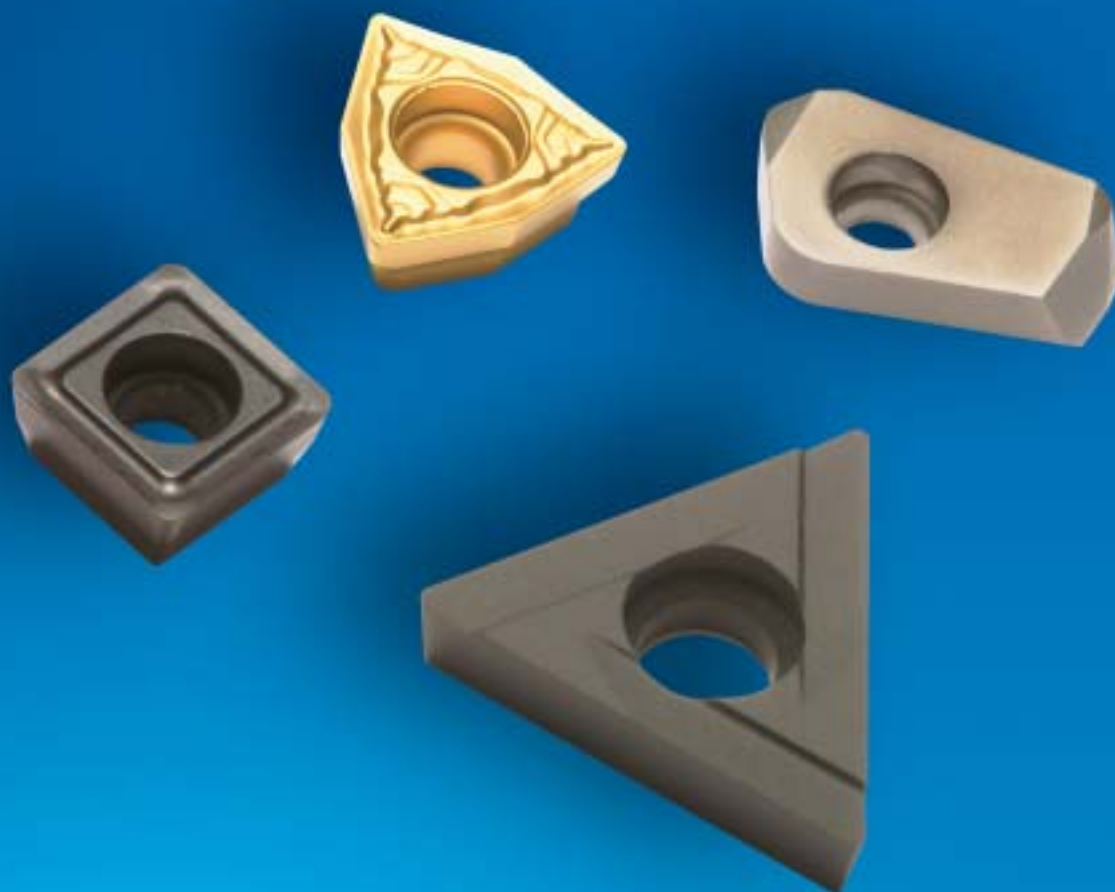




KOMET
Neue Schneidplatten und Schneidstoffe



Inhalt

	Seite
Übersicht neue Schneidstoffe	3

Vollbohren	Seite
Schneidplatten für KUB Duon®	4-5
Wendeschnidplatten für KUB Quatron®	6
Wendeschnidplatten für KUB Trigon® und KUB Centron®	7

Auf- und Feinbohren	Seite
Wendeschnidplatten für Stahl- und Gussbearbeitung	8-9
Wendeschnidplatten Geometrie 15	10
Wendeschnidplatten Geometrie 16	11
Unisix Wendeschnidplatten	12-13
ISO-Wendeschnidplatten für die Aluminiumbearbeitung	14-16
ISO-Wendeschnidplatten für die Hart- und Gussbearbeitung	17

Zentrierspitzen	18
------------------------	-----------

Übersicht und Bezeichnung

Neue Schneidstoffe zum Voll- und Aufbohren

Anwendungsbereich:

- = Hauptanwendung
- = bedingt geeignet

- hochfeste Stähle, Vergütungs- und Werkzeugstähle
- rost- und säurebeständige Stähle
- GG, GGG
- kurzspanende Alu-Gusslegierungen, Messing und Bronze
- warmfeste Stähle
- gehärtete Werkzeugstähle

Vollbohren

Schneidstoff-bezeichnung	Norm-bezeichnung	Anwendungsbereich											für Werkstückstoff						Verwendung
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	A	R	F	N	S	H	
BK2715	P HC-P15												●						KUB Duon
	M																		
	K HC-K20																		
BK6115	P HC-P20												●						KUB Quatron
	M																		
	K HC-K15																		
BK84	P HC-P20												●						KUB Duon KUB Trigon KUB Quatron
	M																		
	K HC-K25																		
BK8125	P HC-P25												●						KUB Duon
	M																		
	K HC-K20																		
BK2740	P HC-P30												●						KUB Duon
	M												●						
	K																		
BK8440	P HC-P35												●						KUB Duon
	M												●						
	K																		
BK8140	P HC-P40												●						KUB Duon
	M												●						
	K																		
BK7710	P																		KUB Duon
	M																		
	K HC-K10																		

Auf- und Feinbohren

Schneidstoff-bezeichnung	Norm-bezeichnung	Anwendungsbereich											für Werkstückstoff						Verwendung
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	A	R	F	N	S	H	
BK2710	P HC-P10												●						
	M HC-M10												●						
	K HC-K10																		
BK6110	P HC-P10												●						
	M																		
	K HC-K10																		
PKD5520	P																		
	M																		
	K DP-K20																		

Neue 4-stellige Schneidstoff-Nummer

z.B. **BK6115**

Zähigkeitsklasse (05...50)

Beschichtungstyp (z.B. CVD Al₂O₃)

Schneidstofftyp: HM + Beschichtung

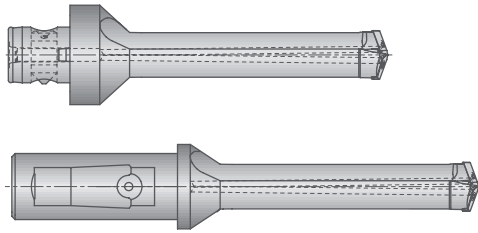
Vollbohren

KUB Duon® Schneidplatten

für Aluminium und -legierungen

Zwischenabmessungen werden entsprechend nummeriert,

z.B. für Ø 22,1 mm: H62 22100.7710



Anwendungsbereich

BK7710:

für Aluminiumwerkstoffe mit weniger als 10% Si-Gehalt

Schnittdaten:

