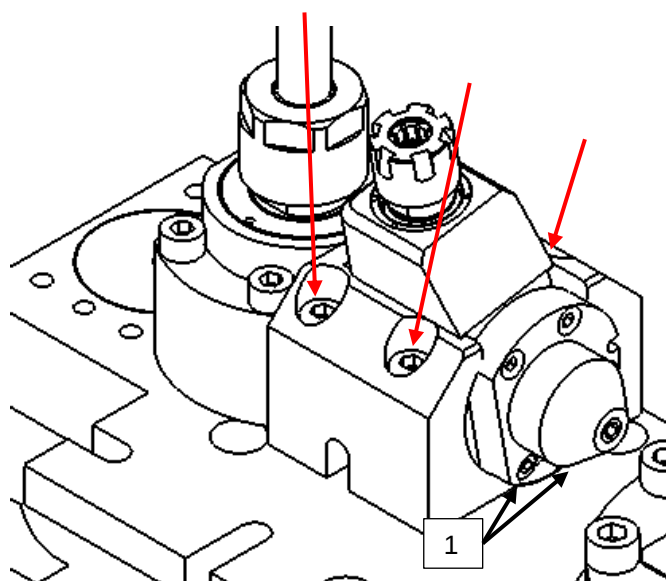


GSA1007

Français

1. Monter le porte-outil sur la position T09 ou T08 et serrer les trois vis M5 au couple indiqué. Pour régler l'inclinaison du porte-outil desserrez les deux vis [1] (position extrêmes $\pm 10^\circ$).

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

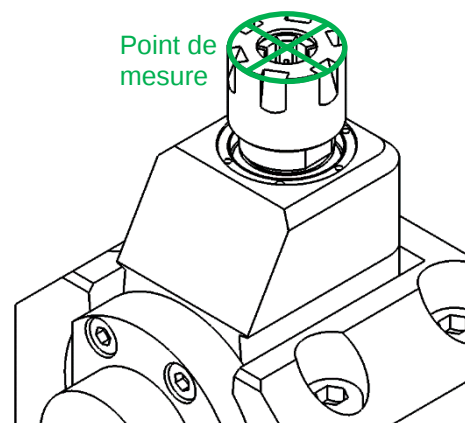
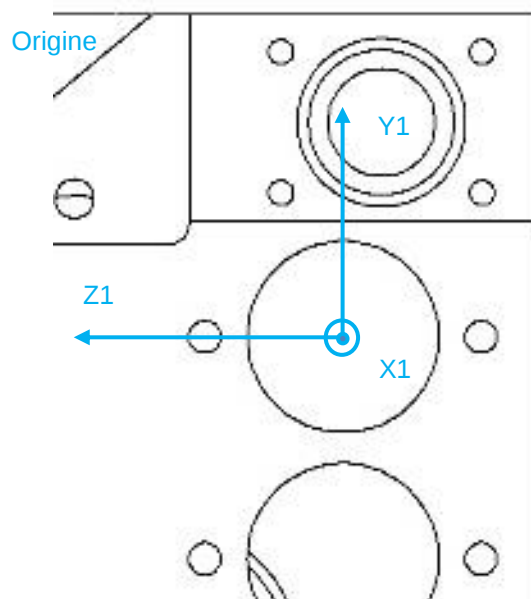


1. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant une clé adaptée.
Le diamètre de queue d'un outil ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4 mm par rapport au diamètre de la pince.
Exemple : diamètre de pince 9.5mm => diamètre de queue 9.1 minimum.

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

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

Angle [°]	X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
0	71.74	0	0
5	70.96	0	8.9
-5	70.96	0	-8.9

