

MEU210-IK

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

- | | | |
|----|------------------------|--------------|
| 1. | 1x Porte-outil | MEU210-IK |
| 2. | 5x Vis M6 x 30 | D912-M6x30 |
| 3. | 1x bouchon G1/4 | D906 R1/4 |
| 4. | 2x buse bouchon DECA | DE-NZ-01-10 |
| 5. | 1x Clés à fourche DECA | DE-FK-01-00 |
| 6. | 1x Clé à fourche fine | 421 100 19 |
| 7. | 2x Bouchon M8 | D913 M8x12 T |

Remarque :

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

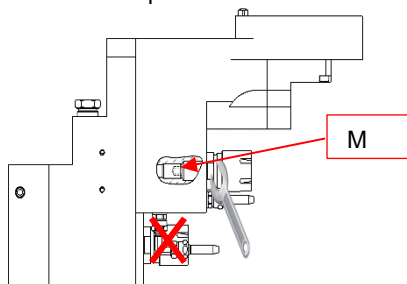
Qualité standard : 8.8

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

Utilisation du porte-outil :

- Insérer le porte-outil et serrer les 5 vis M6 au couple recommandé.
- Pour **l'arrosage interne** : raccorder le tuyau d'alimentation, enlever les bouchon M8 dans la broche et remplacer les buses par les bouchons. Pour **l'arrosage externe** : raccorder le tuyau d'alimentation, visser les bouchon M8 dans la broche et remplacer les bouchons par les buses. Pour **aucun arrosage** : Remplacer le tuyau d'alimentation par le bouchon G1/4 si nécessaire, visser les bouchons M8 dans la broche et remplacer les buses par les bouchons.
- Régler l'offset des positions.



- Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet, en utilisant la clé à fourche fournie.
- Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.5 mm par rapport au diamètre de la pince.
Exemple : Ø de pince 9.5 mm – Ø queue 9.1 mm minimum.

NOTE : Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides, utiliser le bouchon fourni.

English

Material included with item n°:

- | | | |
|----|---------------------|--------------|
| 1. | 1x Tool holder | MEU210-IK |
| 2. | 5x Screw M6 x 30 | D912-M6x30 |
| 3. | 1x Plug G1/4 | D906 R1/4 |
| 4. | 2x Plug nozzle DECA | DE-NZ-01-10 |
| 5. | 1x Fork key DECA | DE-FK-01-00 |
| 6. | 1x Fork key | 421 100 19 |
| 7. | 2x Plug M8 | D913 M8x12 T |

Note:

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

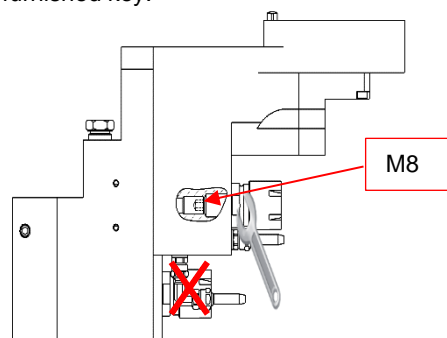
Standard quality: 8.8

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

Use of the tool holder:

- Insert the tool holder and tighten the 5 M6 screw at the recommended torque.
- For **internal coolant**: connect the coolant hose, remove the M8 plugs in the spindle and replace the nozzles with the plugs. For **external coolant**: connect the coolant hose, screw the M8 plugs into the spindle and replace the plugs with the nozzles. For **no coolant**: Replace the coolant hose with the G1/4 plug if necessary, screw the M8 plugs into the spindle and replace the nozzles with the plugs.
- Set the offset of the positions.
- During the assembly or the dismantling of your cutting tool, block the spindle with the furnished key.



- The difference between the diameter of the chuck and the tool must not exceed 0.4 mm.
Example: Chuck Ø9.5 mm – minimum tool Ø 9.1 mm.

NOTE: Never use the tool holder with empty positions, use the supplied protection plug.

MEU210-IK

Deutsch

Material, das mit n° Artikels eingeschlossen ist:

- | | | |
|----|------------------------|--------------|
| 1. | 1x Werkzeughalter | MEU210 |
| 2. | 5x Schraube M6 x 30 | D912-M6x30 |
| 3. | 1x Stopfen G1/4 | D906 G1/4 |
| 4. | 1x DECA-Stopfen | DE-NZ-01-10 |
| 5. | 1x DECA-Gabelschlüssel | DE-FK-01-00 |
| 6. | 1x Gabelschlüssel | 421 100 19 |
| 7. | 2x Stopfen M8 | D913 M8x12 T |

Bemerkung:

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

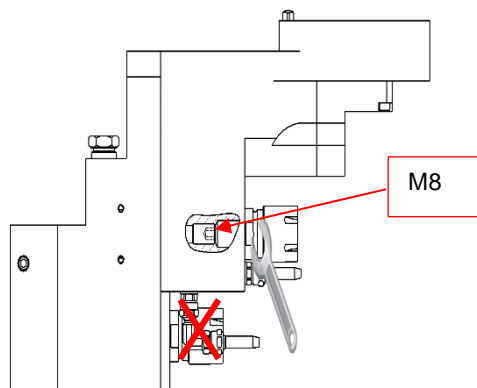
Qualität Standard: **8.8**

Spannmoment, das für Schraube empfohlen ist und rausschmeißen

Durchmesser	Spannmoment [Nm]			
	Klasse 5.8	Klasse 8.8	Klasse 10.9	Klasse 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

Verwendung des Werkzeughalters:

- Setzen Sie den Werkzeughalter ein und ziehen Sie die 5 M6-Schrauben mit dem empfohlenen Drehmoment an.
- Für die **interne Kühlung**: Schließen Sie den Kühlungsschlauch an, entfernen Sie die M8-Verschlüsse in der Spindel und ersetzen Sie die DECA-Düsen durch die-Stopfen.
Für die **externe Kühlung**: Schließen Sie den Kühlungsschlauch an, schrauben Sie die M8-Stopfen in die Spindel und ersetzen Sie die DECA-Stopfen durch die-Düsen.
Für **keine Kühlung**: Ersetzen Sie den Kühlungsschlauch bei Bedarf durch den G1/4-Stopfen, schrauben Sie die M8-Stopfen in die Spindel und ersetzen Sie die-Düsen durch die-Stopfen.
- Stellen Sie den Versatz die Position ein.
- Während der Montage oder der Demontage Ihres Schneidwerkzeugs blockieren Sie die Spindel mit dem mitgelieferten Schlüssel.



- Der Unterschied zwischen dem Durchmesser des Futter und dem des Werkzeugs darf 0,4 mm nicht überschreiten.
Beispiel: Futter Ø9,5 mm - Werkzeug Ø mindestens 9,1 mm.

NOTE: niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Schutzstopfen benutzen.