$v_c = 250 - 500 (1000) \text{ m/min}$

$f = 0,15 - 0,30 \text{ mm}$

für D	Schneidplatte		HM + PVD TiB ₂  BK7710	N
	ISO-Code Schneidstoff anfügen	Bestell-Nr.		
17,5	XOHX 0802-17,5-62 BK....	H62 17500.	.. .7710	●
18,0	XOHX 0802-18,0-62 BK....	H62 18000.		
18,5	XOHX 0802-18,5-62 BK....	H62 18500.		
19,0	XOHX 0802-19,0-62 BK....	H62 19000.		
19,5	XOHX 0802-19,5-62 BK....	H62 19500.		
20,0	XOHX 0802-20,0-62 BK....	H62 20000.		
20,5	XOHX 0802-20,5-62 BK....	H62 20500.		
21,0	XOHX 1003-21,0-62 BK....	H62 21000.	.. .7710	●
21,5	XOHX 1003-21,5-62 BK....	H62 21500.		
22,0	XOHX 1003-22,0-62 BK....	H62 22000.		
22,5	XOHX 1003-22,5-62 BK....	H62 22500.		
23,0	XOHX 1003-23,0-62 BK....	H62 23000.		
23,5	XOHX 1003-23,5-62 BK....	H62 23500.		
24,0	XOHX 1003-24,0-62 BK....	H62 24000.		
24,5	XOHX 1003-24,5-62 BK....	H62 24500.	.. .7710	●
25,0	XOHX 12T3-25,0-62 BK....	H62 25000.		
25,5	XOHX 12T3-25,5-62 BK....	H62 25500.		
26,0	XOHX 12T3-26,0-62 BK....	H62 26000.		
26,5	XOHX 12T3-26,5-62 BK....	H62 26500.		
27,0	XOHX 12T3-27,0-62 BK....	H62 27000.		
27,5	XOHX 12T3-27,5-62 BK....	H62 27500.		
28,0	XOHX 12T3-28,0-62 BK....	H62 28000.	.. .7710	●
28,5	XOHX 12T3-28,5-62 BK....	H62 28500.		
29,0	XOHX 12T3-29,0-62 BK....	H62 29000.		
29,5	XOHX 12T3-29,5-62 BK....	H62 29500.		
30,0	XOHX 1504-30,0-62 BK....	H62 30000.		
30,5	XOHX 1504-30,5-62 BK....	H62 30500.		
31,0	XOHX 1504-31,0-62 BK....	H62 31000.	.. .7710	●
31,5	XOHX 1504-31,5-62 BK....	H62 31500.		
32,0	XOHX 1504-32,0-62 BK....	H62 32000.		
32,5	XOHX 1504-32,5-62 BK....	H62 32500.		
33,0	XOHX 1504-33,0-62 BK....	H62 33000.		
33,5	XOHX 1504-33,5-62 BK....	H62 33500.		
34,0	XOHX 1504-34,0-62 BK....	H62 34000.	.. .7710	●
34,5	XOHX 1504-34,5-62 BK....	H62 34500.		
35,0	XOHX 1504-35,0-62 BK....	H62 35000.		
35,5	XOHX 1504-35,5-62 BK....	H62 35500.		
36,0	XOHX 1504-36,0-62 BK....	H62 36000.		

KUB Duon® Schneidplatten

für Stahlwerkstoffe

Zwischenabmessungen werden entsprechend nummeriert,
z.B. für Ø 22,1 mm in BK2740: H60 22100.2740



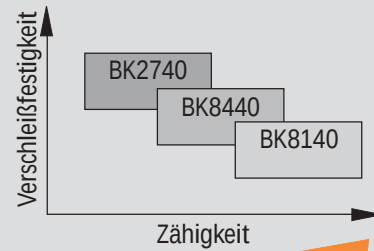
Anwendungsbereich

Äußerst zähe Sorte zum
Vollbohren in allen Stahlwerk-
stoffen, bedingt für rostfreien
Stahl verwendbar

Schnittdaten:

$v_c = 90 - 140 \text{ m/min}$

$f = (0,10) 0,15 - 0,30 \text{ mm}$



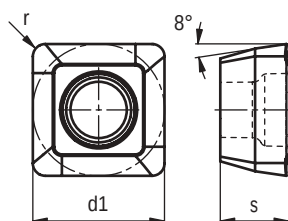
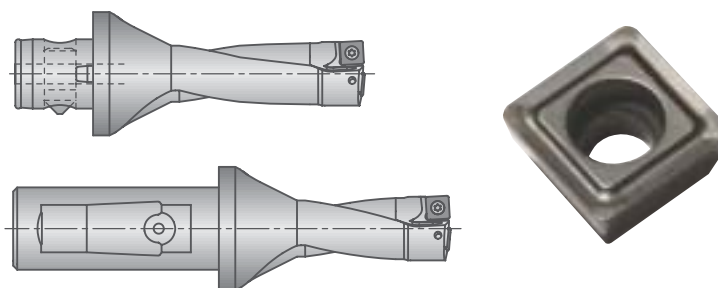
lieferbar ab Oktober 2004

für D	Schneidplatte		HM + PVD TiAlN	HM + PVD TiCN	HM + PVD TiCN/TiN	A R
	ISO-Code Schneidstoff anfügen	Bestell-Nr.	BK2740	BK8140	BK8440	
17,5	XOHX 0802-17,5 BK....	H60 17500.	.. .2740	.. .8140	.. .8440	
18,0	XOHX 0802-18,0 BK....	H60 18000.				
18,5	XOHX 0802-18,5 BK....	H60 18500.				
19,0	XOHX 0802-19,0 BK....	H60 19000.				
19,5	XOHX 0802-19,5 BK....	H60 19500.				
20,0	XOHX 0802-20,0 BK....	H60 20000.				
20,5	XOHX 0802-20,5 BK....	H60 20500.				
21,0	XOHX 1003-21,0 BK....	H60 21000.	.. .2740	.. .8140	.. .8440	
21,5	XOHX 1003-21,5 BK....	H60 21500.				
22,0	XOHX 1003-22,0 BK....	H60 22000.				
22,5	XOHX 1003-22,5 BK....	H60 22500.				
23,0	XOHX 1003-23,0 BK....	H60 23000.				
23,5	XOHX 1003-23,5 BK....	H60 23500.				
24,0	XOHX 1003-24,0 BK....	H60 24000.				
24,5	XOHX 1003-24,5 BK....	H60 24500.				
25,0	XOHX 12T3-25,0 BK....	H60 25000.	.. .2740	.. .8140	.. .8440	
25,5	XOHX 12T3-25,5 BK....	H60 25500.				
26,0	XOHX 12T3-26,0 BK....	H60 26000.				
26,5	XOHX 12T3-26,5 BK....	H60 26500.				
27,0	XOHX 12T3-27,0 BK....	H60 27000.				
27,5	XOHX 12T3-27,5 BK....	H60 27500.				
28,0	XOHX 12T3-28,0 BK....	H60 28000.				
28,5	XOHX 12T3-28,5 BK....	H60 28500.				
29,0	XOHX 12T3-29,0 BK....	H60 29000.	.. .2740	.. .8140	.. .8440	
29,5	XOHX 12T3-29,5 BK....	H60 29500.				
30,0	XOHX 1504-30,0 BK....	H60 30000.				
30,5	XOHX 1504-30,5 BK....	H60 30500.				
31,0	XOHX 1504-31,0 BK....	H60 31000.				
31,5	XOHX 1504-31,5 BK....	H60 31500.				
32,0	XOHX 1504-32,0 BK....	H60 32000.				
32,5	XOHX 1504-32,5 BK....	H60 32500.				
33,0	XOHX 1504-33,0 BK....	H60 33000.	.. .2740	.. .8140	.. .8440	
33,5	XOHX 1504-33,5 BK....	H60 33500.				
34,0	XOHX 1504-34,0 BK....	H60 34000.				
34,5	XOHX 1504-34,5 BK....	H60 34500.				
35,0	XOHX 1504-35,0 BK....	H60 35000.				
35,5	XOHX 1504-35,5 BK....	H60 35500.				
36,0	XOHX 1504-36,0 BK....	H60 36000.				

