



KOMET KUB K2™

Wechselkopfbohrer für kleinste Durchmesser



KOMET KUB K2™

Wechselkopfbohrer für kleinste Durchmesser



Anwendung:

- Für Durchmesserbereich 8 bis 18,9 mm
- Geeignet für Bearbeitung von Stahl, Guss, Aluminium und rostfreien Werkstoffen
- Wechselkopfsystem ermöglicht den Einsatz unterschiedlichster Anschliffe und Beschichtungen.

Ihr PLUS:

- **Einfacher Wechsel der HM Bohrköpfe**
auch in der Maschine durch stabile und einfach zu handhabende Schnellwechselkupplung
- **Maximale Performance und höchste Vorschübe**
durch modernste Beschichtungen und high-end Anschliff
- **Hervorragende Entspannungseigenschaft**
bei allen Werkstoffen durch optimale Oberflächengüte der Spankanäle
- **Höchste Leistung und Lebensdauer des Bohrgrundkörpers**
durch eine spezielle Oberflächenbehandlung

KOMET KUB K2™ Wechselkopfbohrer

Mit dem neuartigen Wechselkopfsystem des zweischneidigen KUB K2™ hat KOMET ein cleveres Konzept wechselbarer Bohrköpfe realisiert.

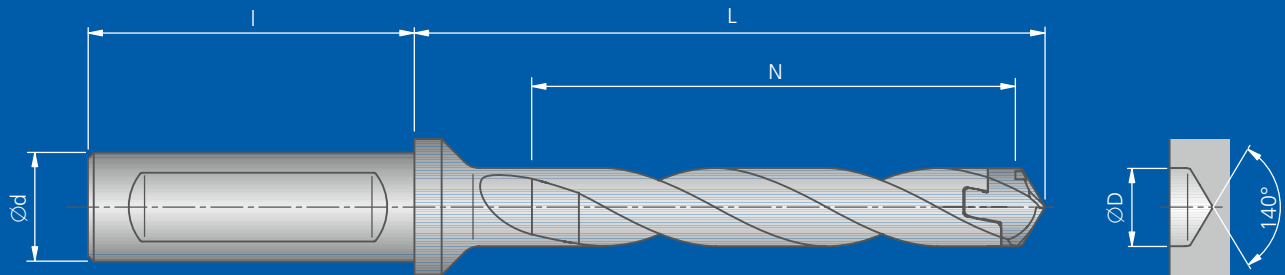
Die doppelschneidigen Bohrköpfe aus Hartmetall sind über eine patentierte Trennstelle selbstklemmend und selbstzentrierend spielend einfach zu wechseln.

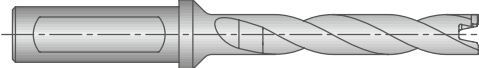
Sie spielen die Wirtschaftlichkeits- und Flexibilitätsvorteile austauschbarer Schneidkörper nun auch in kleinen Bohrungsdurchmessern bis zu 8 mm aus.

KOMET KUB K2™

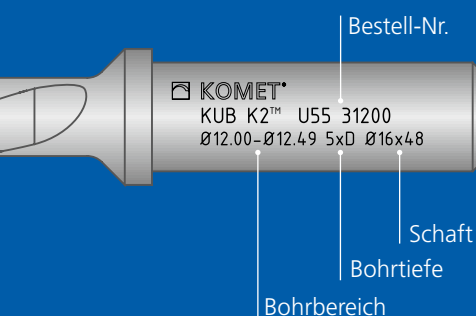
Ø 12,0 – 15,8 mm

Wechselkopfbohrer (Wechselkopf/Grundelement) mit Zylinderschaft nach ISO 9677, rechtsschneidend



Wechselkopf					Grundelement					Zubehör						
ØD	Bestell-Nr.		Beschichtung	für Werkstückstoff							Multi-Schlüssel	Bestell-Nr. Artikel				
				P	M	K	N	S	H				3xD	Bestell-Nr.	5xD	dxl
8,0 ⋮ 12,0	Ausbaustufe									Ausbaustufe						
12,0	H70 12000.01....	0,006	BK8425 BK2725								U55 31200  0,10	16x48	93	65	L05 10020 Größe 2	
12,3	H70 12300.01....	0,006										U55 31250  0,10	16x48	93		65
12,4	H70 12400.01....	0,006														
12,5	H70 12500.01....	0,007	BK8425 BK2725								U55 31300  0,11	16x48	99	70		
12,8	H70 12800.01....	0,007														
13,0	H70 13000.01....	0,008	BK8425 BK2725								U55 31400  0,12	16x48	106	75		
13,5	H70 13500.01....	0,008														
13,8	H70 13800.01	0,008														
14,0	H70 14000.01	0,010	BK8425 BK2725								U55 31500  0,13	16x48	111	80		
14,3	H70 14300.01	0,010														
14,4	H70 14400.01	0,010														
14,5	H70 14500.01	0,010														
14,8	H70 14800.01	0,010														
15,0	H70 15000.01....	0,012	BK8425 BK2725													
15,5	H70 15500.01	0,012														
15,8	H70 15800.01	0,012														
18,9	Ausbaustufe															

Lieferumfang: Wechselkopf, Grundelement und Multi-Schlüssel bitte separat bestellen.



