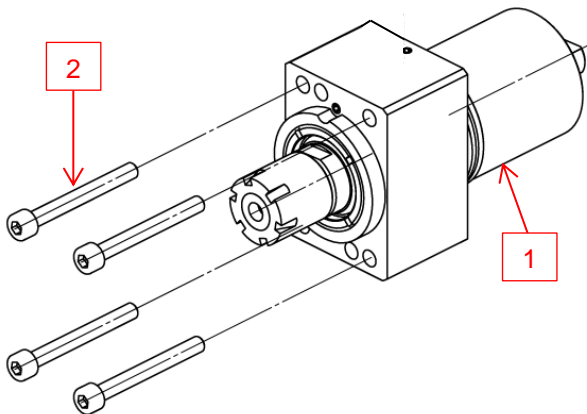


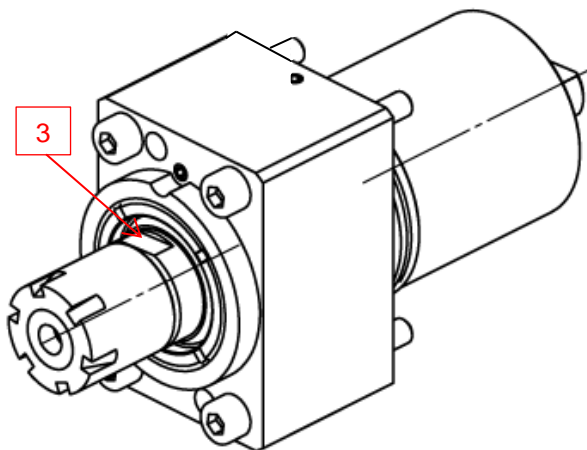
0400-SC020-A00000-1S01

Français

1. Le porte-outil est prévu pour être utilisé sur les positions T31 à T34.
2. Pour fixer le porte-outil sur la machine, introduire la queue [1] et serrer les 4 vis M5x45 [2]. Important : veillez à ce que les vis aient la même force de serrage.



3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet [3], en utilisant une clé à fourche de taille 20.

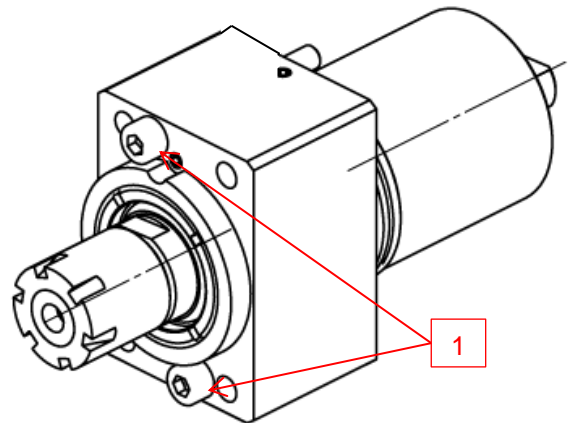


4. Le diamètre de queue d'un outil ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4 mm par rapport au diamètre de la pince.

Exemple : Diamètre de pince 9.5mm => diamètre de queue d'outils 9.1 minimum.

Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser le bouchon fourni.

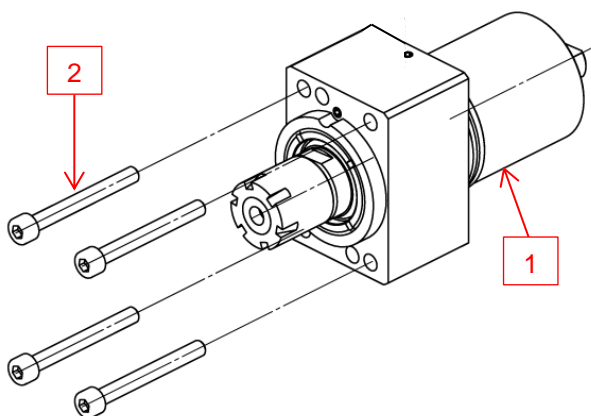
5. Pour enlever le porte-outil de la machine, utilisez 2 des 4 vis M5x45 [1] et visser les dans les 2 taraudages prévus pour pousser le porte-outil en dehors de sa position.



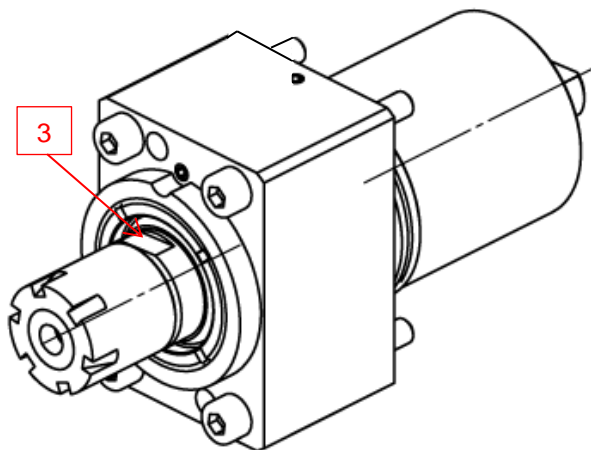
0400-SC020-A00000-1S01

English

1. The tool holder is intended for use on T31 to T34 positions.
2. To fix the tool holder on the machine, insert the tail [1] and tighten the 4 M5x45 fastening screws [2]. Important: make sure that the screws have the same tightening force.



3. When assembling or dismantling your cutting tools, lock the spindle on the plates provided for this purpose [3], using a wrench size 20.



4. The tool shank diameter should never have a difference of more than 0.4 mm

compared to the clamping diameter of collet.

Exemple : clamping diameter 9.5mm => shank diameter 9.1 minimum.

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

5. **The tool holder must always be used with the coolant.**

6. To remove the tool holder from the machine, use 2 of the 4 M5x45 screws [1] and screw them into the 2 tapped holes to push the tool holder out of position.

