

Montage

1. Fig 1: Deckel [3] durch Lösen der 4 Schrauben [2] (Torx 15) entfernen.
2. Fig 2: Aufnahme [4] am Kopf [1] durch mitgelieferte Schrauben [5] (Torx 15) befestigen.
3. Unterer Einstellring [6] auf die Aufnahme [4] setzen.
4. Oberer Einstellring [7] auf die Aufnahme [4] setzen.
5. Skalascheibe [8] auf die Aufnahme [4] setzen.
6. Klemmschrauben [9] (Torx Plus 15IP) festklemmen.
7. Auswuchten gemäss Seite 2.

Assemblage

1. Fig 1: Démontez le couvercle [3] en desserrant les 4 vis [2] (Torx 15).
2. Fig.2: Monter la pièce de fixation [4] sur la tête [1] à l'aide des vis [5] (Torx 15) qui sont livrées avec la bague de réglage.
3. Poser la bague de réglage inférieure [6] sur la pièce de fixation [4].
4. Poser la bague de réglage supérieure [7] sur la pièce de fixation [4].
5. Poser le disque gradué [8] sur la pièce de fixation [4].
6. Serrer les vis de fixation [9] (Torx Plus 15IP).
7. Equilibrer selon page 2.

Assembly

1. Fig 1: Remove cover plate [3] by loosening 4 screws [2] (Torx 15).
2. Fig 2: Fix base [4] on the boring head [1] with the included screws [5] (Torx 15).
3. Put lower adjustment ring [6] on the base [4].
4. Put upper adjustment ring [7] on the base [4].
5. Put angular scale disc [8] on the base [4].
6. Fix the rings by clamping the tightening screws [9].
7. Check imbalance according to the manual on page 2.

Fig. 1

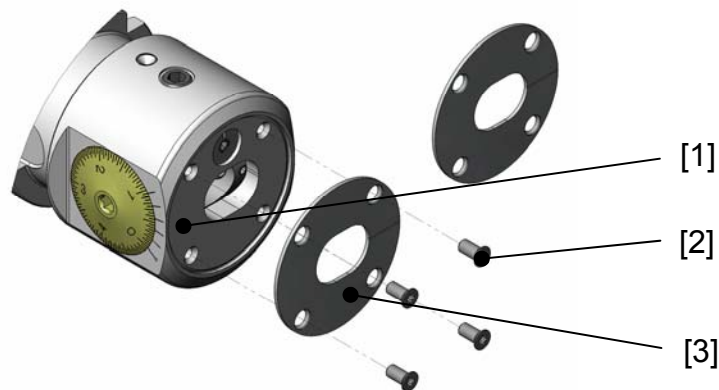
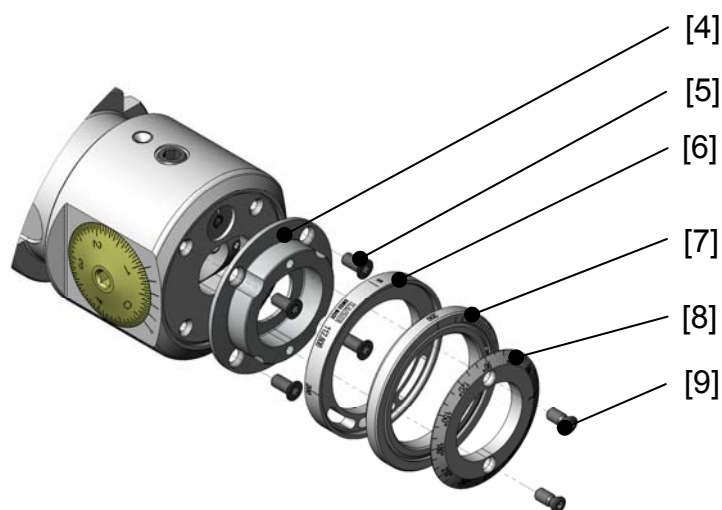


Fig. 2



Auswuchten

1. Gewünschten Ausdrehdurchmesser einstellen.
2. Fig. 1: Einstellringe [6] und [7] in die neutrale Stellung (Skalenwerte 0gmm auf 0° der Winkelskala [8]) drehen und durch Anziehen der Klemmschrauben [9] festklemmen.
3. Unwucht messen.
Zum Beispiel gemessene Unwucht: **70gmm bei 330°**.
4. Fig 2: Klemmschrauben [9] lösen, Unwuchtwert 70gmm vom Einstellring [6] auf 0gmm vom Einstellring [7] einstellen.
5. Fig. 3: Unwuchtwert 70gmm vom Einstellring [7] auf 330° der Winkelskala [8] zusammen mit Einstellring [6] drehen. Einstellringe mittels Klemmschrauben [9] festklemmen.
6. Unwucht überprüfen, gegebenenfalls nachjustieren.

