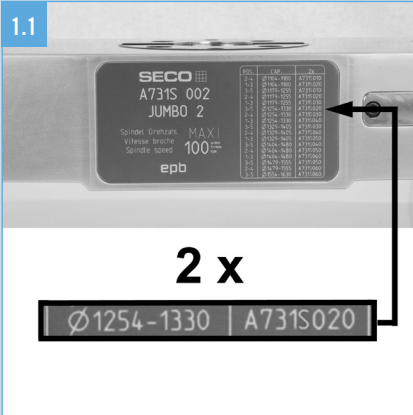


# BBB 731S

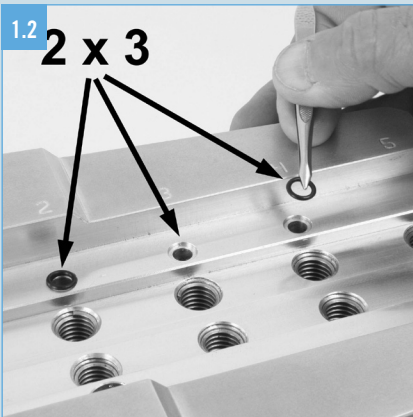
- 1. Assembling two standar Bridge bars onto a Jumbo Bridge bar
- 1. Montage de deux semelles standars sur une semelle Jumbo
- 1. Montage auf zwei Standard-Brückenwerkzeuge auf einer Jumbo Brückenwerkzeuge



1.1 Select two identical Bridge bars using the chart on Jumbo or in the catalogue.

1.1 Choisir deux semelles identiques en se référant au tableau sur la Jumbo ou dans le catalogue.

1.1 Zwei identische Brückenwerkzeugen auswählen mit Hilfe der Tabelle die am Jumbo-Brückenwerkzeug angebracht ist oder im Katalog.



1.2 Place the sealing rings (Ø 6x1.5 mm) in each Jumbo body counter-bore (2x3).

1.2 Placer les joints d'étanchéité (Ø 6x1.5 mm) dans chaque lamage de la Jumbo (2x3).

1.2 Dichtungsringe (Ø 6x1.5 mm) in die Jumbo Bohrungen einsetzen (2x3).



1.3 Remove the sealing cap on the Bridge bar to access to the threaded hole of the lateral fixing screw.

1.3 Retirer le bouchon d'obturation pour accéder au trou taraudé de la vis de fixation latérale de chaque semelle.

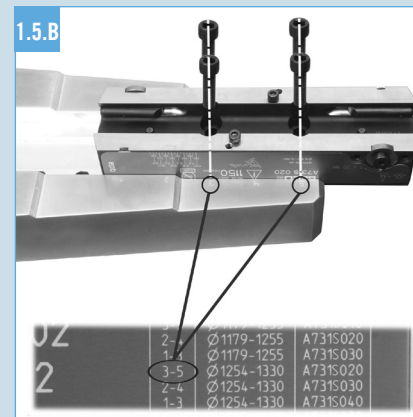
1.3 Zum Zugriff der seitlichen Bohrung muss der Dichtungsstopf des Brückenwerkzeuges entfernt werden.



1.4 Place the sealing plug in central bore Ø 40 mm of each Bridge bar.

1.4 Placer le bouchon d'obturation dans l'alésage central Ø 40 mm de chaque semelle.

1.4 Dichtungsstopf in die Ø 40 mm zentrale Bohrung von jedem Brückenwerkzeug, positionieren.



1.5.A Coolant and fixing holes between Bridge bar and Jumbo may be in connection.

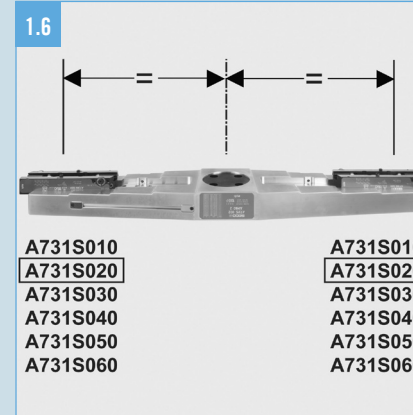
1.5.B Place each Bridge bar in position onto the Jumbo plate in accordance to the chart attached on the Jumbo.

1.5.A Veiller à la connexion des trous de lubrification et de fixation entre la semelle et la Jumbo.

1.5.B Placer chaque semelle de façon identique sur la Jumbo en respectant la position donnée par le tableau fixé sur la semelle Jumbo.

1.5.A Die Verbindung der Kühlmittel- und Befestigungs-Bohrung zwischen dem Brückenwerkzeug und der Jumbo sicherstellen

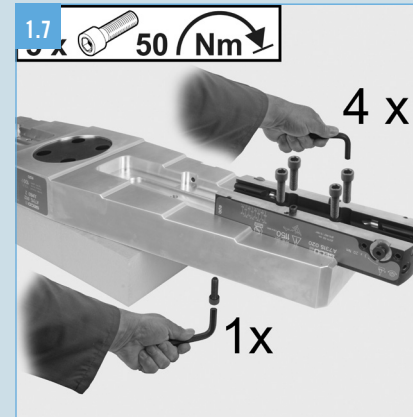
1.5.B Zwei identische Brückenwerkzeugen auf ein Jumbo-Werkzeug in die passenden Reihen positionieren, siehe Abb. auf der Platte, die am Jumbo-Brückenwerkzeug angebracht ist.



1.6 Two identical Bridge bars in symmetrical position.

1.6 Deux semelles identiques en position symétrique.

1.6 Zwei identische Brückenwerkzeuge in symmetrischer Position.



1.7 Lock each Bridge bar by tightening the four central Bridge fixing screws and the lateral Bridge fixing screw (tightening torque: 50 Nm).

