



KOMET DIHART Reamax[®] TS
Modulares Reibsystem im Baukasten

KOMET DIHART Reamax® TS

Modulares Reibsystem im Baukasten

Anwendung:

- Alle gängigen Materialien
- Durchgangs-, Sacklochbohrungen
- Kleinste Bohrungstoleranzen
- Bis 5 × D
- Highspeed bis 500 m/min
- Vorschub bis 2,4 mm/U

Ihr PLUS:

- Schneller, hochpräziser Werkzeugwechsel
- Absolute Rüstzeitminimierung
- Höchste Flexibilität
- Einfache und kostengünstige Werkzeuglogistik
- Nachstellbarkeit im μ -Bereich
- Auf die Anwendung angepasste Schneidengeometrie

Grenzenlose Flexibilität und Wirtschaftlichkeit

KOMET DIHART Reamax® TS bietet als einheitliches Haltersystem mit einer standardisierten Trennstelle für alle KOMET DIHART Reibköpfe höchste Flexibilität und Wirtschaftlichkeit durch einen schnellen und hochpräzisen Werkzeugwechsel.

KOMET DIHART Reamax® TS garantiert ein Höchstmaß an Systemmodularität durch ein vielseitiges und klar strukturiertes Reibkopfprogramm, das alle gängigen Durchmesserbereiche und Anforderungen abdeckt. Somit werden Werkzeugkosten und Logistikaufwand auf ein Minimum reduziert.



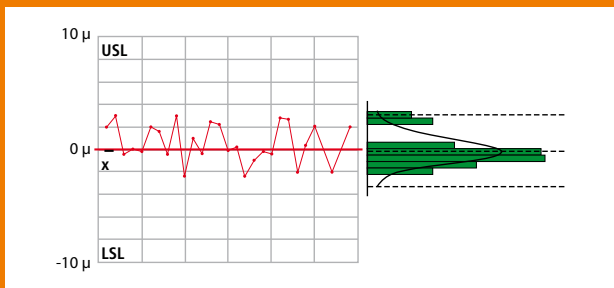
Trennstelle für höchste Prozess-Sicherheit

Die präzise Trennstelle gewährleistet eine sichere Übertragung der beim Reiben auftretenden Drehmomente und die für die Feinstbearbeitung erforderliche Rundlaufgenauigkeit. KOMET DIHART Reamax® TS ist ausgelegt für High-Speed-Bearbeitung.

Minimierung der Rüstzeit

Die radiale Spannung ermöglicht ein Wechseln der Reibwerkzeuge ohne den Halter aus der Aufnahme zu nehmen und verkürzt so die Rüstzeiten erheblich.

Mit KOMET DIHART Reamax® TS erreichen Sie höchste Prozessfähigkeit für kleinste Toleranzen.



Mehrschneidwerkzeuge

Nachstellbarkeit für kleinste Toleranzen
Zur Verschleißkompensation und zur Erreichung kleinster Toleranzen ab IT4 sind die KOMET DIHART Reamax® TS Mehrschneidwerkzeuge nachstellbar. Ohne Voreinstellung werden höchste Wiederholgenauigkeiten erreicht, d.h.

- Längere Werkzeugstandzeiten
- Höchste Performance
- Kleinste Bohrungstoleranz
- Kürzere Maschinen-Stillstandszeiten

Mit innerer Kühlmittelzufuhr

Die Kühlmittelzufuhr erfolgt durch das Werkzeug mit radialem oder zentralem Austritt.



