

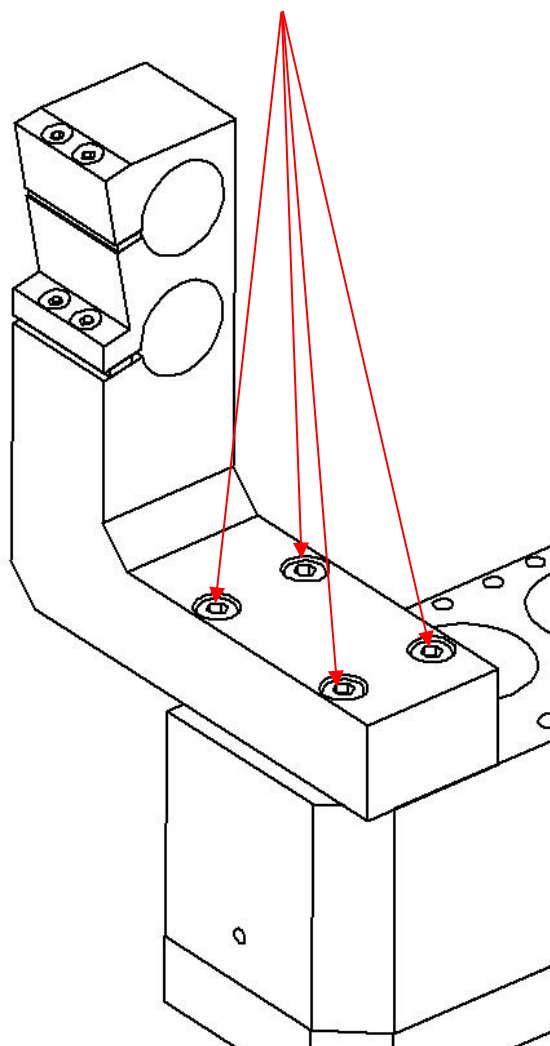
GDF1601-HF

Français

1. Monter le porte-outil sur la position T13 -T14 et serrer les quatre vis M5 au couple indiqué.

Qualité de vis	Couple [Nm]
8.8	6
10.9	8
12.9	10

2. Régler la position de la fraise dans votre programme (valeurs indicatives).



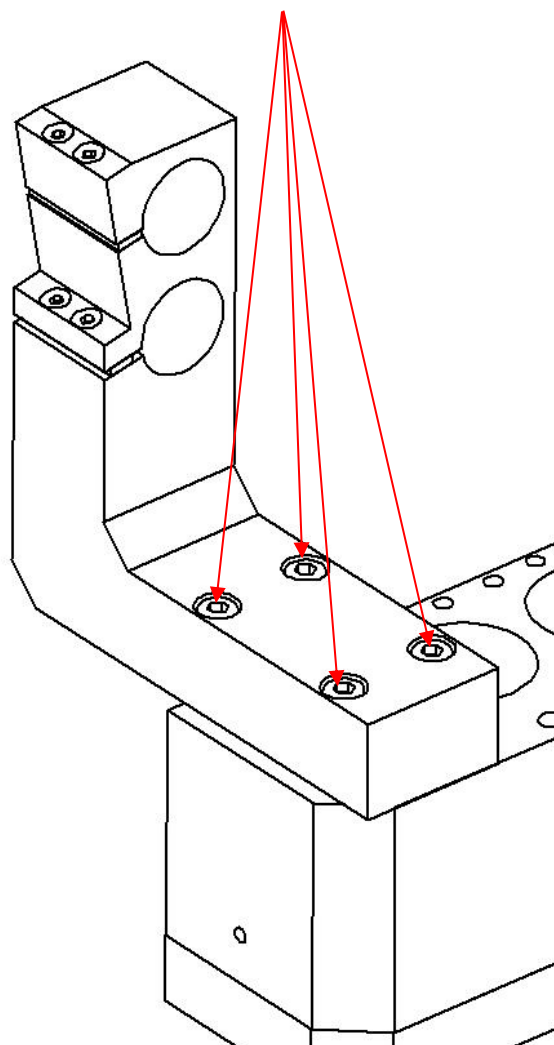
GDF1601-HF

English

1. Insert the tool-holder at position T13-T14 and tighten the four M5 screws at the required torque.

Screw Quality class	momento [Nm]
8.8	6
10.9	8
12.9	10

2. Adjust the mill position in your program (approximate values).



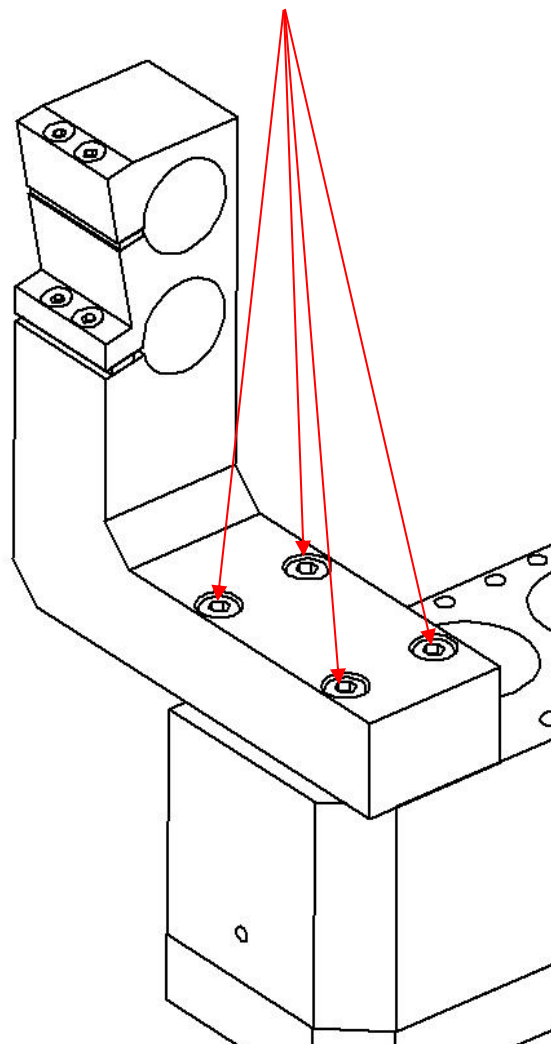
GDF1601-HF

Deutsch

1. Montieren Sie den Werkzeughalter in Position T13-T14 und ziehen Sie die drei M5 Schrauben mit dem angegebenen Drehmoment an.

Schrauben Qualität	Drehmoment [Nm]
8.8	6
10.9	8
12.9	10

2. Stellen Sie den Fräser in Ihrem Programm ein (ungefähre Werte).



GDF1601-HF

Italiano

1. Montare il porta-utensile in posizione T13-T14 e serrare le tre viti M5 alla coppia specificata.

qualità della vite	Coppia di serraggio [Nm]
8.8	6
10.9	8
12.9	10

2. Regolare la posizione della fresa nel programma (valori indicativi).