Patente angemeldet (KUB K2™)

KOMET KUB K2™

Montage des Wechselkopfes

- ① Ein- und Ansetzen des Wechselkopfes in Trennstelle.



- ② Wechselkopf händisch andrehen, bis er selbst auf Trennstelle hält.



- ③ Multi-Schlüssel auf Montagekerbe setzen. Wechselkopf aufdrehen. In dieser Stellung erhöht sich das benötigte Drehmoment, da der Wechselkopf in seinen Sitz eindreht.



- ④ Wechselkopf bis zum Anschlag aufdrehen.



- ⑤ Fertig montierter Wechselkopf.



Zur Demontage des Wechselkopfes ist ebenso der Multischlüssel zu verwenden. Um ein sicheres Montieren zu ermöglichen, sollte der Grundkörper zum Auf- und Abdrehen entsprechend fixiert sein.

KOMET KUB K2™

Richtwerte für das Vollbohren

Werkstoffstoff-Gruppe	Festigkeit R _m (N/mm ²)	Härte HB	Werkstückstoff Beispiele Stoffbezeichnung / DIN	KUB K2™ 5xD											
				Schnittgeschwindigkeit v _c (m/min)						Vorschub f (mm/U)					
				 BK 8425			 BK 2725			Ø8–11,9			Ø12–14,9		
				min	opt.	max	min	opt.	max	min	opt.	max	min	opt.	max
P	1.0	≤ 500	unlegierte Stähle: Bau-, Einsatz-, Automatenstahl, Stahlguss St37-2/1.0037 95Mn28/1.0715 St44-2/1.0044	90	110	130				Ausbaustufe			0,15	0,20	0,25
	2.0	500-900	unlegierte / niedrig-legierte Stähle: Bau-, Einsatz-, Vergütungs-, Werkzeugstahl, Stahlguss St52-2 / 1.0050 C55 / 1.0525 16MnCr5 / 1.7131	80	100	120							0,15	0,20	0,25
	2.1	< 500	bleilegierte Automatenstähle 95MnPb28 / 1.0718	80	100	120							0,20	0,25	0,30
	3.0	> 900	unlegierte / niedrig-legierte Stähle: warmfeste Bau-, Vergütungs-, Nitrier-, Werkzeugstähle 42CrMo4 / 1.7225 CK60 / 1.1221	70	90	110							0,20	0,25	0,30
	4.0	> 900	hochlegierte Stähle: Werkzeugstähle X6CrMo4 / 1.2341 X165CrMoV12/1.2601	50	70	90							0,15	0,20	0,25
M	6.0	≤ 600	rostfreie Stähle X2CrNi189 / 1.4306 X5CrNiMo1810/1.4401				50	70	90				0,15	0,20	0,25
	6.1	< 900	rostfreie Stähle X8CrNb17/1.4511 X10CrNiMoTi1810/1.4571				40	60	80				0,18	0,20	0,22
	7.0	> 900	rostfreie / hitzebeständige Stähle X10CrAl7 / 1.4713 X8CrS-38-18/1.4862				30	50	70				0,16	0,18	0,20
K	8.0		180 Grauguss GG-25/0.6025 GG-35/0.6035	70	90	110							0,20	0,30	0,40
	8.1		250 legierter Grauguss GG-NiCr202 / 0.6660	60	80	100							0,20	0,30	0,40
	9.0	≤ 600	130 Sphäroguss ferritisch GGG-40 / 0.7040	60	80	100							0,25	0,35	0,45
	9.1		230 Sphäroguss ferritisch / perlitisch GGG-50 / 0.7050 GGG-55 / 0.7055 GTW-55 / 0.8055	50	70	90							0,25	0,35	0,45
	10.0	> 600	250 Sphäroguss perlitisch Temperguss GGG-60 / 0.7060 GTS-65 / 0.8165	50	70	90							0,25	0,35	0,45
	10.1		200 legierter Sphäroguss GGG-NiCr20-2 / 0.7661	30	50	70							0,20	0,25	0,35
	10.2		300 Vermikularguss GGV Ti < 0,2 GGV Ti > 0,2	40	60	80							0,25	0,35	0,45

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.