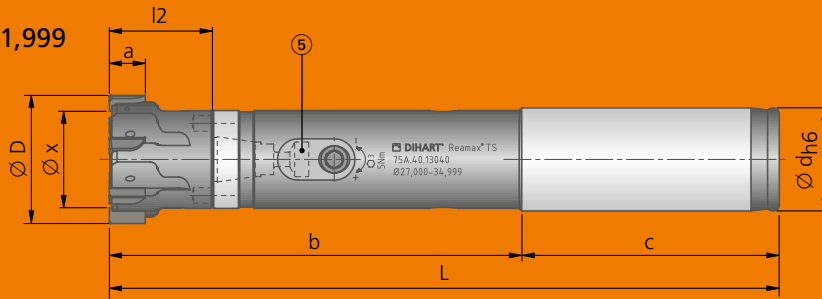
KOMET DIHART Reamax® TS

Reibköpfe Ø 18,000 – 64,999 mm und Halter

Reibköpfe – nachstellbar

- Hartmetall und Cermet
- hohe Wechselgenauigkeit
- diverse Beschichtungen

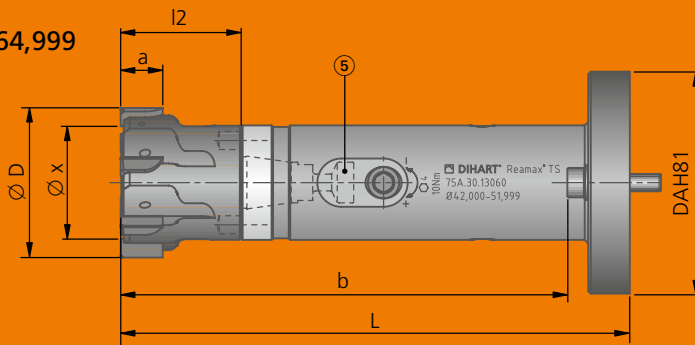
Ø 18,000 – 41,999



Halter

- mit Zylinderschaft ähnlich DIN1835
- mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Ø 42,000 – 64,999



Halter

- mit Ausgleichhalter-Aufnahme DAH®, Patent Dihart®
- mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Reamax® TS						Grundsatzempfehlung			
Ø D	Ø x*	a ~	l2 ~	Zähnezahl	kg	Schneidstoff / Beschichtung	Reibkopf		für Werkstoff
							Bestell-Nr.	Bestell-Nr.	
18,000 – 19,999	Ø D – 4,0	6,0	20	6	0,03				P M K N S H
20,000 – 21,999	Ø D – 4,0	6,0	20	6	0,03				
22,000 – 26,999	Ø D – 4,2	6,0	20	6	0,04	HM	75J.21	75H.21	
27,000 – 31,799	Ø D – 5,4	6,0	25	6	0,04	DST	75J.93	75H.93	GGG
31,800 – 34,999	Ø D – 6,0	6,0	25	8	0,05	TIN	75J.71	75H.71	
35,000 – 41,999	Ø D – 6,9	6,0	25	8	0,13-0,15	DBS-N	75J.37	75H.37	
42,000 – 51,999	Ø D – 7,5	6,0	30	8	0,20-0,25	DJC	75J.67	75H.67	
52,000 – 64,999	Ø D – 8,8	8,0	35	10	0,35-0,45				

Lieferumfang: Reamax® TS Reibkopf komplett.

