

**D WICHTIGER HINWEIS BEIM UMBAU DES CERAMILL BASE ZUM CERAMILL MULTI-X**

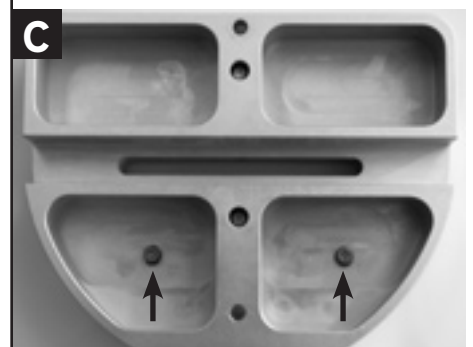
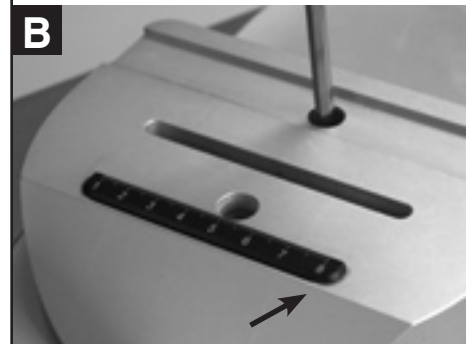
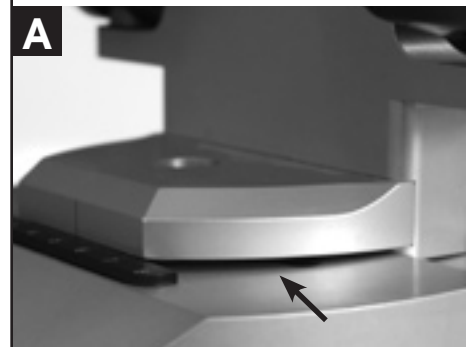
- A Aufgrund von Serientoleranzen bei der Fertigung von Ceramill Base ist die Skala am Fräsarm unterschiedlich positioniert. Das kann beim Umbau auf Multi-x bei manchen Geräten dazu führen, dass die Skala den Sockel des Fräsarms behindert (s. Bild), so dass dieser nicht vollständig aufliegt. In diesem Fall muss die Skala neu positioniert werden.
- B Fräsarm abschrauben und die ursprüngliche Position der Skala mit einem wasserlöslichen Stift rechts und links markieren (WICHTIG!!!). Die beiden Schrauben des Sockels lösen und den Sockel von der Führungsschiene nehmen.
- C Die beiden Schrauben an der Unterseite des Sockels lösen (s. Pfeile) und Skala verschieben, so dass der Fräsarm ohne Spalt auf den Sockel gesetzt werden kann - nicht festschrauben.
- D Den Sockel mitsamt Fräsarm an einer Tischkante so platzieren, dass die Befestigungsschrauben der Skala zugänglich sind. Skala an den Arm schieben - als Abstandhalter einen Streifen Papier dazwischen klemmen und anhand der aufgebrachten Markierungen Skala horizontal positionieren. Schrauben wieder festziehen. Sockel auf die Führungsschiene schrauben. Fräsarm am Sockel befestigen und die Skalaplatzierung durch Verschieben des Fräsarms nach rechts und links kontrollieren.

**GB IMPORTANT NOTE ON UPGRADING THE CERAMILL BASE TO CERAMILL MULTI-X**

- A Because of production tolerances in the manufacture of Ceramill Base the scale of the milling guide may be positioned differently. In some devices, during upgrade to Multi-x this may cause the scaling to interfere with the socket of the milling guide (see photo) so this is not completely seated solidly. In this case the scaling needs repositioning.
- B Screw off the milling guide and mark the original position of the scaling on the left and on the right with a water-soluble pen (IMPORTANT!!!). Unscrew the two screws of the socket and take the socket off the bearing.
- C Unfasten the two screws at the underside of the socket (see arrows) and shift the scaling so that the milling guide can be positioned upon the socket without leaving a chink - do not tighten the screws.
- D Place the socket, together with the milling guide, at the edge of a table so that the fastening screws of the scaling are accessible. Push the scaling towards the guide - as a spacer, place a strip of paper in between - and position the scaling horizontally according to the markings applied before. Tighten the screws again. Screw the socket onto the bearing. Attach the milling guide to the socket and control the placement of the scaling by shifting the milling guide to the right and to the left.

