

## Toolfix Adapter Gebrauchsanweisung

### ISO-Steilkegel

Werkzeugfreigabe nur durch Ziehen des Spannbolzens!

#### Schwere Werkzeuge:

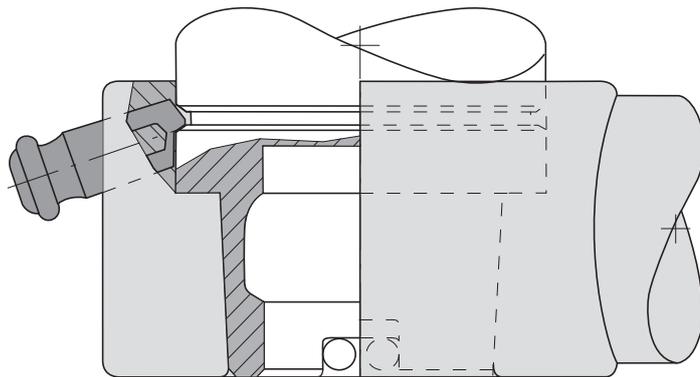
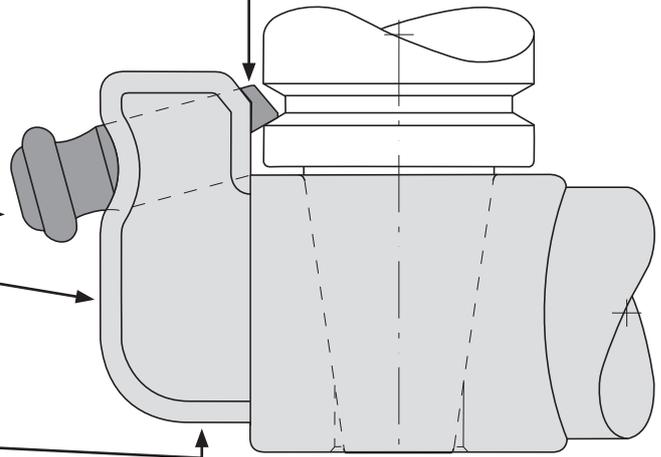
Toolfix Adapter zuerst in horizontale Stellung drehen. Lösen und fixieren Sie den Spannbolzen durch Ziehen und leichtes nach rechts drehen. Setzen Sie dann das Werkzeug ein.

**ACHTUNG:** Spannbolzen nach Einsetzen des Werkzeuges unbedingt wieder lösen! Beim Entnehmen wieder den Spannbolzen lösen und fixieren und das Werkzeug mit beiden Händen entnehmen.

Bridenbefestigung mit M8-Zylinderschrauben (Innensechskantschlüssel SW 6)

Spannbolzen je nach Aufnahme (DIN, BT, CAT) so einstellen, dass der Spannbolzen an der Nutflanke oder am Werkzeugrand anliegt. Einstellungen nach Lösen der M8-Schraube mit Innensechskantschlüssel SW 4.

Werkzeug nur einsetzen, der Spannbolzen hält bei richtiger Einstellung automatisch.



### HSK-Schäfte

#### Typ A + B:

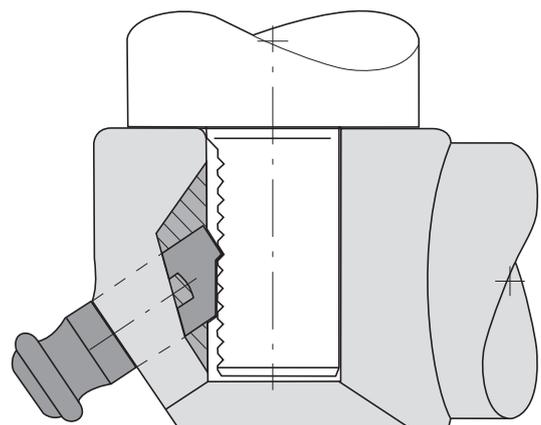
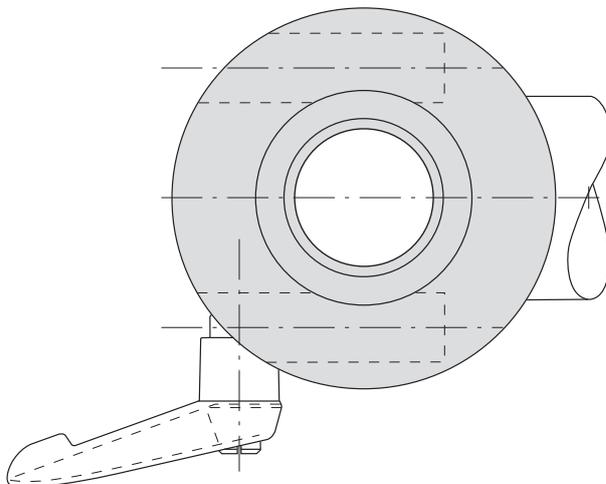
Werkzeugwechselhandhabung wie ISO-Steilkegel! Spannbolzenposition ist bei HSK-Adaptoren fix.

Verdrehsicherungsstifte am Konusende für Typ A, bzw. Keile oder Stifte am Bund für Typ B.

#### Typ E + F:

Werkzeugeinführung durch links-/rechts drehen des Werkzeuges, die axiale Spannung erfolgt dann wie bei HSK A + B. Verdrehsicherung durch 2 reibschlüssige Klemmbolzen.

Spannung erfolgt über den Klemmhebel.



