

ZUB VCMC-K2

10.01.12.04611

Zubehörset zum Einsatz von VCMC-K2 auf AP-Konsolen /
Accessories for usage of VCMC-K2 on AP-panels



DE / EN

Montageanleitung
Assembly instructions

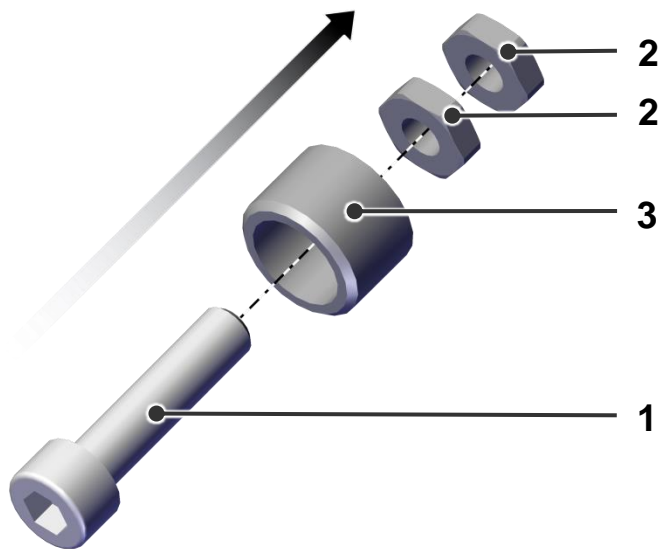
30.30.01.02718/00 | 03.2021

J. Schmalz GmbH
Johannes-Schmalz-Str. 1
D-72293 Glatten
Tel. +49 (0)7443 2403-0
schmalz@schmalz.de
www.schmalz.com

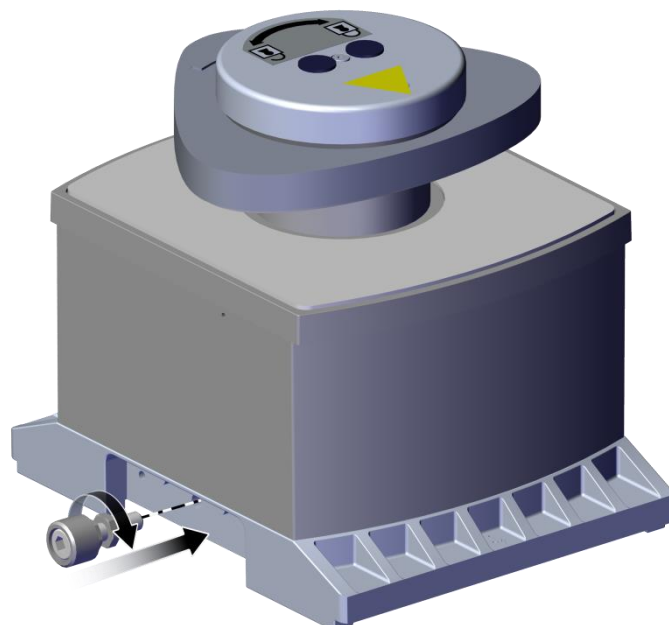
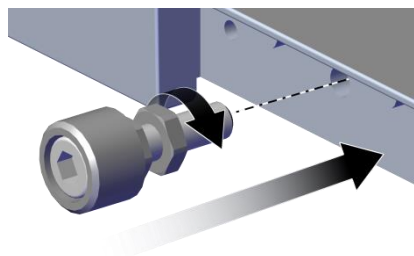
Inhalt Zubehörset / Content Accessories

Position / Position	Bezeichnung / Description	Bild / Picture	Menge / Quantity
1	Zylinderschraube M6x25 / Cap screw M6x25		1
2	Sechskantmutter M6 / Hexagonal nuts		2
3	Hülse / Sleeve		1
4	Zylinderschraube M2x8 / Cap screw M2x8		2
5	Bolzen mit Absatz / Heeled bolt		2