**F CONSIGNE IMPORTANTE POUR LE MONTAGE DE CERAMILL BASE POUR CERAMILL MULTI-X**

- A En raison de tolérances de série lors de la fabrication de Ceramill Base, la graduation est différemment positionnée sur le bras de fraisage. En installation sur le Multi-x, ceci peut conduire à ce que la graduation gêne le socle du bras de fraisage (cf. photo) et empêche qu'il ne repose à plat. Dans ces cas-là la graduation doit être déplacée.
- B Dévisser le bras de fraisage et repérer (IMPORTANT !!!) la position d'origine de la graduation à gauche et à droite avec un marqueur pouvant s'effacer avec de l'eau. Dévisser les deux vis du socle et retirer le socle du rail de guidage.
- C Débloquer les deux vis sous le socle (cf. flèche) et pousser la graduation de manière à ce que le bras de fraisage puisse être posé sur le socle sans interstice - ne pas visser.
- D Placer le socle avec le bras de fraisage au bord d'une table de manière à pouvoir accéder aux vis de fixation de la graduation. Pousser la graduation sur le bras - placer une bande de papier comme cale d'espacement et placer la graduation à l'horizontale à l'aide des repères apportés. Visser à nouveau les vis. Visser le socle sur le rail de guidage. Fixer le bras de fraisage au socle et contrôler la position de la graduation en déplaçant le bras de fraisage à droite et à gauche.



## **I** IMPORTANTE AVVERTENZA PER LA CONVERSIONE DI CERAMILL BASE IN CERAMILL MULTI-X

- A Per via delle tolleranze seriali durante la produzione di Ceramill Base, la scala nel braccio fresa è posizionata in modo diverso. Durante la riconversione in Multi-x, può succedere che in alcuni apparecchi la scala intralci la base del braccio fresa (vedi foto) impedendone l'appoggio completo. In questo caso, la scala deve essere riposizionata.
- B Svitare il braccio fresa e marcare a destra e a sinistra la posizione originaria della scala con una penna idrosolubile (IMPORTANTE!!!). Allentare entrambe le viti della base ed estrarla dalla guida a binario.
- C Allentare entrambe le viti poste sul lato inferiore della base (vedi freccia) e spostare la scala in modo tale che il braccio fresa possa essere collocato sulla base senza lasciare fessure. Non serrare.
- D Sistemare la base e il braccio fresa su un angolo del tavolo in modo tale che siano accessibili le viti di fissaggio della scala. Spostare la scala al braccio, interporre una striscia di carta distanziatrice e basandosi sulle marcature riportate, posizionare orizzontalmente la scala. Stringere nuovamente le viti. Avvitare la base sulla guida a binario. Fissare il braccio fresa alla base e controllare la collocazione della scala spostando il braccio fresa a destra e a sinistra.

## **E** NOTA IMPORTANTE PARA LA CONVERSIÓN DE CERAMILL BASE EN CERAMILL MULTI-X

- A Debido a las tolerancias de serie que se producen durante la fabricación del Ceramill Base, la posición de la escala en el brazo fresador puede diferir. Esto puede provocar que, durante la conversión de algunos aparatos en Multi-x, la escala estorbe al zócalo del brazo fresador (v. imagen) impidiendo apoyarlo completamente. En este caso es necesario cambiar la posición de la escala.
- B Desatornille el brazo fresador y, con un rotulador de tinta soluble, marque la posición original de la escala a la derecha y a la izquierda (¡IMPORTANTE!). Desatornille ambos tornillos del zócalo y retire el zócalo de los carriles guía.
- C Desatornille los dos tornillos situados en la parte inferior del zócalo (ver flechas) y desplace la escala de modo que el brazo fresador pueda apoyarse completamente en el zócalo, sin hueco. No lo atornille.
- D Coloque el zócalo junto con el brazo fresador en el borde de la mesa de tal forma que sea posible acceder a los tornillos de fijación de la escala. Deslice la escala por el brazo. Coloque una tira de papel entre la escala y el brazo a modo de espaciador y coloque horizontalmente la escala guiándose por las marcas anteriormente realizadas. Atornille de nuevo los tornillos. Atornille el zócalo en los carriles guía. Fije el brazo fresador en el zócalo y controle la posición de la escala desplazando el brazo fresador hacia la derecha y hacia la izquierda.