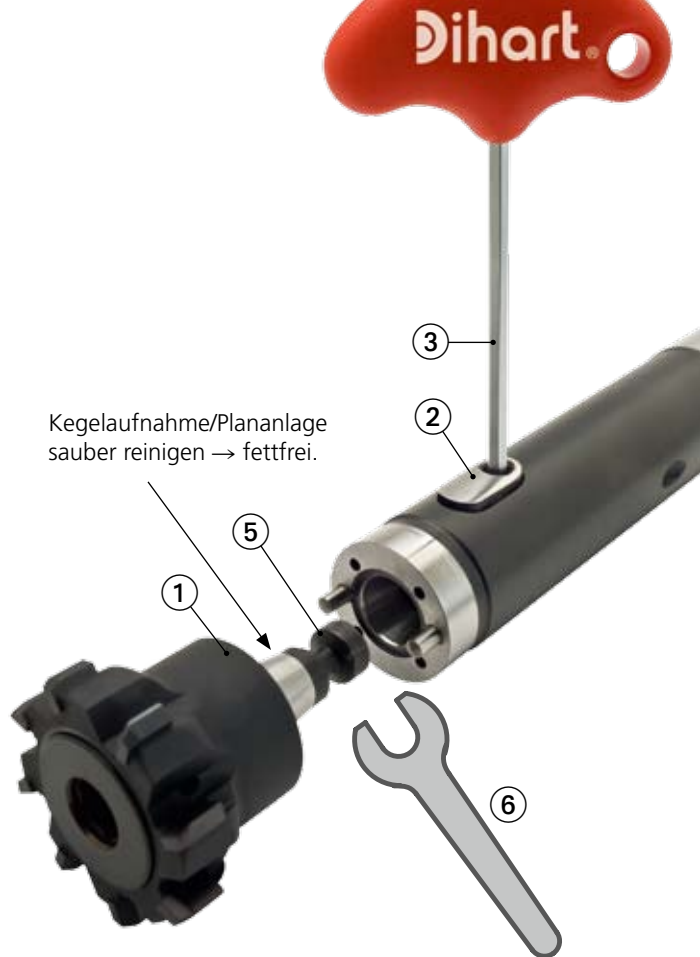
* minimaler Durchmesser zur Planbearbeitung!

Ø D	kurze Ausführung						lange Ausführung						Einbauteil
	Bestell-Nr.	L	b	c	Ø d	kg	Bestell-Nr.	L	b	c	Ø d	kg	Anzugsbolzen ⑤
18,000 – 19,999	75A.40.13010	130	80	50	20	0,2	75A.40.15010	190	140	50	20	0,3	15E.30.10010
20,000 – 21,999	75A.40.13020	130	80	50	20	0,2	75A.40.15020	190	140	50	20	0,3	15E.30.10020
22,000 – 26,999	75A.40.13030	130	80	50	20	0,3	75A.40.15030	210	160	50	20	0,4	15E.30.10030
27,000 – 31,799	75A.40.13040	176	120	56	25	0,5	75A.40.15040	236	180	56	25	0,7	15E.30.10040
31,800 – 34,999													
35,000 – 41,999	75A.40.13050	176	120	56	25	0,6	75A.40.15050	256	200	56	25	1,0	15E.30.10050
42,000 – 51,999	75A.30.13060	138	120	DAH 81		0,9	75A.30.15060	238	220	DAH 81		1,5	15E.30.10050
52,000 – 64,999	75A.30.13070	138	120	DAH 81		1,0	75A.30.15070	238	220	DAH 81		2,0	15E.30.10070

Lieferumfang: Reamax® TS Halter mit Anzugsbolzen. Reibkopf bitte separat bestellen.

KOMET DIHART Reamax® TS Montageanleitung

- Anzugsbolzen ⑤ in Reibkopf einschrauben und mit Gabelschlüssel ⑥ festziehen.
- Spannbacken ② mit Schlüssel ③ öffnen, Reibkopf ① einsetzen.
- Spannbacken ② mit Schlüssel ③ schließen, empfohlenes Anzugsmoment beachten.
- Beim Einsetzen des Reibkopfes ① wird dieser durch das Schließen der Spannbacken ② in seine endgültige Lage gezogen.
- Beim Entfernen des Reibkopfes ① wird dieser durch die Spannbacken ② aus seiner Lage gedrückt und kann so leicht vom Halter gelöst werden: Spannbacken ② mit Schlüssel ③ öffnen, Reibkopf ① entfernen.



