

S20-RSH-035

Français

Matériel inclus :

1. S20-RSH-035	1x
2. D912-M5x20	3x
3. 856-036-41-73	1x
4. 856-036-41-74	2x
5. 856-036-41-75	2x

Remarque :

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 sur la machine

Pour fixer le porte outil (fig.1, pos. 1), centrer la queue (fig. 2, pos. 3) dans la position T11 de la machine (fig. 3). Positionner le porte-outil avec la goupille (fig. 2, pos. 4). Serrer les 3 vis M5 (fig.1, pos. 2).

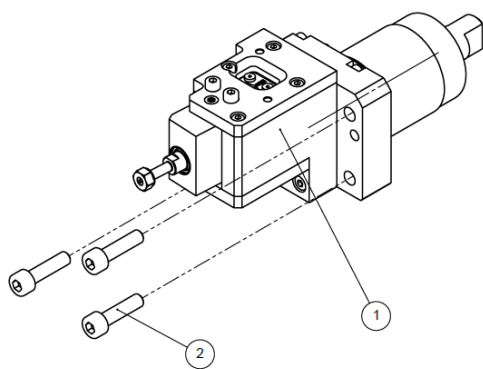


Figure 1

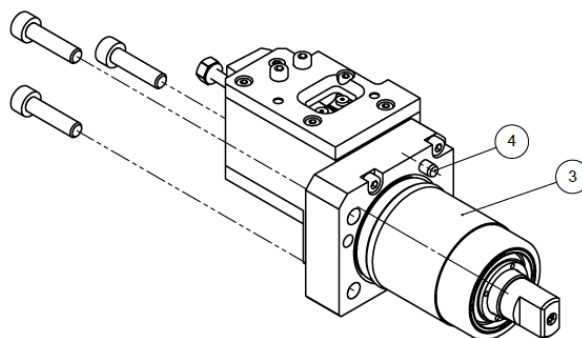


Figure 2

Réglage de l'angle du porte-outil

1. desserrer légèrement les 2 vis (fig. 4, pos.7).
2. Régler l'angle avec la vis de réglage (fig.4, pos. 6). La graduation (fig. 4, pos. 8) permet de connaître la position angulaire de l'arbre de taillage. Pour un réglage plus précis, utiliser la face de référence (fig. 3, pos. 5).
3. Une fois la position angulaire trouvée, garder la vis de réglage en position avec une clé tout en serrant les 2 autres vis avec une autre clé.

Remarque : l'angle ne doit pas dépasser 3° afin d'assurer qu'il n'y ait pas de collision avec la broche principale.

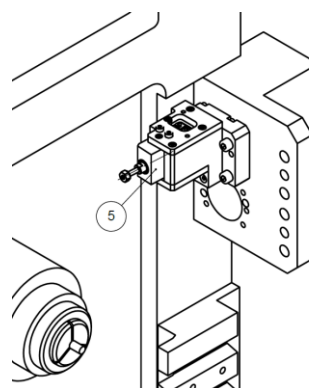


Figure 3

S20-RSH-035

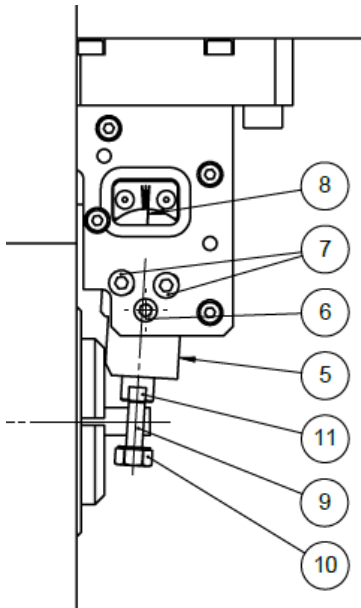


Figure 4

Fixation des outils

Mettre une ou deux fraises-mères sur l'arbre Ø3.5 mm (fig. 4, pos. 9). Serrer l'écrou (fig.4, pos. 10) en maintenant l'arbre fixe avec les plats prévus à cet effet (fig. 4, pos. 11).

Le diamètre maximum des fraises-mères utilisées est de 10 mm. La largeur totale d'une ou de deux fraises-mères côte-à-côte ne doit pas excéder 10 mm. Si la largeur est plus petite, utiliser les rondelles fournies (856-036-41-73, 856-036-41-74 et 856-036-41-75) avec le porte-outil afin de caler la fraise.