### VDI-Schäfte

Handhabung des Werkzeugwechsel wie ISO-Steilkegel! Spannbolzenposition ist bei VDI-Adaptoren fix.

Verdrehsicherungsstift ist normgemäß am Bund.

## Toolfix Adapter Instruction

### ISO-Quick-Release-Taper

Release the tool only by pulling the bolt!

#### Heavy tools:

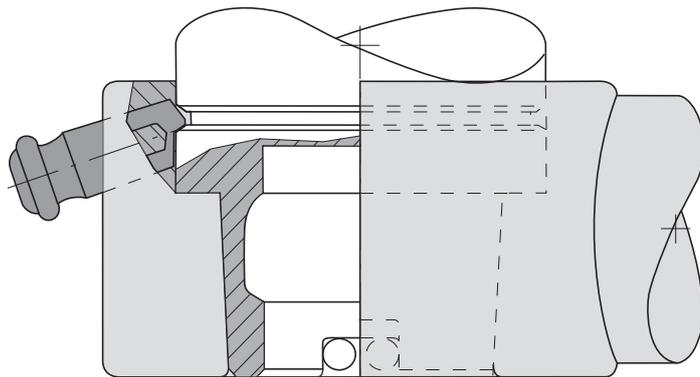
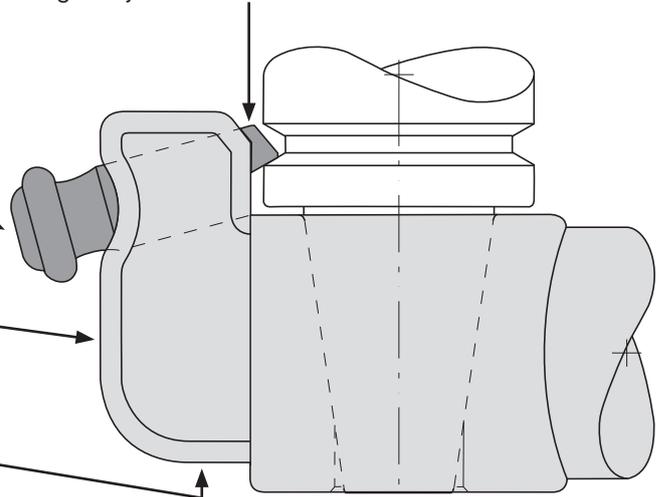
First of all bring the adapter in a horizontal position before set-in the tool. Pull and turn the clamping bolt till it is fixed – then set in the tool and loose the clamping bolt.

**CAUTION:** Unlock the clamping bolt, after insert the tool! Release the tool by pulling and turning the clamping bolt till the bolt is fixed, then release the tool with both hands.

The clamping fixture is fixed with a M8-Pan-Head (Internal hexagon key SW 6)

Adjust the clamping fixture for different tool-types (DIN, BT, CAT). Note that the clamping bolt is holding the tool on the edge of the notch. Adjust the clamping fixture after releasing the M8-Screw with an internal hexagon key SW 4.

Put in the tool, the bolt will hold automatically with the right adjustments!



### HSK-Taper

#### Type A + B:

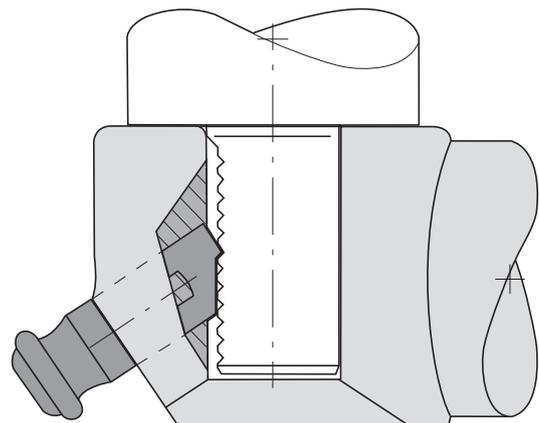
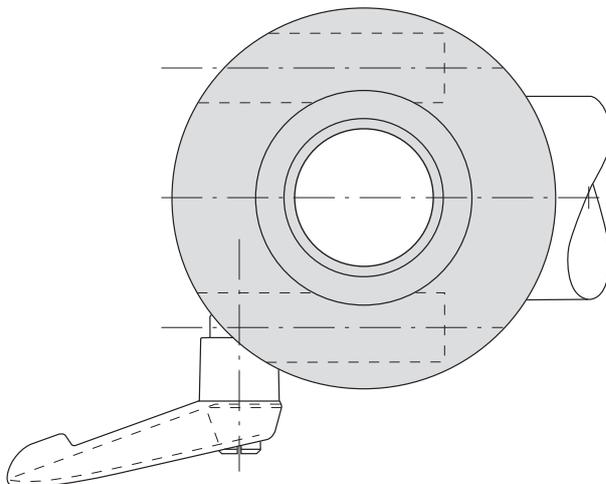
Tool-Change-Handling like ISO-Quick-Release-Taper. Clamping bolt positions are fixed at HSK-Adapters.

Turn-screws at cone-end for type A.  
Wedge or pin at the collar for type B.

#### Type E + F:

Put in the tool by turning the tool left and right. The axis-clamping is the same as by HSK A + B types. Torsion safety with two clamping bolts.

Clamping ensures through the clamping lever.



### VDI Taper

Tool-change-handling like ISO-Quick-Release-Taper. Clamping bolt position is fixed at VDI Tapers.

Turn-screw at the collar.