1.7 Fixer chaque semelle par le serrage des quatre vis de fixation centrales et la vis de fixation latérale (couple de serrage: 50 Nm).

1.7 Jedes Brückenwerkzeug auf einem Jumbo Brückenwerkzeug verriegeln mit Hilfe der vier zentrale Schrauben und die seitliche Schraube (Anzugsmoment: 50 Nm).

Operating instructions for Jumbo Bridge bars

Notice d'utilisation des semelles Jumbo

Betriebsanweisung für Jumbo Brückenwerkzeuge

WWW.SECOTOOLS.COM

03091110, 60A731S00E TRI(02)  
© SECO TOOLS AB, 2018.  
All rights reserved. Technical specifications are subject to change without notice.

**2. Jumbo Bridge bar mounting**  
**2. Montage de la semelle Jumbo**  
**2. Jumbo Brückenwerkzeugaufnahmen**

Jumbo Bridge bars have two spindle fitting possibilities.

La semelle Jumbo offre deux possibilités de montage sur la broche.

Jumbo-Brückenwerkzeuge bieten zwei Möglichkeiten zur Spindelmontage.

2.1

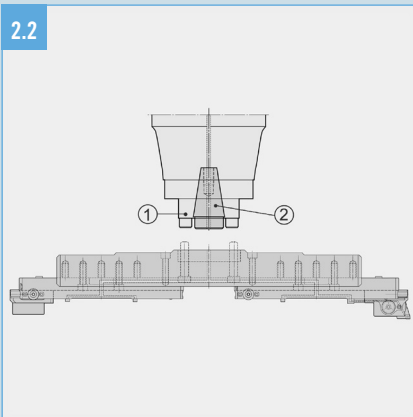


2.1 Fitted onto a milling cutter holder (flange mounting Type 569, spigot  $\varnothing$  60 mm).

2.1 Montage sur porte-outil de fraisage (montage type 569, centreur  $\varnothing$  60 mm).

2.1 Montage auf eine Fräsaufnahme Typ 569, Zapfen- $\varnothing$  60 mm).

2.2



2.2 Fitted directly onto the machine spindle: DIN2079/50 spindle front end (1) with a centering spigot available as accessories (2) (Part No. E447153960).

2.2 Montage direct sur le nez de la broche machine : DIN2079/50 nez de broche (1) avec centreur disponible en accessoires (2) (Réf. E447153960).

2.2 Montage direkt auf die Spindel: Stirnseite DIN 2079/50 (1) mit Zentrierzapfen, verfügbar als Zubehör (2) (Best.-Nr. E447153960).

2.3



2.3 Locking the four Jumbo locking screws (tightening torque: 150 Nm).

2.3 Serrage des quatre vis de fixation de la semelle Jumbo (couple de serrage: 150 Nm).

2.3 Die vier Jumbo-Spannschrauben anziehen (Anzugsmoment: 150 Nm).

**3. Handling/Transport**  
**3. Manipulation/Transport**  
**3. Handling/Transport**

3.1 20 Nm



3.1 Fit the two lifting rings into Jumbo's lateral or back face, to be suitable for horizontal or vertical spindle fitting.

3.1 Fixer les 2 anneaux de levage dans la face latérale ou arrière de la semelle Jumbo, selon que la broche soit verticale ou horizontale.

3.1 Zum vertikalen oder horizontalen Einsatz in die Spindel die beiden Umsetzringe in die seitlichen oder rückwärtigen Flächen des Jumbo-Werkzeuges einsetzen.

3.2

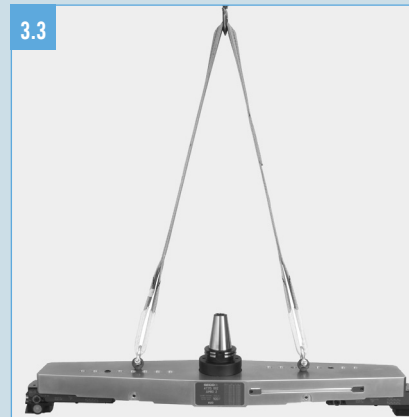


3.2 Position for horizontal spindle.

3.2 Position dans le cas d'une broche horizontale

3.2 Lage zu horizontalem Einsatz in die Spindel.

3.3



3.3 Position for vertical spindle.

3.3 Position dans le cas d'une broche verticale.

3.3 Lage zu senkrechtem Einsatz in die Spindel.

**4. Max RPM**  
**4. Tr/min max**  
**4. Max Drehzahl**



Jumbo Part No. Référence Best.-Nr.	$\varnothing$ (mm) Capacity Capacité Bereich	RPM tr/min U/min
BBB 731S 001	640 - 1105	170
BBB 731S 002	1104 - 1630	100
BBB 731S 003	1629 - 2155	70

Unsuitable RPM programming could cause unpredictable damage.

Un programme tr/min inadapté peut provoquer des dommages irréparables.

Eine unsachgemäße Programmierung kann erhebliche Schäden verursachen.

**5. Note**  
**5. Remarque**  
**5. Anmerkung**

Boring block assembling and setting onto a Bridge bar, see Operating instructions: BB 731S OXX, BBB 731S 400, BBB 731S 500, BBB 731S 40128.

Montage et réglage d'un bloc sur une semelle, consultez les notices d'utilisation : BB 731S OXX, BBB 731S 400, BBB 731S 500, BBB 731S 40128.

Montage und Einstellung einer Ausdrehblöck auf einem Brückenwerkzeug, siehe Betriebsanweisungen: BB 731S OXX, BBB 731S 400, BBB 731S 500, BBB 731S 40128.