Vollbohren

KUB Quatron® Wendeschneidplatten

Neue Sorte: BK6115 für GGG, GGV und viele GG Anwendungen



SOEX...-01 BK6115

- mit gesinterter Spanleitstufe
- Klemmschraubenbefestigung

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoff- kennziffer anfügen ▼▼	Hartmetall	d1	s	r
			CVD beschichtet			
			BK6115			
			6115			
SOEX 050204-01 BK6115	W83 13000.01..	●		5,56	2,38	0,4
SOEX 060306-01 BK6115	W83 18000.09..	●		6,35	3,18	0,6
SOEX 07T308-01 BK6115	W83 23000.01..	●		7,94	3,58	0,8
SOEX 090408-01 BK6115	W83 32000.15..	●		9,52	4,37	0,8
SOEX 120508-01 BK6115	W83 44000.18..	●		12,7	5,16	0,8

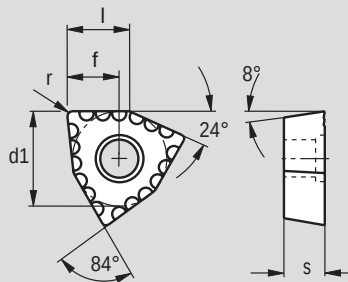
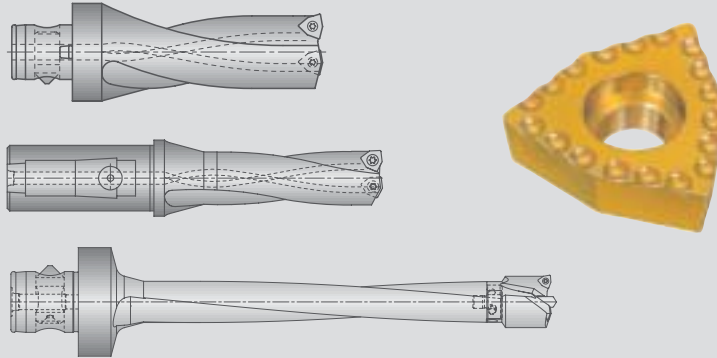
Bestellbeispiel:

Artikel SOEX 050204-01 BK6115 / Hartmetallsorte BK6115 / Bestell-Nr.: W83 13000.016115

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

KUB Trigon® / KUB Centron® Wendeschneidplatten

Neue Größe 24 bis 58 in BK84 für langspanende Stahlwerkstoffe



WOEX...-03 verstärkt

- mit gesinterter Spanleitstufe
- Klemmschraubenbefestigung

lieferbar ab November 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoff- kennziffer anfügen ▼▼	Hartmetall	d1	s	l	f	r
			PVD beschichtet					
			BK84 84					
WOEX 030201-03 BK84	W29 10030.04..	●	5,0	2,3	3,2	2,732	0,4	
WOEX 040304-03 BK84	W29 18030.04..	●	6,0	3,18	4,1	3,482	0,4	
WOEX 05T304-03 BK84	W29 24030.04..	●	8,0	3,8	5,3	4,398	0,4	
WOEX 06T304-03 BK84	W29 34030.04..	●	10,0	3,8	6,6	5,509	0,4	
WOEX 06T308-03 BK84	W29 34030.08..	●	10,0	3,8	6,6	5,465	0,8	
WOEX 080404-03 BK84	W29 42030.04..	●	12,0	4,8	7,9	6,619	0,4	
WOEX 080408-03 BK84	W29 42030.08..	●	12,0	4,8	7,9	6,575	0,8	
WOEX 100504-03 BK84	W29 50030.04..	●	15,0	5,3	9,9	8,285	0,4	
WOEX 100508-03 BK84	W29 50030.08..	●	15,0	5,3	9,9	8,241	0,8	
WOEX 120608-03 BK84	W29 58030.08..	●	17,6	6,0	11,6	9,685	0,8	

Bestellbeispiel:

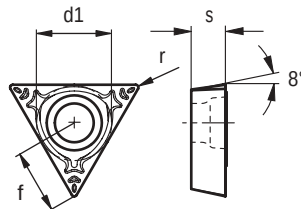
Artikel WOEX 030201-03 BK84 / Hartmetallsorte BK84 / Bestell-Nr.: W29 10030.0484

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

Auf- und Feinbohren

Wendeschneidplatten

für die Stahl- und Gussbearbeitung



TOGX...

- mit gesinterter Spanleitstufe
- Klemmschraubenbefestigung

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoff- kennziffer anfügen	Hartmetall		Cermet	d1	s	f	r
			beschichtet						
			CVD	PVD					
			BK60	BK84	CK32				
			60	84	32				
TOGX 06T102EN-14	W57 04140.02..	●	●	●	●	4,00	1,80	3,318	0,2
TOGX 06T104EN-14	W57 04140.04..	●	●	●	●	4,00	1,80	3,172	0,4
TOGX 090202EN-14	W57 14140.02..	●	●	●	●	5,60	2,50	4,704	0,2
TOGX 090204EN-14	W57 14140.04..	●	●	●	●	5,60	2,50	4,557	0,4
TOGX 140302EN-14	W57 26140.02..	●	●	●	●	8,20	3,00	6,955	0,2
TOGX 140304EN-14	W57 26140.04..	●	●	●	●	8,20	3,00	6,809	0,4

Bestellbeispiel:

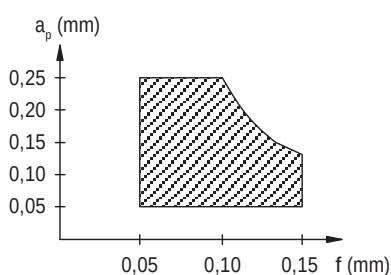
Artikel TOGX 06T102EN-14 / Hartmetallsorte BK84 / Bestell-Nr.: W57 04140.0284

● ab Lager

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

Anwendungsbereich

verschleißfeste Sorten: CVD und PVD
beschichtet sowie Cermet unbeschichtet



Einsatzdaten

Werkstoffe:

Stahl-, Gusswerkstoffe, rostfrei

Schnitttiefe:

$a_p = 0,05 - 0,25 \text{ mm}$

Vorschub:

$f = 0,05 - 0,15 \text{ mm}$

Schnittgeschwindigkeit:

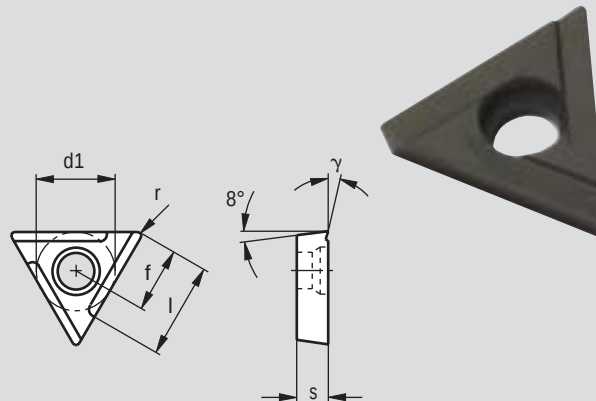
BK60 $vc = 150 - 350 \text{ m/min}$

BK84 $vc = 100 - 270 \text{ m/min}$

CK32 $vc = 200 - 450 \text{ m/min}$

Wendeschneidplatten

für die Stahl- und Gussbearbeitung



TOHX...

