

# GDF102-IK

## Français

### Matériel inclus :

- |                   |              |
|-------------------|--------------|
| 1. 1x GDF102-IK   | Porte-outil  |
| 2. 2x D912 M6x35  | Vis M6x35    |
| 3. 2x D912 M6x55  | Vis M6x55    |
| 4. 1x DE-NZ-01-10 | Buse bouchée |
| 5. 1x D913 M6x4   | Vis M6x04    |

### Remarque :

Toutes les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

#### Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Fixation du porte-outil sur la machine

Pour fixer le porte outil, centrer la queue dans la machine. Serrer les 4 vis M6

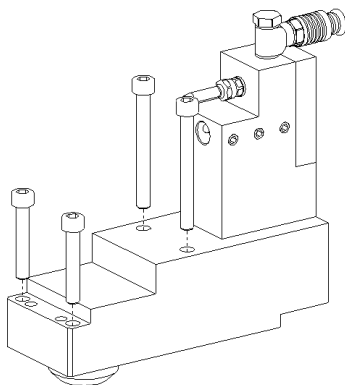


Figure 1

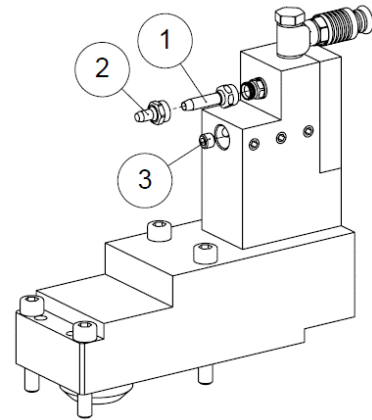


Figure 2

Pour stopper l'arrosage interne, visser la vis sans tête M6x4 (3, figure 2) au fond de l'alésage de l'outil.

Pour stopper l'arrosage externe, remplacer la buse percée (1, figure 2) par la bus bouchée (2, figure 2).

### Utilisation

1. Régler les offsets de la position.

#### REMARQUE :

- Le foret ne peut pas dépasser de plus de 190 mm de la face sous peine de collision, longueur maximale du foret : 230 mm.

# GDF102-IK

## English

### Included material:

- |                   |                  |
|-------------------|------------------|
| 1. 1x KSC102-IK   | Tool holder      |
| 2. 2x D912 M6x35  | Screw M6x35      |
| 3. 2x D912 M6x55  | Screw M6x55      |
| 4. 1x DE-NZ-01-10 | Undrilled nozzle |
| 5. 1x D913 M6x4   | Screw M6x4       |

### Note:

All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder center the shank in the machine. Tighten the 4 M6 screws.

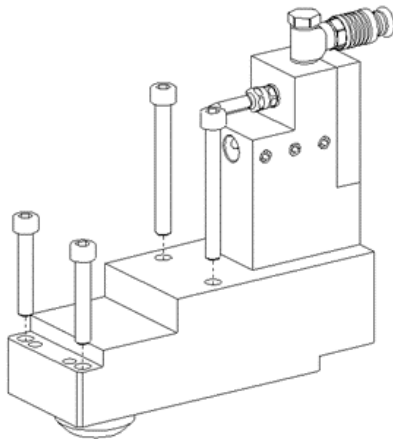


Figure 1

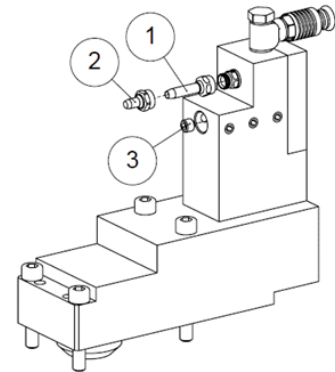


Figure 3

To stop external coolant, replace the drilled nozzle (1) by the undrilled nozzle (2).

To stop internal coolant, screw in the tool diameter the M6x4 screw (3).

### Use

1. Settle the offsets of the position.

### NOTE:

- The drill should not protrude more than 175 mm from the front of the tool holder, otherwise it may collide. Maximum length of the drill: 230 mm.

# GDF102-IK

## Deutsch

### Enthaltenes Material:

- |                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| 1. 1x KSC102-IK   | Werkzeughalter  |
| 2. 1x D912 M6x35  | Schraube M6x35  |
| 3. 3x D912 M6x55  | Schraube M6x55  |
| 4. 1x D913 M6x4   | Schraube M6x4   |
| 5. 1x DE-NZ-01-10 | Ungebohrte Düse |

### Bemerkung:

Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

### Befestigen des Werkzeughalters:

Um den Werkzeughalter zu befestigen, zentrieren Sie den Schaft in die Maschine. Ziehen Sie die 4 Schrauben M6 an.

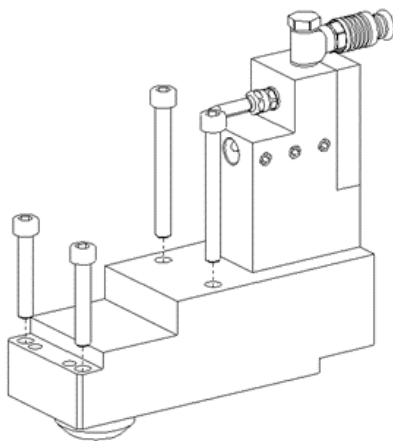


Abb. 1

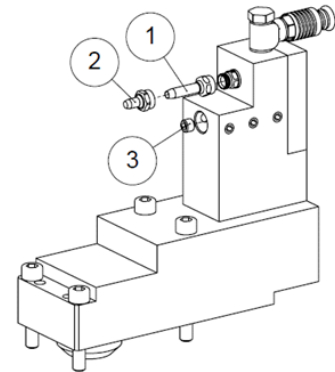


Abb. 3

### Use

1. Einstellen der Offsets der Position

### KOMMENTARE :

- Der Bohrer sollte nicht mehr als 24 mm aus der Klemme herausragen, da er sonst kollidieren kann. Maximale Länge des Bohrers: 72 mm.
- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen.
- Niemals de Werkzeughalter ohne innere Kühlmittel benutzen.