Equilibrer

1. Régler le diamètre d'alésage
2. Tourner et serrer les bagues de réglage [6] et [7] en position neutre. Valeurs d'échelle 0gmm sur 0° de l'échelle angulaire. (Fig. 1)
3. Mesurer le balourd. Exemple: **Balourd mesuré 70gmm à 330°**.
4. Régler la valeur du balourd 70gmm de la bague de réglage [6] sur la valeur 0 de la bague de réglage [7]. (Fig. 2)
5. Régler la valeur du balourd 70gmm de la bague de réglage [7] sur 330° de l'échelle angulaire (tourner ensemble avec bague de réglage [6]), serrer les bagues de réglage. (Fig. 3)
6. Vérifier le balourd.

Balancing

1. Adjust tool to the required boring diameter.
2. Fig. 1: Set the adjustment rings [6] and [7] to the neutral position (value 0gmm at 0° on the angular scale [8]) and clamp them by means of tightening screw [9] (Torx Plus 15IP).
3. Measure imbalance.
Example: Measured imbalance **70gmm at 330°**.
4. Fig 2: Loose tightening screw [9], set imbalance value 70gmm on adjustment ring [6] to 0gmm on the adjustment ring [7].
5. Fig. 3: Set imbalance value of 70gmm on adjustment ring [7] to 330° on the angular scale [8] simultaneously with adjustment ring [6]. Clamp adjustment rings by means of tightening screw [9] (Torx Plus 15IP).
6. Check imbalance and correct if necessary.

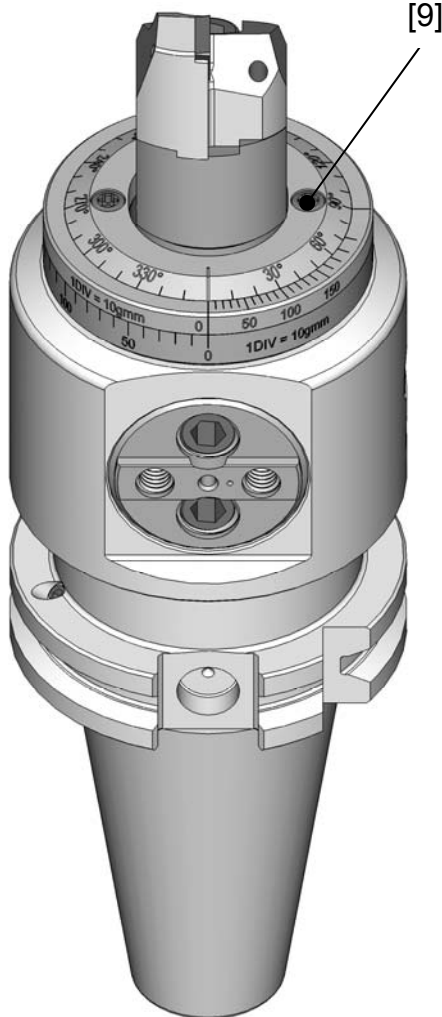


Fig. 1

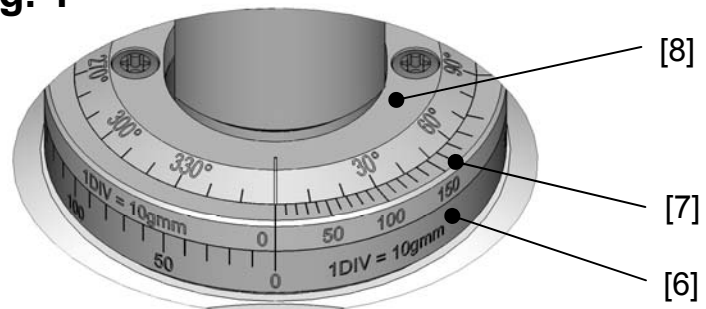


Fig. 2

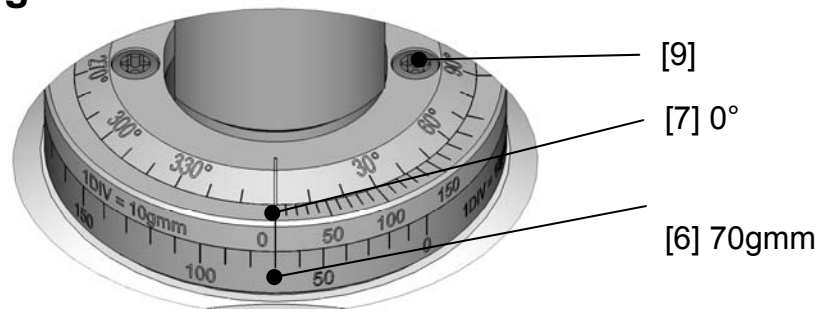


Fig. 3