- mit geschliffener Spanleitstufe
- Klemmschraubenbefestigung

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoff- kennziffer anfügen ▼▼	Hartmetall		d1	s	l	γ	f	r
			beschichtet							
			PVD	CVD						
			BK2710 2710	BK6110 6110						
TOHX 06T102 EL-G06 BK....	W30 04060.02..	●	●	4,0	1,8	3,5	6°	3,318	0,2	
TOHX 06T103 EL-G06 BK....	W30 04060.03..	●	●	4,0	1,8	3,5	6°	3,245	0,3	
TOHX 090202 EL-G06 BK....	W30 14060.02..	●	●	5,6	2,5	4,5	6°	4,703	0,2	
TOHX 090204 EL-G06 BK....	W30 14060.04..	●	●	5,6	2,5	4,5	6°	4,557	0,4	
TOHX 090208 EL-G06 BK....	W30 14060.08..	●	●	5,6	2,5	4,5	6°	4,264	0,8	
TOHX 140302 EL-G06 BK....	W30 26060.02..	●	●	8,2	3,0	6,0	6°	6,955	0,2	
TOHX 140304 EL-G06 BK....	W30 26060.04..	●	●	8,2	3,0	6,0	6°	6,809	0,4	
TOHX 140305 EL-G06 BK....	W30 26060.05..	●	●	8,2	3,0	6,0	6°	6,736	0,5	
TOHX 140308 EL-G06 BK....	W30 26060.08..	●	●	8,2	3,0	6,0	6°	6,516	0,8	

Bestellbeispiel:

Artikel TOHX 06T102 EL-G06 / Hartmetallsorte BK2710 / Bestell-Nr.: W30 04060.022710

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

Anwendungsbereich

Feinbearbeitung, insbesondere von Gusswerkstoffen. Bedingt für Stahlwerkstoffe und Rostfrei einsetzbar.

Schnitttiefe:

$a_p = 0,2 - 0,5 \text{ mm}$

Vorschub:

$f = 0,05 - 0,3 \text{ mm}$

Schnittgeschwindigkeit:

Richtwert für v_c in m/min

BK2710	190-240	90-180	80-200
BK6110	100-300	—	120-330

Anwendungsbeispiel

Werkstück: Kurbelwellenlagergasse

Material: GGG40 / GG25

Bearbeitungs-Ø: 91^{H7}

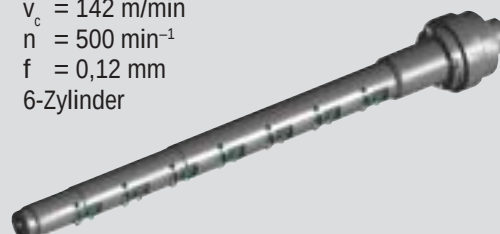
Schnittdaten:

$v_c = 142 \text{ m/min}$

$n = 500 \text{ min}^{-1}$

$f = 0,12 \text{ mm}$

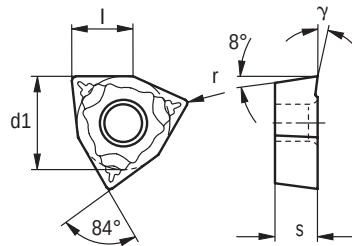
6-Zylinder



Auf- und Feinbohren

Wendeschneidplatten Geometrie 15:

- neue Semi-Finishing Geometrie auf Basis W01 / W29 für optimale Spankontrolle
- einsetzbar für alle Stahlsorten, rostfreie Stähle und Eisengusswerkstoffe



WOGX...

- verstärkte Ausführung
- Klemmschraubenbefestigung

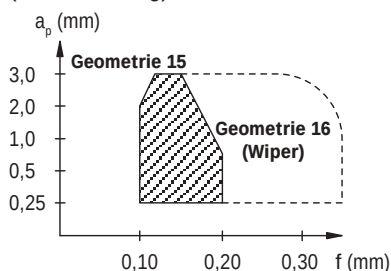
Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoff- kennziffer anfügen ▼▼	Hartmetall			d1	s	l	γ	r
			beschichtet							
			CVD	CVD	PVD					
			BK60 60	BK73 73	BK84 84					
WOGX 030204-15	W29 10150.04..	●	●	●	5,0	2,3	3,2	15°	0,4	
WOGX 040304-15	W29 18150.04..	●	●	●	6,35	3,18	4,1	15°	0,4	
WOGX 05T304-15	W29 24150.04..	●	●	●	8,0	3,8	5,3	15°	0,4	
WOGX 06T304-15	W29 34150.04..	●	●	●	10,0	3,8	6,6	15°	0,4	
WOGX 080404-15	W29 42150.04..	●	●	●	12,0	4,8	7,9	15°	0,4	

Bestellbeispiel:

Artikel WOGX 030204-15 / Hartmetallsorte BK84 / Bestell-Nr.: W29 10150.0484

Anwendungsbereich

Geometrie 15
(Semi-finishing) W29 ..150..



- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

Einsatzdaten

Werkstoffe:

Stahl-, Gusswerkstoffe, rostfrei

Schnitttiefe:

$a_p = 0,25 - 2,0$ (3,0) mm

Vorschub:

$f = 0,10 - 0,22$ mm

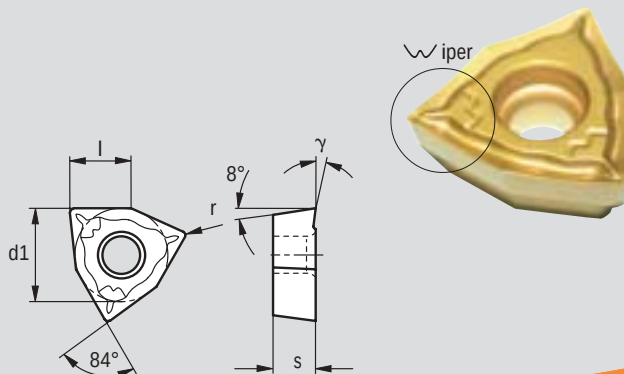
Schnittgeschwindigkeit:

Richtwert für v_c in m/min

	150-300	100-170	100-300
BK60	150-300	—	100-300
BK84	120-240	100-170	80-200
BK73	130-300	120-270	—

Wendeschneidplatten Geometrie 16:

- mit einer rechts- und linksschneidenden Wiper-Geometrie, welche bei Anstellwinkel 90° für beste Oberflächenqualität garantiert, auch bei hohen Vorschüben



WOGX...

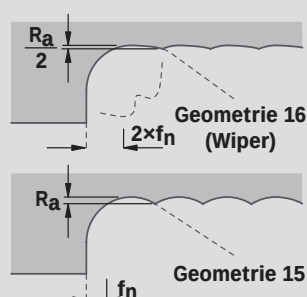
- verstärkte Ausführung
- Klemmschraubenbefestigung

lieferbar ab Dezember 2004

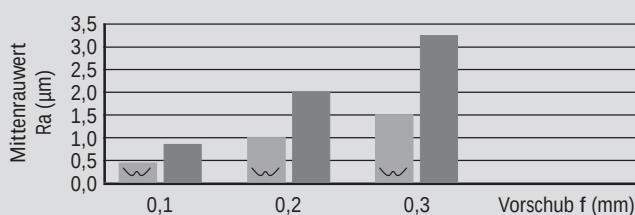
Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoff- kennziffer anfügen 	Hartmetall			d1	s	l	γ	r
			beschichtet							
			CVD	CVD	PVD					
										
			BK60 60	BK73 73	BK84 84					
WOGX 040304-16	W29 18160.04..		●	●	●	6,35	3,18	4,1	15°	(0,4)
WOGX 05T304-16	W29 24160.04..		●	●	●	8,0	3,8	5,3	15°	(0,4)
WOGX 06T304-16	W29 34160.04..		●	●	●	10,0	3,8	6,6	15°	(0,4)

Bestellbeispiel:

Artikel WOGX 040304-16 / Hartmetallsorte BK84 / Bestell-Nr.: W29 18160.0484

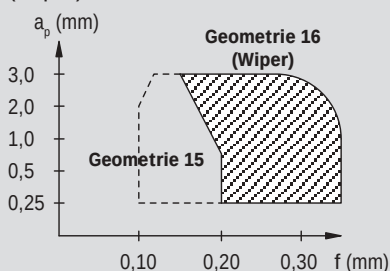


Vergleich Rauheitswerte "Wiper" – R0,4 für $\alpha = 90^\circ$ (in X40Cr13 / 1.4034)



Anwendungsbereich

Geometrie 16
(Wiper) W29 ..160..



- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

Einsatzdaten

Werkstoffe:

Stahl-, Gusswerkstoffe, rostfrei

Schnitttiefe:

$a_p = 0,25 - 2,0$ (3,0) mm

Vorschub:

$f = 0,20 - 0,40$ mm

Schnittgeschwindigkeit:

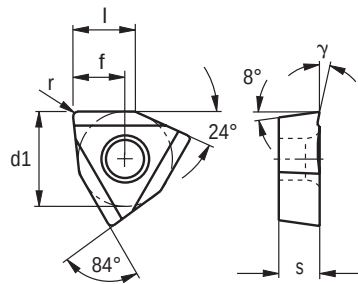
Richtwert für v_c in m/min

	■	■	■
BK60	150-300	—	100-300
BK84	120-240	100-170	80-200
BK73	130-300	120-270	—

Auf- und Feinbohren

Wendeschneidplatten

Linke Schneidform mit positiv geschliffener Spanformstufe



WOHX...

- verstärkte Ausführung
- Klemmschraubenbefestigung

lieferbar ab Dezember 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Hartmetall					d1	s	l	γ	f	r
		unbeschichtet		beschichtet CVD		PVD						
		P25M	K10	BK60	BK61	BK84						
Schneidkantenausführung E = gerundet F = scharf	Schneidstoffkennziffer anfügen	E 03	F 21	E 60	F 61	E 84						
 WOXX 030204 ..L-G06	W01 10060.04..	●		●	●	●	5,0	2,3	3,2	6°	2,728	0,4
 WOXX 030204 ..L-G12	W01 10120.04..	●	●	●		●	5,0	2,3	3,2	12°	2,720	0,4
 WOXX 040304 ..L-G06	W01 18060.04..	●		●	●	●	6,35	3,18	4,1	6°	3,476	0,4
 WOXX 040304 ..L-G12	W01 18120.04..	●	●	●		●	6,35	3,18	4,1	12°	3,470	0,4

Bestellbeispiel:

Artikel WOXX 030204 EL-G06 / Hartmetallsorte P25M / Bestell-Nr.: W01 10060.0403

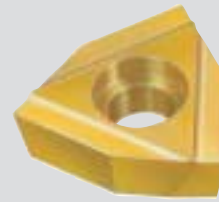
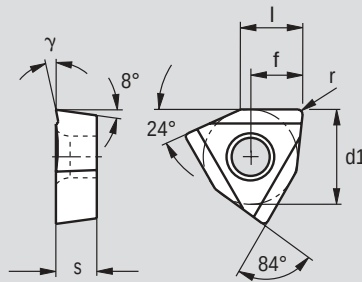
Anwendungsbereich

Außen- und Innenbearbeitung mit Aufbohrwerkzeugen wie Dopelschneider (G01) und Feinbohrwerkzeugen (Kometric®)

-  Grauguss/Sphäroguss
-  Nichteisenmetalle
-  Rost- und säurebeständige Stähle
-  Baustähle/Werkzeugstähle

Wendeschnidplatten

Rechte Schneidform mit positiv geschliffener Spanformstufe



WOHX...

- verstärkte Ausführung
- Klemmschraubenbefestigung

lieferbar ab Dezember 2004

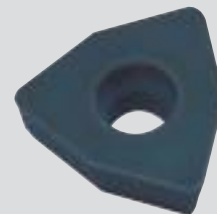
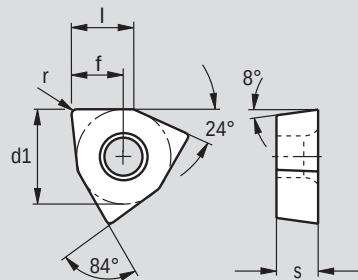
Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Hartmetall					d1	s	l	γ	f	r
		unbeschichtet		beschichtet CVD		PVD						
		P25M	K10	BK60	BK61	BK84						
Schneidkantenausführung E = gerundet F = scharf	Schneidstoffkennziffer anfügen	E 03	F 21	E 60	F 61	E 84						
WOHX 030204 ..R-G06	W01 10360.04..	●		●	●	●	5,0	2,3	3,2	6°	2,728	0,4
WOHX 030204 ..R-G12	W01 10420.04..	●	●	●		●	5,0	2,3	3,2	12°	2,720	0,4
WOHX 040304 ..R-G06	W01 18360.04..	●		●	●	●	6,35	3,18	4,1	6°	3,476	0,4
WOHX 040304 ..R-G12	W01 18420.04..	●	●	●		●	6,35	3,18	4,1	12°	3,470	0,4

Bestellbeispiel:

Artikel WOHX 030204 ER-G06 / Hartmetallsorte P25M / Bestell-Nr.: W01 10360.0403

Wendeschnidplatten

Neutrale Schneidform



WOHX...