KOMET KUB K2™

Anwendungsbeispiele



Stehender Einsatz

auf einer zyklengesteuerten Drehmaschine



Material: 42CrMo4

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

$f = 0,22 \text{ mm/U}$



Rotierender Einsatz

auf einem BAZ



Material: 1.4571, V4A

$v_c = 70 \text{ m/min}$

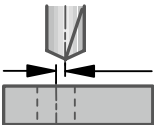
$f = 0,2 \text{ mm/U}$

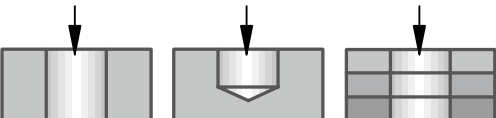


Einsatzempfehlungen

1.  **Kühlmittel**
- IKZ min. 5 bar

2.  **Rotierender Einsatz**
- Max. Rundlauf im rotierenden Einsatz 0,05 mm

3.  **Stehender Einsatz**
- Max. Achsversatz im stehenden Einsatz 0,025 mm

4.  **Zum Bohren von Durchgangslöchern, Grundlöchern und Paketbohren**

DEUTSCHLAND

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

DEUTSCHLAND

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

DEUTSCHLAND

KOMET JEL Precision Tools GmbH & Co. KG
Ruppmannstraße 32
70565 Stuttgart / Vaihingen
Tel. +49(0)711.78891-0
Fax +49(0)711.78891-11
info@kometgroup.com

BRASILIEN

Komet do Brasil Ltda.
Rua Brasileira, 439
07043-010 Guarulhos - São Paulo
Tel. +55(0)11.6423-5502
Fax +55(0)11.6422-0069
info.br@kometgroup.com

CHINA

KOMET GROUP
Precision Tools (Taicang) Co., Ltd.
(Headquarter Asia Pacific)
No. 5 Schaeffler Road
Taicang, Jiangsu Province, 215400
Tel. +86(0)512.535757-58
Fax +86(0)512.535757-59
info.cn@kometgroup.com

FRANKREICH

KOMET S.à.r.l.
46-48 Chemin de la Bruyère
B.P. 47
69572 Dardilly CEDEX
Tel. +33(0)4 37 46 09 00
Fax +33(0)4 78 35 36 57
info.fr@kometgroup.com

GROSSBRITANNIEN

KOMET (UK) Ltd.
Unit 4 Triton Park
Brownsover Road
Swift Valley
Rugby, CV21 1SG
Tel. +44(0)1788.5797-89
Fax +44(0)1788.5797-90
info.uk@kometgroup.com

INDIEN

KOMET Precision Tools India Pvt. Ltd.
121/B, Bommasandra Industrial Area
BANGALORE - 560 099
Tel. +91-80-27834821
Fax +91-80-27834495
info.in@kometgroup.com

ITALIEN

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

JAPAN

KOMET GROUP KK
2202-1 Ooyama Komaki city
485-0026 Aichi
Tel. +81(0)568-74-7331
Fax +81(0)568-74-7332
info.jp@kometgroup.com

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
info.mx@kometgroup.com

ÖSTERREICH

KOMET GROUP GmbH
Wagramer Straße 173
1220 Wien
Tel. +43-1-2 59 22-04
+43-1-2 59 22-12
Fax +43-1-2 59 22 12-76
info.at@kometgroup.com

POLEN

KOMET-URPOL Sp.z.o.o.
ul. Stoczniewców 2
47-200 Kdzierzyn-Kole
Tel. +48-77-482 90 60
Fax +48-77-406 10 70
info.pl@kometgroup.com

RUSSLAND

KOMET GROUP GmbH
ul. Spartakovskaya, 2V
420107, Kazan
Tel. +7 843 5704345
Fax +7 843 2917543
info.ru@kometgroup.com

SCHWEDEN

Square Tools AB
Box 9177
20039 Malmö
Tel. +46-40-49 28 40
Fax +46-40-49 19 95
info.se@kometgroup.com

SCHWEIZ

KOMET DIHART AG Precision Tools
Industriestrasse 2
4657 Dulliken
Tel. +41(0)62.2854-200
Fax +41(0)62.2854-202
info.ch@kometgroup.com

TSCHECHISCHE REPUBLIK

KOMET GROUP CZ s.r.o.
Na Hůrce 1041/2,
160 00 Praha 6
Tel. +42(0)2 35 01 00 10
Fax +42(0)2 35 31 18 90
info.cz@kometgroup.com

USA

KOMET of America, Inc.
2050 Mitchell Blvd.
Schaumburg
IL 60193-4544
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.com

www.kometgroup.com

ÜBERREICHT DURCH: