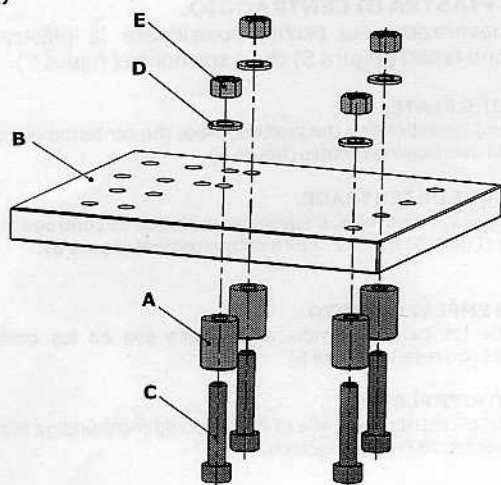


(1)

**(1-2) MONTAGGIO PIASTRA DI CENTRAGGIO.**

La piastra di centraggio puo' essere utilizzata per lavorazioni con dime art. 1145.903/.908 e foratrice art. 8300.20.

Montare le spine di riferimento A sulla piastra B e bloccarle mediante le viti C, le rondelle D e i dadi E come indicato in figura 1, inserendole nei fori in base all'interasse prescelto come indicato in figura 2.

(1-2) MOUNTING OF CENTERING PLATE.

The centering plate can be used for machining operations with jig art. 1145.903/.908 and drilling machine art. 8300.20.

Fit dowels A on plate B and secure them with screws C, washers D and nuts E as shown in figure 1. Insert them in the holes according to the chosen centre distance as shown in figure 2.

(1-2) MONTAGE DE LA PLAQUE DE CENTRAGE.

La plaque de centrage peut être utilisée pour des usinages avec des gabarits réf. 1145.903/.908 et une perceuse réf. 8300.20.

Monter les goupilles de référence A sur la plaque B et les bloquer à l'aide des vis C, des rondelles D et des écrous E comme indiqué sur la figure 1, en les introduisant dans les trous en fonction de l'entraxe choisi comme indiqué sur la figure 2.

(1-2) MONTAJE DE LA PLACA DE EMPLAZAMIENTO.

La placa de emplazamiento puede utilizarse para efectuar mecanizados con las plantillas art. 1145.903/.908 y con la taladradora art. 8300.20.

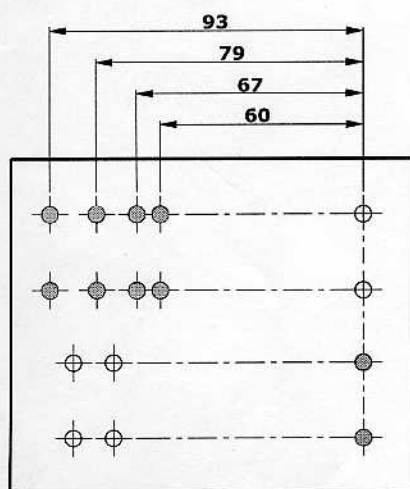
Introducir los pernios de referencia A en los agujeros de la placa B según la distancia entre ejes preseleccionada (véase la figura 2) y, luego, bloquearlos con los tornillos C, las arandelas D y las tuercas E como muestra la figura 1.

(1-2) MONTAGE DER ZENTRIERPLATTE.

Die Zentrierplatte ist für Profilbearbeitungen mit Bohrlehre Art.-Nr. 1145.903/.908 und Bohrmaschine Art.-Nr. 8300.20 vorgesehen.

Zentrierstifte A passend zum gewünschten Bohrbild wie nach Abb. 2 in Platte B einsetzen und mit Schrauben C, Unterlegscheiben D und Muttern E fixieren (siehe Abb. 1).

(2)

**(3-4) LAVORAZIONI DESTRE E SINISTRE.**

Per lavorazioni Destre montare le spine di riferimento A come indicato in figura 3 mentre per lavorazioni Sinistre montarle capovolte come indicato in figura 4.

(3-4) RIGHT AND LEFT MACHINING.

For Right machining operations, fit dowels A as shown in figure 3, for Left machining operations, fit them turned over as shown in figure 4.

(3-4) USINAGE A DROITE ET A GAUCHE.

Pour l'usinage à droite, monter les goupilles de référence A comme indiqué sur la figure 3 tandis que pour l'usinage à gauche, les monter en position renversée comme indiqué sur la figure 4.

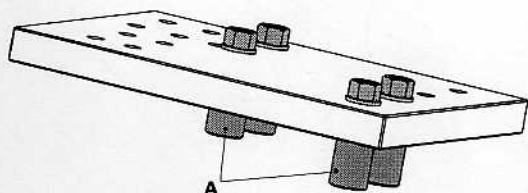
(3-4) MECANIZADOS A LA DERECHA Y A LA IZQUIERDA.

Cuando se deben efectuar mecanizados a la derecha, los pernios de referencia A deben montarse como muestra la figura 3. En cambio, en caso de mecanizados a la izquierda, los pernios deben montarse al contrario, como muestra la figura 4.

(3-4) EINRICHTEN AUF RECHTS UND LINKS.

Für rechts öffnende Fenster bzw. Türen die Zentrierstifte A wie in Abb. 3, für links öffnende Fenster bzw. Türen umgedreht wie in Abb. 4 gezeigt einsetzen.

(3)



(4)