- verstärkte Ausführung
- Klemmschraubenbefestigung

lieferbar ab Dezember 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Hartmetall		d1	s	l	f	r
		unbeschichtet	beschichtet CVD					
		K10 E 21	BK61 E 61					
Schneidkantenausführung E = gerundet	Schneidstoffkennziffer anfügen							
WOHX 030204 ..N	W01 10600.04..	●	●	5,0	2,3	3,2	2,732	0,4
WOHX 040304 ..N	W01 18600.04..	●	●	6,35	3,18	4,1	3,482	0,4

Bestellbeispiel:

Artikel WOHX 030204 EN / Hartmetallsorte K10 / Bestell-Nr.: W01 10600.0421

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

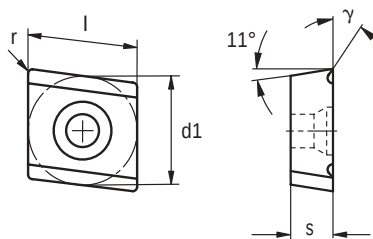
Auf- und Feinbohren für Aluminiumbearbeitung

ISO-Wendeschneidplatten

Linke Schneidform

CPGT...

- feingeschliffene Spanleitsufe mit 15° bzw. 18°
- Klemmschraubenbefestigung



lieferbar ab Oktober 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr. Schneidstoffkennziffer anfügen ▼▼	Hartmetall			d1	s	l	γ	r
		unbeschichtet	beschichtet						
			diamant	PVD					
			K10 21	BK50 50					
CPGT 040102 FL-P15	W85 09000.01..	●	●	▲	4,76	1,59	4,8	15°	0,2
CPGT 040104 FL-P15	W85 09000.03..	●	▲	▲	4,76	1,59	4,8	15°	0,4
CPGT 04T102 FL-P18	W85 09000.11..	●			4,76	1,98	4,8	18°	0,2
CPGT 04T104 FL-P18	W85 09000.12..	●			4,76	1,98	4,8	18°	0,4
CPGT 060202 FL-P15	W85 18000.06..	▲	▲	▲	6,35	2,38	6,45	15°	0,2
CPGT 060204 FL-P15	W85 18000.08..	●	▲	▲	6,35	2,38	6,45	15°	0,4
CPGT 09T304 FL-P15	W85 32000.23..	▲	▲	▲	9,52	3,97	9,65	15°	0,4
CPGT 09T308 FL-P15	W85 32000.24..	▲	▲	▲	9,52	3,97	9,65	15°	0,8
CPGT 120404 FL-P15	W85 44000.29..	▲	▲	▲	12,7	4,76	12,9	15°	0,4
CPGT 120408 FL-P15	W85 44000.30..	▲	▲	▲	12,7	4,76	12,9	15°	0,8

Bestellbeispiel:

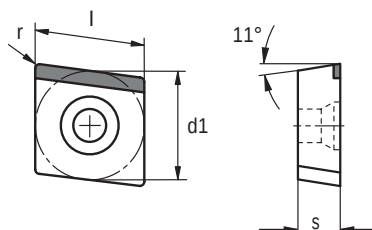
Artikel CPGT 04T102 FL-P18 / Hartmetallsorte K10 / Bestell-Nr.: W85 09000.1121

ISO-Wendeschneidplatten

Linke Schneidform

CPGW...

- neutrale Spanleitsufe
- Klemmschraubenbefestigung



lieferbar ab Oktober 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoffqualität			d1	s	l	r
	Schneidstoffkennziffer anfügen ▼▼	PKD-bestückt 55						
CPGW 04T102 FL	W85 09000.15..	●			4,76	1,98	4,8	0,2
CPGW 060202 FL	W85 18000.30..	●			6,35	2,38	6,45	0,2
CPGW 060204 FL	W85 18000.21..	▲			6,35	2,38	6,45	0,4
CPGW 09T304 FL	W85 32000.19..	▲			9,52	3,97	9,65	0,4
CPGW 09T308 FL	W85 32000.20..	▲			9,52	3,97	9,65	0,8
CPGW 120404 FL	W85 44000.25..	▲			12,70	4,76	12,9	0,4
CPGW 120408 FL	W85 44000.26..	▲			12,70	4,76	12,9	0,8

Bestellbeispiel:

Artikel CPGW 04T102 FL / Schneidstoffqualität PKD / Bestell-Nr.: W85 09000.1555

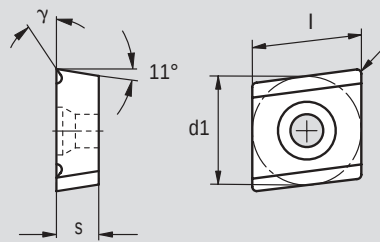
- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

ISO-Wendeschneidplatten

Rechte Schneidform

CPGT...

- feingeschliffene Spanleitsufe mit 18°
- Klemmschraubenbefestigung



lieferbar ab Oktober 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Hartmetall	d1	s	l	γ	r
		unbeschichtet					
		Schneidstoffkennziffer anfügen ▼▼					
		K10 21					
CPGT 040102 FR-P18	W85 09000.09..	●	4,76	1,59	4,8	18°	0,2
CPGT 040104 FR-P18	W85 09000.10..	●	4,76	1,59	4,8	18°	0,4
CPGT 04T102 FR-P18	W85 09000.13..	●	4,76	1,98	4,8	18°	0,2
CPGT 04T104 FR-P18	W85 09000.14..	●	4,76	1,98	4,8	18°	0,4
CPGT 060202 FR-P18	W85 18000.27..	●	6,35	2,38	6,45	18°	0,2
CPGT 060204 FR-P18	W85 18000.28..	●	6,35	2,38	6,45	18°	0,4
CPGT 09T304 FR-P18	W85 32000.34..	●	9,52	3,97	9,65	18°	0,4
CPGT 09T308 FR-P18	W85 32000.35..	●	9,52	3,97	9,65	18°	0,8
CPGT 120404 FR-P18	W85 44000.38..	●	12,7	4,76	12,9	18°	0,4
CPGT 120408 FR-P18	W85 44000.39..	●	12,7	4,76	12,9	18°	0,8

Bestellbeispiel:

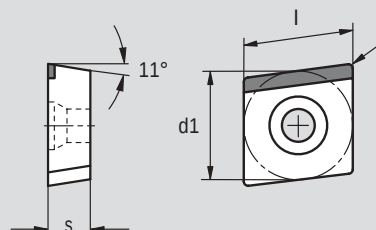
Artikel CPGT 040102 FR-P18 / Hartmetallsorte K10 / Bestell-Nr.: W85 09000.0921

ISO-Wendeschneidplatten

Rechte Schneidform

CPGW...

