 25 | D912-M3x25 |
| 5. 4x Schraube M5 x 20 kleine kopf | SBB5-M5x20 |
| 6. 3x Schraube M6 x 18 | D912-M6x18 |
| 7. Zentrierungsrohr | 873-019-186 |

Système d'arrosage

- | | |
|---------------------------|-------------|
| 20. 10x Scheibe in alu M6 | UN-SG-02-01 |
| 21. 20x Scheibe in alu M8 | UN-SG-02-02 |
| 22. 2x Schraube M4 x 20 | D912-M4x20 |

- | | |
|------------------------------------|-------------|
| 23. Kupplung M6 (F), M8 (M) | NA-CA-01-06 |
| 24. Banjo M6 | NA-CA-04-00 |
| 25. Schraube für banjo M6 | NA-CA-04-04 |
| 26. Schneller stopfen (M) Nano | NA-CC-01-00 |
| 27. 2x Schneller kupplung (M) Nano | NA-CC-01-01 |
| 28. 2x Schneller kupplung (F) Nano | NA-QC-01-00 |
| 29. Schlauch 102 [mm] | NA-DT-01-00 |
| 30. Schlüssel in Gabeln SW : 8 | NA-FK-01-01 |

- | | |
|-------------------------------------|-------------|
| 31. Händler 4 ausgängen | MI-DB-01-00 |
| 32. Kupplung M8 (F), 1/4" (M) | MI-CA-01-11 |
| 33. 2x Banjo M8 | MI-CA-04-00 |
| 34. 2x Schraube für banjo M8 | MI-CA-04-04 |
| 35. Schneller stopfen (M) Micro | MI-CC-01-00 |
| 36. 2x Schneller kupplung (M) Micro | MI-CC-01-01 |
| 37. 2x Schneller kupplung (F) Micro | MI-QC-01-00 |
| 38. Schlauch 711 [mm] | MI-DT-90-08 |
| 39. 3x Stopfen M8 | MI-CC-01-04 |
| 40. Schlüssel in Gabeln SW : 11 | MI-FK-01-00 |

Bemerkung:

Dieser Werkzeughalter kann ohne Berieselung benutzt sein.

Alles sollen die Schrauben von Festmachen nach den in der unten genannten Tabelle(Bild) angegebenen(gezeigten) Paaren gepresst sein.

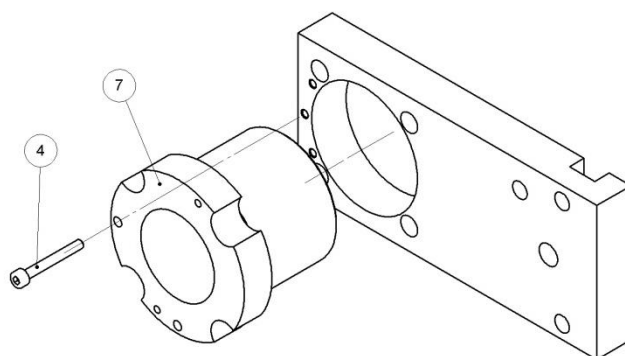
Qualität standard : 8.8

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

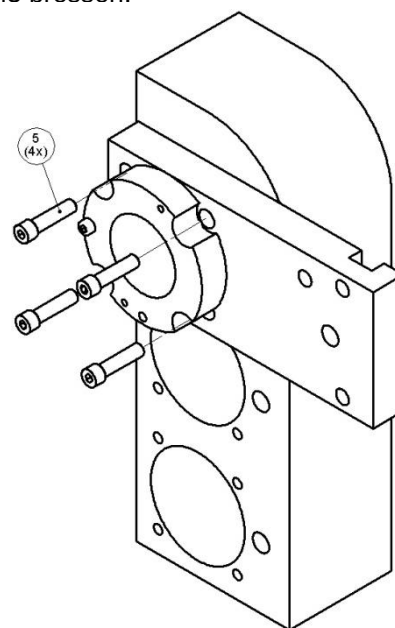
Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Festmachen des Werkzeughalters

1. Bevor die Platte an der Maschine zu befestigen, das Zentrierungswerkzeug und die Schraube M3 auf der Platte einzuführen und sie zu pressen.

