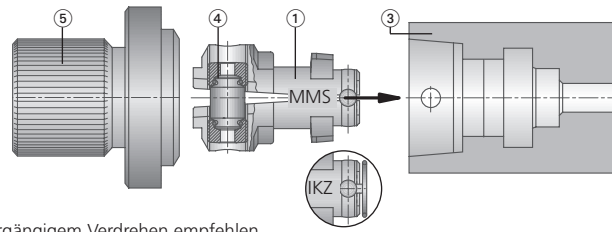


Montageanleitung

Schritt 1: Spanner ① (ohne Auswerfer ②) an einer Spannklau haltend in das Bajonett der Spindel ③ einfügen und 90° im Uhrzeigersinn verdrehen.

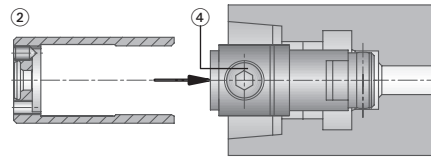
Empfehlung: Zum leichteren Einfügen den Spanner mittels Spannschraube um 1 bis 2 Umdrehungen im Uhrzeigersinn öffnen.

Beachte: Spannschraube ④ zur Zugriffsbohrung drehen.

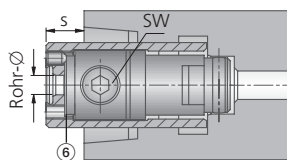


Hinweis: bei schwergängigem Verdrehen empfehlen wir die Montageglocke ⑤ aufzusetzen und das Eindrehen mit dieser vorzunehmen.

Schritt 2: Auswerfer auf Spanner aufsetzen und mit Druck einschieben, in das Bajonett einfädeln bis eine Einrastung erfolgt.



Schritt 3: Spanner in Ausstoßstellung bringen. Dazu die Spannschraube ④ gegen den Uhrzeigersinn bis Anschlag drehen. Maß s überprüfen. Zur Korrektur die Ausstoßschrauben ⑥ (rot markiert) vorsichtig ein- bzw. ausdrehen.



MMS	IKZ							Montageglocke ⑤	Abziehvorrichtung ⑦
Bestell-Nr.	Bestell-Nr.	HSK	s _{-0,1}	MD (Nm)	F (KN)	SW	Rohr-Ø	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
L07 05030	-	32	7,75	2,5	8	2,5	2,9	L07 05330	L07 05430
L07 05040	L07 05140	40	8,4	4	15	3	3,9	L07 05340	L07 05440
L07 05050	L07 05150	50	10,5	8	23	4	4,9	L07 05350	L07 05450
L07 05060	L07 05160	63	10,6	15	33	5	6,9	L07 05360	L07 05460
L07 05070	L07 05170	80	13,3	26	50	6	7,9	L07 05370	L07 05470
L07 05080	L07 05180	100	13,5	45	60	8	9,9	L07 05380	L07 05480

Hinweis: Die genannten Einsatzdaten stehen in Abhängigkeit zu den Umgebungs- und Einsatzbedingungen (wie z. B. Maschine, Umgebungstemperatur, Schmier-/Kühlmitteleinsatz und angestrebtes Bearbeitungsergebnis); sie setzen sachgerechte Einsatzbedingungen, sachgerechten Einsatz und Beachtung der angegebenen Grenzdrehzahlen der Werkzeuge voraus.

Patente angemeldet

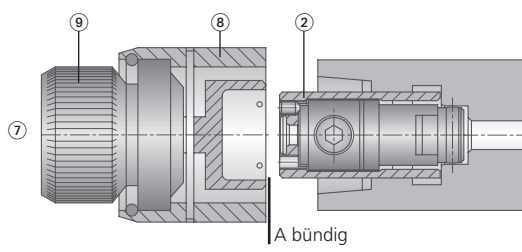
Demontageanleitung

Schritt 1: Auswerfer ② ausbauen (hierzu gibt es zwei Möglichkeiten)

- A. mit Abziehvorrichtung ⑦
- Abziehvorrichtung ⑦ in Ausgangsposition (A) aufdrücken und evtl. am Ring ⑧ drehen bis Einrastung erfolgt. Abziehvorrichtung ⑦ am Ring ⑧ festhalten und an der Schraube ⑨ im Uhrzeigersinn drehend den Auswerfer ② abziehen.
 - Bis Anschlag weiterdrehen, dabei wird der Auswerfer ② automatisch entkoppelt.
 - Anschließend den Auswerfer ② per Hand ganz herausziehen.

- B. mit zwei Innensechskantschlüsseln
- zwei Innensechskantschlüssel in passender Schlüsselweite diagonal gegenüberliegend in die Aussparungen des Ausstoßers ② einstecken und aushebeln.

Achtung: Planfläche der Spindel schützen.
• Anschließen per Hand abziehen.



Schritt 2: Spanner ① ausbauen (hierzu gibt es zwei Möglichkeiten)

- A. per Hand
- Spanner ① an einer Spannklau haltend um 90° gegen den Uhrzeigersinn drehen und herausziehen.

- B. mit Montageglocke ⑤
- Montageglocke ⑤ aufsetzen
 - Spannschraube ④ im Uhrzeigersinn bis Anschlag drehen, dann 90° gegen den Uhrzeigersinn zurückdrehen.
 - Montageglocke ⑤ 90° gegen den Uhrzeigersinn drehen und herausziehen.



KOMET Precision Tools GmbH & Co. KG
74351 Besigheim · Postfach 13 61 · GERMANY
Tel. +49(0)7143.373-0 · Fax +49(0)7143.373-233
info@kometgroup.com · www.kometgroup.com

399 22 261 20-5H-05/08 Printed in Germany
© 2008 KOMET Precision Tools GmbH & Co. KG
Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.

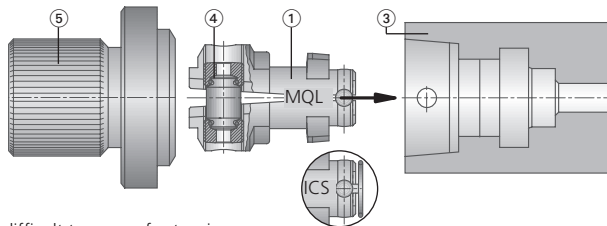
KomLoc®
HSK-SPANNTECHNIK SYSTEM „M“



Assembly Instructions

Step 1: Holding onto one of the clamping jaws, insert the clamping cartridge ① (without ejector ②) into the bayonet recess on the spindle ③, and turn 90° clockwise.
 Recommendation: To make insertion easier open the clamping cartridge by turning the holding screw clockwise 1 or 2 turns.

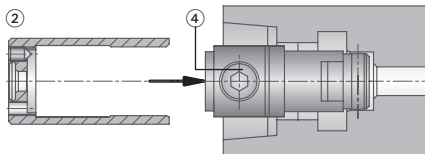
Important note: Turn holding screw ④ toward the access hole.



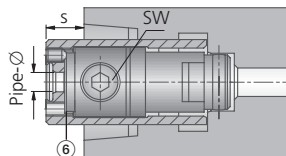
Note:

Where it is difficult to access for turning we recommend the grip ⑤ be used to help effect the turn.

Step 2: Position ejector on clamping cartridge and push in firmly; locate thread on bayonet and turn until this locks.



Step 3: Bring cartridge to expulsion position. For this turn the holding screw ④ anti-clockwise as far as the stop. Check dimension *s*. To adjust expulsion screw ⑥ (marked red) carefully tighten or release.



MQL Min.lubr. Order No.	ICS Int. coolant Order No.	HSK	$s_{-0,1}$	Tor- que (Nm)	Clam- ping force (KN)	Key size SW	Pipe- Ø	Assembly grip ⑤ Order No.	Withdrawal device ⑥ Order No.
L07 05030	–	32	7,75	2,5	8	2,5	2,9	L07 05330	L07 05430
L07 05040	L07 05140	40	8,4	4	15	3	3,9	L07 05340	L07 05440
L07 05050	L07 05150	50	10,5	8	23	4	4,9	L07 05350	L07 05450
L07 05060	L07 05160	63	10,6	15	33	5	6,9	L07 05360	L07 05460
L07 05070	L07 05170	80	13,3	26	50	6	7,9	L07 05370	L07 05470
L07 05080	L07 05180	100	13,5	45	60	8	9,9	L07 05380	L07 05480

Note:
 The application details given depend on environmental and application conditions (such as machine, ambient temperature, use of lubricant/coolant and machine results required); these are subject to proper conditions of use, proper use and compliance with the spindle speed limits given for the tools.

Patented design

Dismantling instructions

Step 1: Removing ejector ②

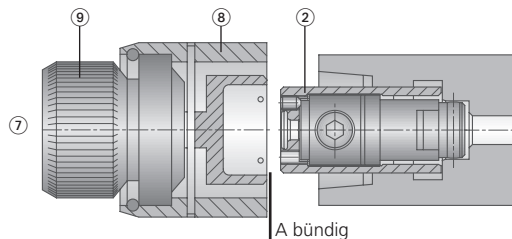
(There are two ways to do this)

A. with the withdrawal device ⑦

- Push withdrawal device ⑦ into the start position (A) and if necessary turn ring ⑧ until this engages. Hold onto withdrawal device ⑦ on the ring ⑧ and, turning the screw ⑨ clockwise, withdraw the ejector ②.
- Turn on as far as the stop; the ejector ② will then be automatically released.
- Finally pull the ejector ② out completely by hand.

B. with two hexagonal keys

- Insert two keys of the right width into the cut-outs diagonally opposite on the ejector ② and lever out.
- Important note:** make sure the surface of the spindle is protected.
- Then pull out by hand.



Step 2: Removing the clamping cartridge ①

(There are two ways to do this)

A. manually

- Holding onto a clamping jaw rotate the cartridge 90° anti-clockwise and pull out.

B. with the assembly grip ⑤

- Position grip ⑤
- Rotate the holding screw ④ clockwise as far as the stop then turn back 90° anti-clockwise.
- Rotate grip ⑤ 90° anti-clockwise and pull out.



KOMET Precision Tools GmbH & Co. KG
 74351 Besigheim · Postfach 13 61 · GERMANY
 Tel. +49(0)7143.373-0 · Fax +49(0)7143.373-233
 info@kometgroup.com · www.kometgroup.com

399 22 261 20-5H-05/08 Printed in Germany
 © 2008 KOMET Precision Tools GmbH & Co. KG
 We reserve the right to make modifications.



KomLoc®
 HSK CLAMPING CARTRIDGE SYSTEM "M"