- neutrale Spanleitsufe
- Klemmschraubenbefestigung



lieferbar ab Oktober 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoffqualität	d1	s	l	r
		Schneidstoffkennziffer anfügen ▼▼				
		PKD-bestückt 55				
CPGW 04T102 FR	W85 09000.16..	●	4,76	1,98	4,8	0,2
CPGW 060202 FR	W85 18000.31..	●	6,35	2,38	6,45	0,2
CPGW 060204 FR	W85 18000.29..	●	6,35	2,38	6,45	0,4
CPGW 09T304 FR	W85 32000.36..	●	9,52	3,97	9,65	0,4
CPGW 09T308 FR	W85 32000.37..	●	9,52	3,97	9,65	0,8
CPGW 120404 FR	W85 44000.40..	●	12,70	4,76	12,9	0,4
CPGW 120408 FR	W85 44000.41..	●	12,70	4,76	12,9	0,8

Bestellbeispiel:

Artikel CPGW 04T102 FR / Schneidstoffqualität PKD / Bestell-Nr.: W85 09000.1655

■ Grauguss/Sphäroguss

■ Nichteisenmetalle

■ Rost- und säurebeständige Stähle

■ Baustähle/Werkzeugstähle

● ab Lager

▲ verfügbar; Lieferfähigkeit siehe aktuelle Preis- und Lagerliste

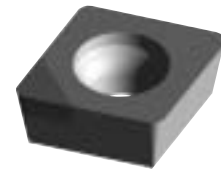
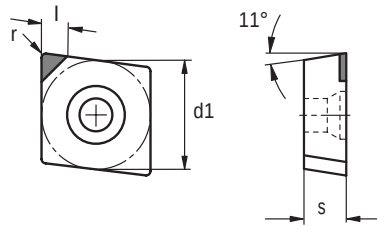
Auf- und Feinbohren für Aluminiumbearbeitung

ISO-Wendeschneidplatten

Neutrale Schneidform

CPGW...

- neutrale Spanleitsufe
- Klemmschraubenbefestigung



lieferbar ab Oktober 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr. <
----------------------------	--

Bestellbeispiel:

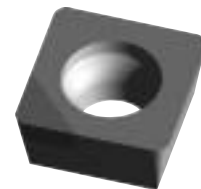
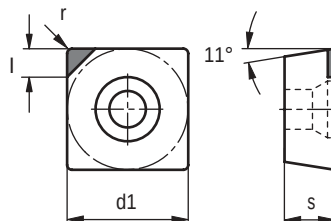
Artikel CPGW 04T102 FN / Schneidstoffqualität PKD / Bestell-Nr.: W85 09000.075520

ISO-Wendeschneidplatten

Neutrale Schneidform

SPGW...

- neutrale Spanleitsufe
- Klemmschraubenbefestigung



lieferbar ab Oktober 2004

Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoffqualität		d1	s	l	r
		PKD-bestückt	PKD-bestückt				
	Schneidstoffkennziffer anfügen ▼▼	5520	55				
SPGW 060204 FN	W83 18000.13..	●		6,35	2,38	3,0	0,4
SPGW 09T304 FN	W83 32000.13..		●	9,52	3,97	3,0	0,4
SPGW 09T308 FN	W83 32000.14..	●		9,52	3,97	3,0	0,8
SPGW 120404 FN	W83 44000.16..		●	12,70	4,76	3,0	0,4
SPGW 120408 FN	W83 44000.17..	●		12,70	4,76	3,0	0,8

Bestellbeispiel:

Artikel SPGW 060204 FN / Schneidstoffqualität PKD / Bestell-Nr.: W83 18000.135520

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle

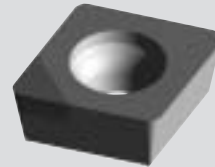
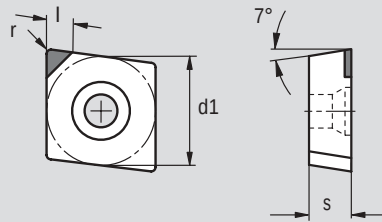
Neue CBN-WSP für Hart- und Gussbearbeitung

ISO-Wendeschneidplatten

Neutrale Schneidform

CCGW...

- neutrale Spanleitsufe
- Klemmschraubenbefestigung



Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoffqualität		d1	s	l	r
	CBN-bestückt 40	CBN-bestückt 57					
CCGW 04T102 TN	W85 09000.08..	●	●	4,76	1,98	4,8	0,2
CCGW 060202 TN	W85 18000.25..	●	●	6,35	2,38	3,0	0,2
CCGW 060204 TN	W85 18000.26..	●	●	6,35	2,38	3,0	0,4
CCGW 09T304 TN	W85 32000.31..	●	●	9,52	3,97	3,0	0,4
CCGW 09T308 TN	W85 32000.32..	●	●	9,52	3,97	3,0	0,8
CCGW 09T312 TN	W85 32000.33..	●	●	9,52	3,97	3,0	1,2
CCGW 120404 TN	W85 44000.35..	●	●	12,70	4,76	3,0	0,4
CCGW 120408 TN	W85 44000.36..	●	●	12,70	4,76	3,0	0,8
CCGW 120412 TN	W85 44000.37..	●	●	12,70	4,76	3,0	1,2

Bestellbeispiel:

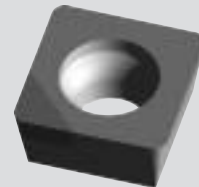
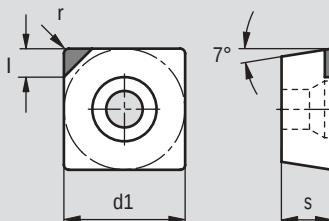
Artikel CCGW 04T102 TN / Schneidstoffqualität CBN40 / Bestell-Nr.: W85 09000.0840

ISO-Wendeschneidplatten

Neutrale Schneidform

SCGW...

- neutrale Spanleitsufe
- Klemmschraubenbefestigung



Artikel ISO-Bezeichnung	Bestell-Nr.	Schneidstoffqualität		d1	s	l	r
		CBN-bestückt	CBN-bestückt				
	Schneidstoffkennziffer anfügen 	40	57				
SCGW 060204 TN	W83 18000.20..	●	●	6,35	2,38	3,0	0,4
SCGW 09T308 TN	W83 32000.25..	●	●	9,52	3,97	3,0	0,8
SCGW 120408 TN	W83 44000.26..	●	●	12,70	4,76	3,0	0,8

Bestellbeispiel:

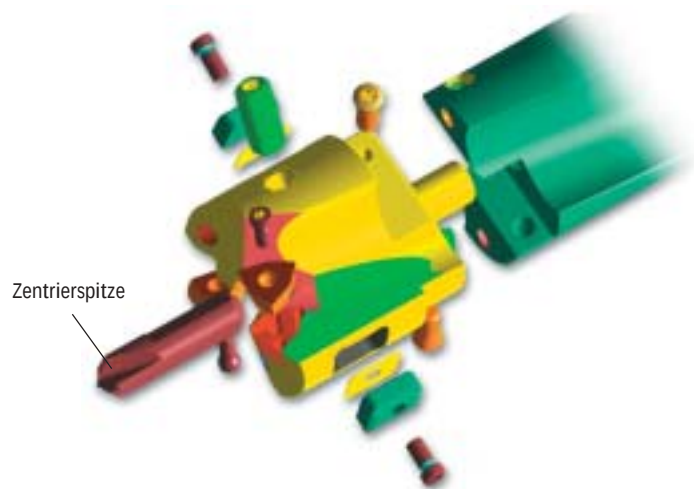
Artikel SCGW 060204 TN / Schneidstoffqualität CBN40 / Bestell-Nr.: W83 18000.2040

- Grauguss/Sphäroguss
- Nichteisenmetalle
- Rost- und säurebeständige Stähle
- Baustähle/Werkzeugstähle
- Hartbearbeitung (über 45 HRC)

Zentrierspitze aus VHM

für KUB Centron®

Die Zentrierspitze führt den Vollbohrer exakt in der Bohrachse.
Das bedeutet Maßhaltigkeit auch in Bohrtiefen bis $9 \times D$.