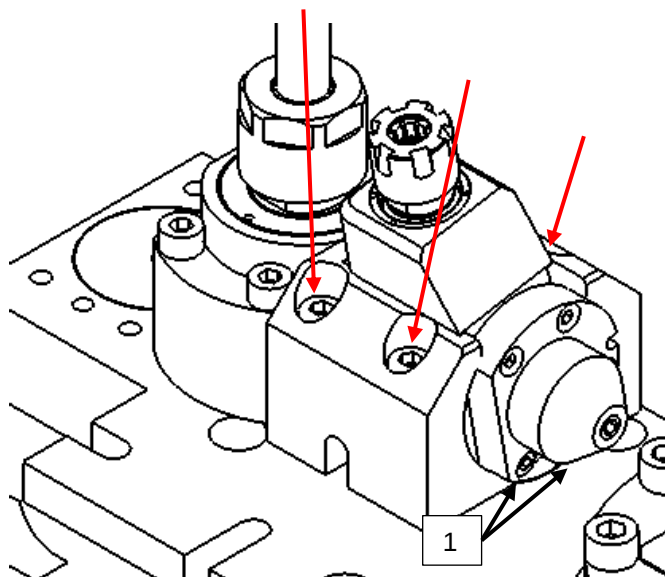


GSA1007

English

1. Insert the tool-holder at position T09 or T08 and tighten the three M5 screws at the required torque. To change the tool-holder's angle unlock the screw [1] (extreme positions $\pm 10^\circ$).

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

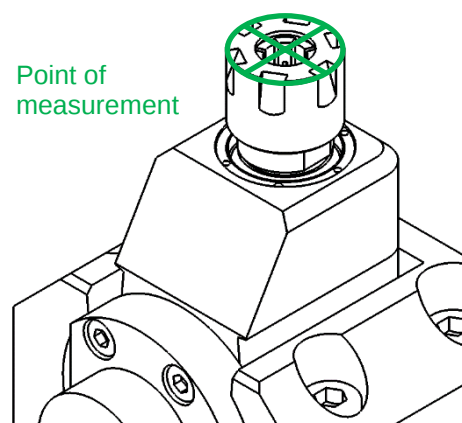
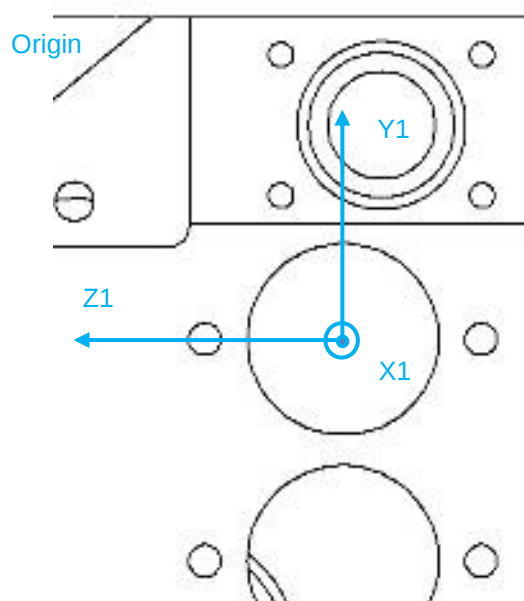


2. During the mounting or the dismounting of your cutting tools, block the broach on flats planned for that purpose, using an adapted wrench. The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm compared to the clamping diameter of collet. Example: clamping diameter 9.5 mm => Shank diameter 9.1 mm minimum.

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

3. Adjust the milling cutter's position in your program (approximate values).

Angle [°]	X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
0	71.74	0	0
5	70.96	0	8.9
-5	70.96	0	-8.9

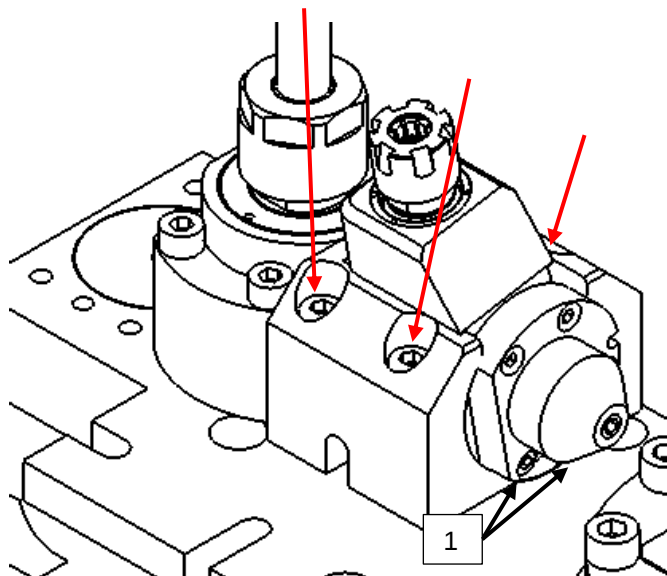


GSA1007

Deutsch

- Montieren Sie den Werkzeughalter in Position T09 und ziehen Sie die drei M5 Schrauben mit dem angegebenen Drehmoment an. Um den Winkel des Werkzeughalter zu ändern, drehen Sie die Einstellschraube [1] (1 Schraubenturm $\approx 3.2^\circ$).

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

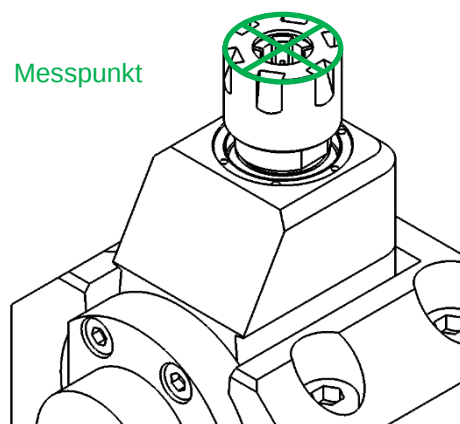
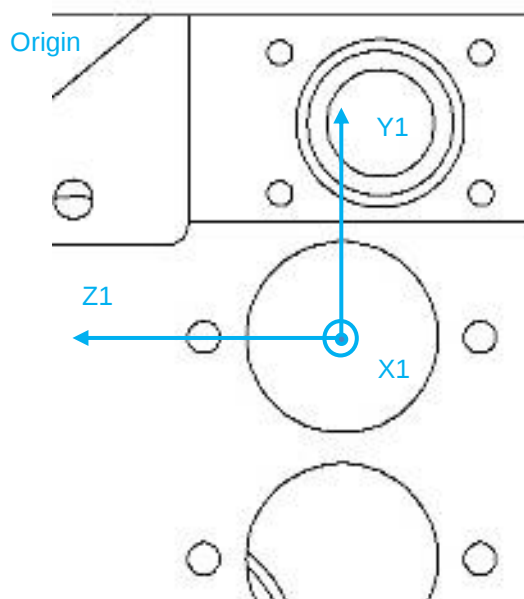


- Während der Montage oder der Demontage ihrer Schneidwerkzeuge, blockieren Sie die Spindel auf die vorhergesehenen Flächen mit einem adaptierten Schlüssel. Der Schaftdurchmesser eines Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4 mm im Vergleich zu Spanndurchmesser einer Spannzange niemals haben. Beispiel: Spanndurchmesser 9.5 mm => Schaftdurchmesser 9.1 mm Minimum.

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

- Passen Sie die Position des Fräasers in Ihrem Programm an (Richtwerte).

Winkel [°]	X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
0	71.74	0	0
5	70.96	0	8.9
-5	70.96	0	-8.9

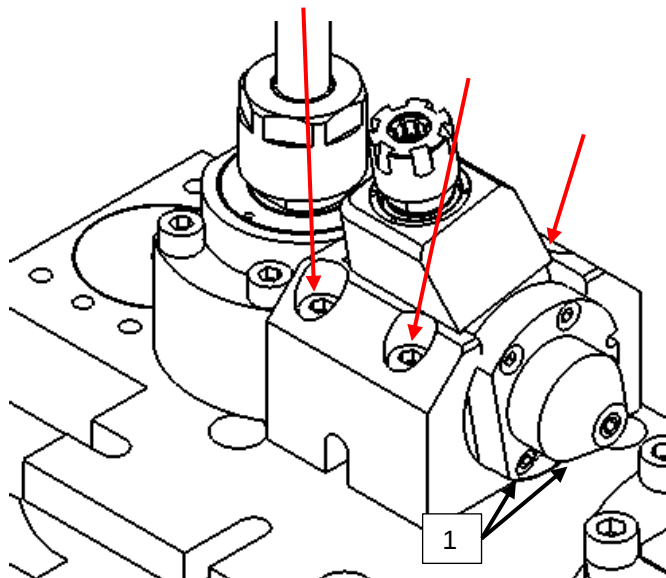


GSA1007

Italiano

1. Montare il porta-utensile in posizione T09 e serrare le tre viti M5 alla coppia specificata. Per regolare l'inclinazione del porta-utensile girare la vite di regolazione [1] (1 giro 3.2°).

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



2. Durante il montaggio o il smontaggio dei vostri utensili da taglio, bloccare il mandrino sulle superficie previste a questo effetto, utilizzando una chiave adattata.

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.

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

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

Angolo [°]	X1 [mm]	Y1 [mm]	Z1 [mm]
0	71.74	0	0
5	70.96	0	8.9
-5	70.96	0	-8.9