S20-RSH-035

English

Included material:

- | | |
|------------------|----|
| 1. S20-RSH-035 | 1x |
| 2. D912-M5x20 | 3x |
| 3. 856-036-41-73 | 1x |
| 4. 856-036-41-74 | 2x |
| 5. 856-036-41-75 | 2x |

Note:

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

Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder (fig. 1, pos. 1), center the shank (fig. 2, pos. 3) in the T11 position of the machine (fig. 3). Position it with the pin (fig. 2, pos. 4). Tighten the 3 M5 screws (fig. 1, pos. 2).

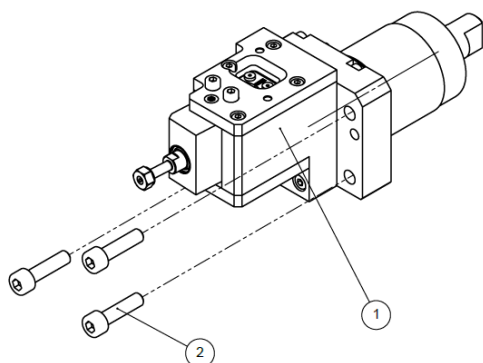


Figure 1

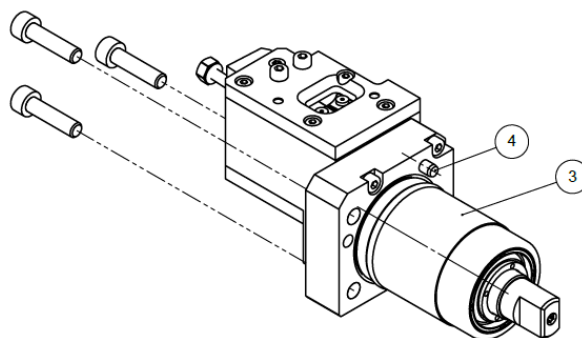


Figure 2

Adjusting the angle of the tool holder

1. Slightly loosen the 2 screws (fig. 4, pos. 7).
2. Adjust the angle with the adjusting screw (fig. 4, pos. 6). The scale (Fig. 4, Item 8) shows the angular position of the cutting shaft. For a more precise adjustment, use the reference face (fig. 3, pos. 5).

Note: The angle must not exceed 3° to ensure that there is no collision with the main spindle.

3. Once the angular position has been found, keep the adjusting screw in position with one wrench while tightening the other two screws with another wrench.

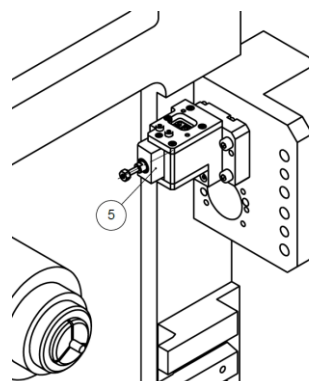


Figure 3

S20-RSH-035

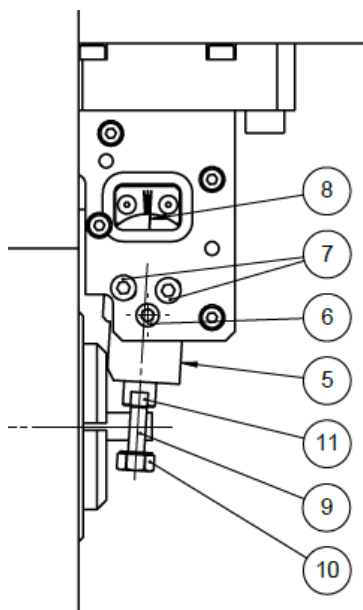


Figure 4

Attachment of tools

Place one or two gear hobs on the Ø3.5 mm shaft (fig. 4, pos. 9). Tighten the nut (fig. 4, pos. 10) by holding the shaft fixed with the plates provided for this purpose (fig. 4, pos. 11).

The maximum diameter of the gear hobs used is 10 mm. The total width of one or two gear hobs side by side must not exceed 10 mm. If the width is smaller, use the washers provided with the tool holder (856-036-41-73, 856-036-41-74 and 856-036-41-75) to hold them.