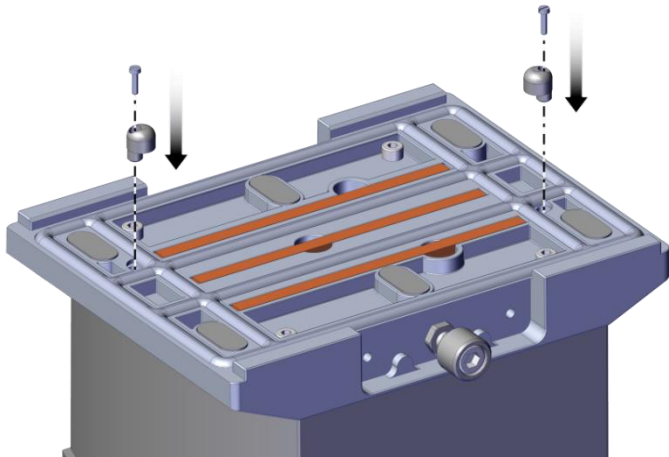
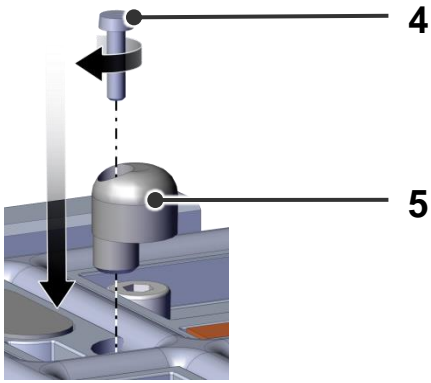
Schritt 1 / Step 1



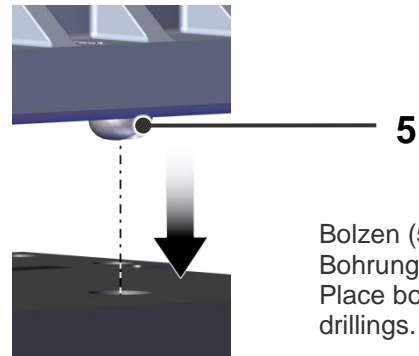
Schritt 2 / Step 2



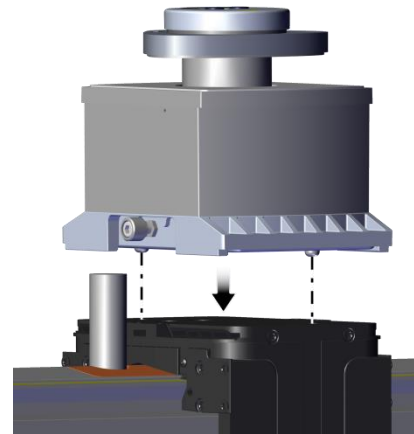
Schritt 3 / Step 3



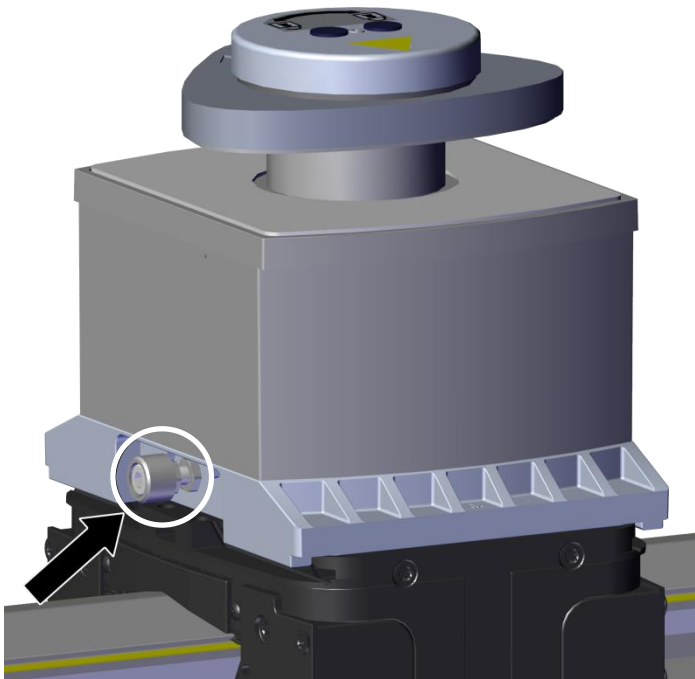
Schritt 4 / Step 4



Bolzen (5) in die Bohrungen einsetzen. / Place bolt (5) into the drillings.



Schritt 5 / Step 5



Hiermit wird der Abstand zwischen Schlitten und Anschlagzylinder eingestellt. / This is to adjust the distance between slide and stop cylinder.



Bestens gerüstet

Mit effizienten Spannmitteln für die CNC-Bearbeitung

Best equipped

With efficient clamping equipment for CNC machining



WWW.SCHMALZ.COM