Ø	 Bestell-Nr.	HM beschichtet TiCN/TiN BK8445
5	V95 10310.00..	..8445
6	V95 10320.00..	
8	V95 10330.00..	
10	V95 10340.00..	

Patentanmeldungen im In- und Ausland (KUB Centron)

Bestellbeispiel:

Zentrierspitze Ø 5 mm

Bestell-Nr.: V95 10310.008445

Fax an +49(0)7143.373-548

Absender:

Firma: _____

Ansprechpartner: _____

Telefon: _____

Fax: _____

Datum: _____

KOMET GROUP GmbH

Zeppelinstraße 3
D-74354 Besigheim
Tel. +49(0)7143.373-0
Fax +49(0)7143.373-548
info@kometgroup.com
www.kometgroup.com

Katalog-Bestellung – kostenlos und unverbindlich

Bitte entsprechend ankreuzen



☐ ____ Stück
KOMET-COMTOC[®]
CD-Rom
elektronischer
Werkzeugkatalog



☐ ____ Stück
Sammelmappe
komplett



☐ ____ Stück
ABS[®]
Modulares
Werkzeugsystem
für die rotierende
Bearbeitung



☐ ____ Stück
Unisix[®]
Wendeschneidplatten
für optimale
Zerspanungs-
ergebnisse



☐ ____ Stück
Bohren mit KOMET



☐ ____ Stück
Aufnahmen



☐ ____ Stück
HSK
Aufnahmen



☐ ____ Stück
HSK
Drehprogramm



☐ ____ Stück
Werkzeuge für
Drehmaschinen



☐ ____ Stück
UniTurn[®]
Außen- und
Innenbearbeitung
mit HSS- und HM-
Werkzeugen



☐ ____ Stück
Werkzeuge für die
Aluminiumbearbeitung



☐ ____ Stück
Easy Special[™]
Sonderwerkzeuge
zum Standardpreis
lieferbar innerhalb
von 3 Wochen



☐ ____ Stück
Fräswerkzeuge für
die universelle
Zerspanung



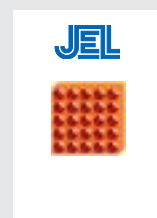
☐ ____ Stück
Kometric[®]
Einbau-Einsätze für
die Stahlbearbeitung



☐ ____ Stück
Plandrehköpfe und
Schieberwerkzeuge
für die rationelle
Zerspanung



☐ ____ Stück
Reib- und
Diamantwerkzeuge



☐ ____ Stück
Bohrgewindefräs-
werkzeuge
Vollhartmetall-
bohrwerkzeuge

KOMET GROUP GmbH
Zeppelinstraße 3
D-74354 Besigheim
Tel. +49(0)7143.373-0
Fax +49(0)7143.373-233
info@kometgroup.com
www.kometgroup.com

Deutschland

KOMET Precision Tools
GmbH & Co. KG
Zeppelinstraße 3
D-74354 Besigheim
Tel. +49(0)7143.373-0
Fax +49(0)7143.373-233
info@komet.de

KOMET Metal Cutting Saws
GmbH & Co. KG
Postfach 15 07
D-79550 Weil am Rhein
Tel. +49(0)7621.9783-0
Fax +49(0)7621.9783-22
saegen@komet.de

KOMET GROUP GmbH
Grossmattstraße 14
D-79618 Rheinfelden
Tel. +49(0)7623.7058-0
Fax +49(0)7623.7058-111
info@kometgroup.com

JEL Precision Tools GmbH + Co. KG
Ruppmannstraße 32
D-70565 Stuttgart / Vaihingen
Tel. +49(0)711.78891-0
Fax +49(0)711.78891-11
info@jel.de

Brasilien

KOMET do Brasil, Ltda.
Rua Alexandre de Gusmao, 399
São Paulo - SP, BRASIL
Tel. ++55-11-56 81-98 04
Fax ++55-11-56 81-98 02
komet@kometdobrasil.com.br

Frankreich

KOMET S.A.R.L.
13, Rue La Fayette
B.P. 67
F-67024 Strasbourg-Cedex 1
Tel. ++33-3-88 / 79 36 60
Fax ++33-3-88 / 79 28 80
komet@komet-france.com

Großbritannien

KOMET (UK) Ltd.
Unit 4 Triton Park
Brownsover Road
Swift Valley / Rugby
CV21 1SG
Tel. ++44-17 88-57 97 89
Fax ++44-17 88-57 97 90
sales@komet.co.uk

Mexiko

KOMET de Mexico
S. de R. L. de C.V
Acceso „A“, No. 110
Parque Industrial Jurica,
76120, Queretaro, Qro. Mexico
Tel. ++52 442 2-18-25-44
Fax ++52 442 2-18-20-77
KometdeMexico@komet.com

Österreich

KOMET Werkzeuge Ges.m.b.H.
Wagramer Straße 173
A-1220 Wien
Tel. ++43-1-2 59 22-04
++43-1-2 59 22-12
Fax ++43-1-2 59 22 12-76
info@komet.at

Polen

KOMET-URPOL Sp.z.o.o.
ul. Stoczniewców 2
PL 47-200 Kędzierzyn-Koźle
Tel. ++48-77-482 90 60
Fax ++48-77-406 10 70
urpol@urpol.com.pl

Indien

KOMET Precision Tools India Pvt. Ltd.
121/B, Bommasandra Industrial Area
BANGALORE - 560 099 INDIA
Tel. ++91-80-7 83 48 21
Fax ++91-80-7 83 44 95
info@kometindia.com

Italien

KOMET Utensili S.R.L.
Via Menotti Serrati 74
I-20098 S. Giuliano Mil.
Tel. ++39-02-98 40 28 1
Fax ++39-02-98 44 96 2
kometita@tin.it

Schweiz

DIHART AG Precision Tools
Industriestrasse 2
CH-4657 Dulliken
Tel. ++41-62-2 85 42 00
Fax ++41-62-2 85 42 99
info@dihart.ch

USA

KOMET of America, Inc.
2050 Mitchell Blvd.
Schaumburg
IL 60193-4544 USA
Tel. ++1-8 47-9 23 / 84 00
++1-8 47-9 23 / 84 80
Fax ++1-8 00-8 65 / 66 38
customerservice@komet.co