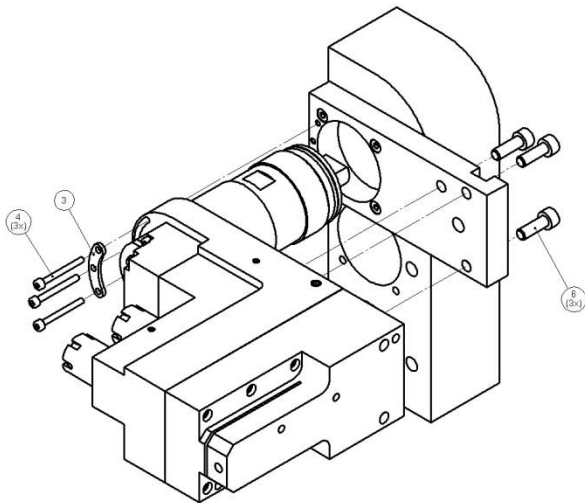


2. Die Platte auf der Lage T11 der Maschine mit dem Zentrierungswerkzeug und Bolzen im Rücken zentrieren. Dann die 4 Schraube M5 pressen.



BO26-RSE-210-3x-IK

3. Ein Mal die festgelegte und zentrierte Platte, das Zentrierungswerkzeug mit der 2 Schraube M3 wegzunehmen.
4. Den Werkzeughalter auf der Platte Einführen, ihn mit dem Schwanz zentrierend und die 6 Schrauben pressen (M3 und M6) in der gewünschten Ecklage.



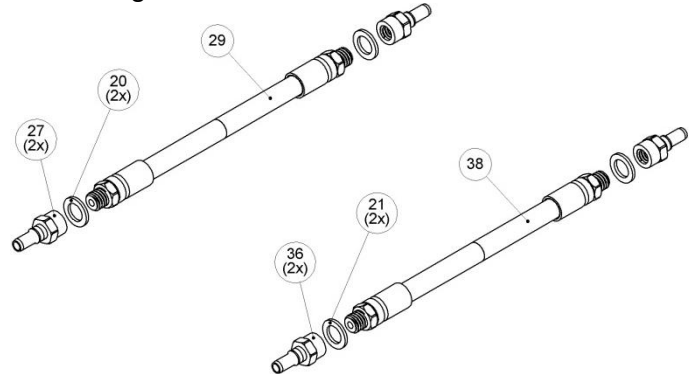
5. Während der Montage oder der Zerlegung ihrer Zuschneidewerkzeuge, die Brosche auf den Gerichten zu blockieren, die zu diesem Zweck vorhergesehen sind und die Schraubenmutter zu lockern, die gelieferten Schlüssel benutzend.

Benutzung der Berieselung

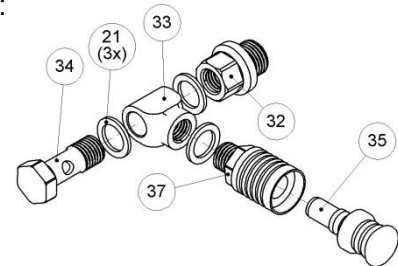
Um die Benutzung des Berieselungssystems zu erlauben, die Elemente einzurichten(unterzubringen) wie die folgenden Illustrationen. **Ohne zu vergessen, auch die Gewindestifte der Broschen mit einem Schlüssel zu nehmen, die sind imbus.**

Der maximale Druck im Werkzeughalter soll 120 [Bar] nicht überschreiten(überholen).

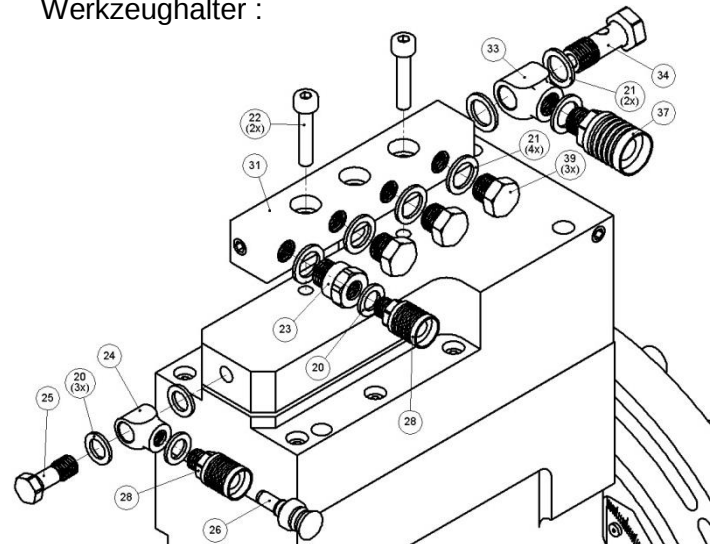
Montage der Rohre:



Montage der Schnittstelle auf der Amme der Maschine :



Montage der Berieselungselemente auf dem Werkzeughalter :



NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen.