

Precision meets Motion



Bedienungsanleitung

Kennametal KM™

EWS
Tool Technologies

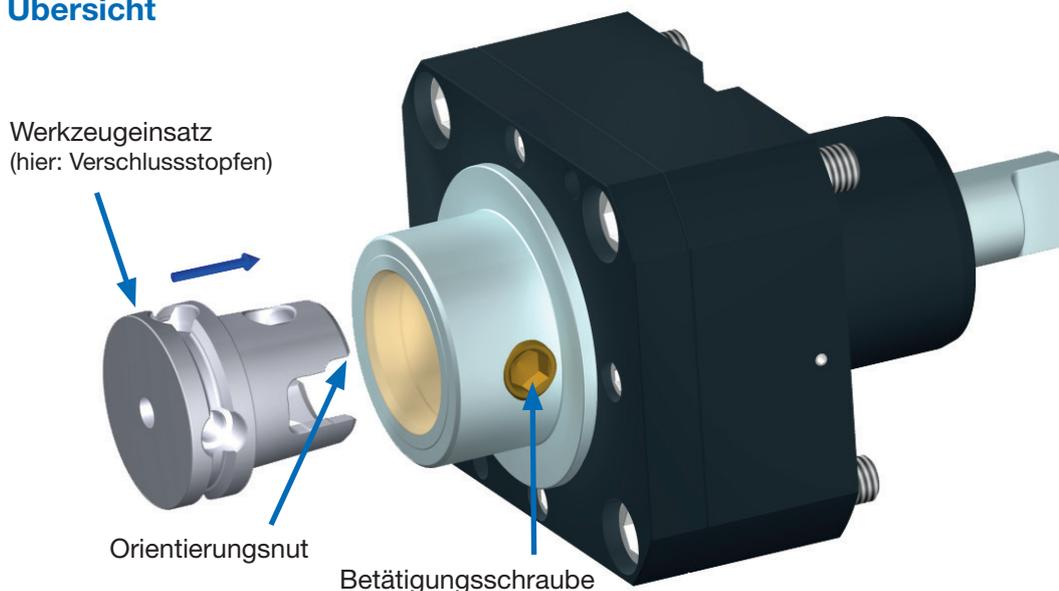
Kennametal KM™

Bedienungsanleitung

1. Hinweise

Achten Sie bei der Verwendung der Kennametal KM™ Werkzeugaufnahme auf saubere und intakte Funktionsflächen. Zum Schutz vor Verschmutzung sollte stets ein Werkzeugeinsatz oder ein Verschlussstopfen montiert sein. Das AGW darf ohne eingesetzten und nach Anweisung gespannten Werkzeugeinsatz nicht betrieben werden!

2. Übersicht



3. Verwendung

3.1. Vorbereitung

Vor dem Einsetzen des Werkzeugeinsatzes muss die Werkzeugaufnahme komplett geöffnet sein. Hierzu wird die Betätigungsschraube leicht mit einem passenden Innensechskant-Werkzeug entgegen dem Uhrzeigersinn an den Anschlag gedreht.

3.2. Betätigungsschraube

Mit der Betätigungsschraube wird der Spanmechanismus zum Spannen und Lösen des Werkzeugeinsatzes angetrieben.

Drehrichtung

Das Spannen erfolgt im Uhrzeigersinn

Das Lösen erfolgt entgegen dem Uhrzeigersinn

Kennametal KM™

Bedienungsanleitung

3.3. Werkzeugeinsatz einsetzen und spannen

Bei geöffneter Werkzeugaufnahme kann der Einsatz in die Spindel eingeführt und mit der Betätigungsschraube im Uhrzeigersinn gespannt werden. Die Orientierungsnut des Werkzeugeinsatzes muss dabei in der dargestellten Position zur Betätigungsschraube stehen.

Zum Spannen ist es unerlässlich einen Drehmomentschlüssel zu verwenden um eine Beschädigung durch Überbelastung auszuschließen. Die in untenstehender Tabelle aufgeführten Betätigungsmomente dürfen nicht überschritten werden! Das spezifische max. Betätigungsmoment ist ebenfalls auf dem Werkzeuggehäuse eines jeden AGWs vermerkt.

3.4. Werkzeugeinsatz lösen

Zum Lösen wird die Betätigungsschraube langsam entgegen dem Uhrzeigersinn gedreht. Beim ersten spürbaren Widerstand geben die Spannkugeln zunächst den Werkzeugeinsatz frei. Beim zweiten Widerstand wird der automatische Werkzeugauswurf betätigt, der die Kegelverbindung aus der Presspassung drückt. Sobald der Einsatz gelöst ist und keine Plananlage mehr hat darf die Betätigungsschraube nicht weiter verdreht werden. Der Spannmechanismus kann bei Nichteinhaltung beschädigt werden!

3.5. Kennwerte

Ausführung	KM32	KM40	KM50	KM63	KM80
max. Betätigungsmoment [Nm]	10	12	27	47	79
innensechskant-SW	5	6	10	12	14



EWS Tool Technologies

EWS Weigele GmbH & Co. KG
Maybachstraße 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
Telefax +49(0)7161-93040-30
E-Mail: info@ews-tools.de
www.ews-tools.de

WSW Tooling Systems

WSW Spannwerkzeuge-Vertriebs GmbH
Maybachstr. 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
Telefax +49(0)7161-93040-30
E-Mail: info@wsw-collets.de
www.wsw-collets.de

COMMAND TOOLING SYSTEMS

Command Tooling Systems
13931 Sunfish Lake Blvd NW
Ramsey · MN 55303 USA
Telefon +1-763-576-6910
Telefax +1-763-576-6911
support@commandtool.com
www.commandtool.com

EWS Korea

EWS Korea Co. Ltd.
60-11 · Woongnam-Dong
Changwon
Kyoung-Nam Korea
Telefon +82 55-267-8085
Telefax +82 55-262-3118
E-Mail: info@ewskorea.co.kr
www.ewskorea.co.kr

EWS Russia

EWS Ltd.
Krassnaja str., 38
600015 Vladimir
Russland
Telefon +7-4922-541160
Telefax +7-4922-541160
E-Mail: info@ews-russland.ru
www.ews-russland.ru

EWS 易德斯 Turrets & Tool holders

JIANGSU EWS MACHINE CO.,LTD
37 hao xizhangzhenbeilu
fenghuangzhen zhangjiangang
China
Telefon +86-512-5842-9991
Telefax +86-512-5842-9990
yujo@ewskorea.co.kr

EWS Tool Technologies

埃维斯刀座技术(太仓)

EWS Tool Holder Technologies (Taicang Co. Ltd)

Beijing East Road No. 88
215400 Taicang · Jiangsu
P. R. China
Telefon +86 512 3306 2600
Telefax +86 512 3306 2601
E-Mail: sales.cnews-tools.de
www.ews-tools.cn

TOOL ARENA CONNECTING COMPANIES

Tool-Arena GmbH

Maybachstraße 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
E-Mail info@tool-arena.com
www.tool-arena.com

EWS Turkey

**EWS Tutucu Sistemleri ve
Taretleri Anonim Şirket**
Aydınlı mah. Melodi No.2/19 Sk. Bilmo
San. Sit. 18-19
34956 Tuzla / Istanbul
Turkey
Telefon +90-216-593-22-44
E-Mail: mehmet@ewstools.com
www.ews-tools.de