Kegelgröße	Ø D	③			④	⑤	⑥	
		Betätigungsschlüssel			Innensechskant-Schlüssel*	Anzugsbolzen	Gabelschlüssel für Anzugsbolzen	
		Größe	Bestell-Nr.	Anzugsmoment	Größe	Bestell-Nr.	Größe	Bestell-Nr.
TS1	18,000 – 19,999	8IP	L05 01240	1,5 Nm	SW 4	15E.30.10010	SW 5	18589 10005
TS2	20,000 – 21,999	SW 2,5	340.35.002	2,5 Nm	SW 5	15E.30.10020	SW 5	18589 10005
TS3	22,000 – 26,999	SW 3	340.35.003	4 Nm	SW 5	15E.30.10030	SW 6	18589 10006
TS4	27,000 – 34,999	SW 3	340.35.003	5 Nm	SW 8	15E.30.10040	SW 8	18589 10008
TS5	35,000 – 41,999	SW 3	340.35.003	6 Nm	SW 6	15E.30.10050	SW 10	18589 10010
TS6	42,000 – 51,999	SW 4	640.43.001	10 Nm	SW 8	15E.30.10050	SW 10	18589 10010
TS7	52,000 – 64,999	SW 5	640.43.002	13 Nm	SW 10	15E.30.10070	SW 13	18589 10013

* nicht im Lieferumfang enthalten

Nachstellen zur Verschleisskompensation

Kleinste Bohrungstoleranzen bis IT4 lassen sich durch das Nachstellen mit dem Innensechskant-Schlüssel erreichen.



KOMET DIHART Reamax® TS

Richtwerte für das Reiben

Reamax® TS																					
Werkstoff-Gruppe	Festigkeit Rm (N/mm²)	Härte HB	Werkstoff	Werkstoff-beispiele Stoffbezeichnung / DIN	Empfehlung				Alternativ				Empfehlung				Alternativ				
					Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v _c m/min	f _z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v _c m/min	f _z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v _c m/min	f _z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v _c m/min	f _z mm/Zahn	
1.0 2.0 2.1 3.0 4.0 4.1	P	≤ 500	unlegierte Stähle: Bau-, Einsatz-, Automatenstahl, Stahlguss	St37-2/1.0037; 9SMn28/1.0715; St44-2/1.0044																	
		500-900	unlegierte / niedriglegierte Stähle: Bau-, Einsatz-, Vergütungs-, Werkzeugstahl, Stahlguss	St52-2 / 1.0050, C55 / 1.0525, 16MnCr5 / 1.7131	(DST)	75J.93 ASG09	120 200	0,10 0,25	(TiN)	75J.71 ASG09	60 160	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG09	60 120	0,08 0,15	(TiN)	75J.71 ASG01	60 120	0,08 0,15	
		< 500	bleilegierte Automatenstähle	9SMnPb28 / 1.0718																	
		> 900	unlegierte / niedriglegierte Stähle: warmfeste Bau-, Vergütungs-, Nitrier-, Werkzeugstähle	42CrMo4 / 1.7225, CK60 / 1.1221	(DST)	75J.93 ASG09	70 180	0,08 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	50 120	0,05 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	50 120	0,05 0,12					
		> 900	hochlegierte Stähle: Werkzeugstähle	X6CrMo4 / 1.2341, X165CrMoV12 / 1.2601	(TiN)	75J.71 ASG01	15 45	0,06 0,16		-				(TiN)	75J.71 ASG01	15 45	0,05 0,12				
5.0 5.1	S	250	Sonderlegierung: Inconel, Hastelloy, Nimonic, usw.	Inconel 718/2.4668, Nimonic 80A/2.4631																	
400		Titan, Titanlegierungen	TiAl5Sn2 / 3.7114																		
6.0 6.1	M	≤ 600	rostfreie Stähle	X2CrNi189 / 1.4306, X5CrNiMo1810 / 1.4401	(TiN)	75J.71 ASG01	15 40	0,07 0,12	(TiN)	75J.71 ASG09	15 40	0,07 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	15 40	0,05 0,10	(TiN)	75J.71 ASG09	15 40	0,07 0,15	
< 900		rostfreie Stähle	X8CrNb17/1.4511, X10CrNiMoTi1810/1.4571	(TiN)	75J.71 ASG01	10 35	0,07 0,12		-				(TiN)	75J.71 ASG01	10 35	0,05 0,10					
> 900	rostfreie / hitzebeständige Stähle	X10CrAl7 / 1.4713, X8CrS-38-18/1.4862	(TiN)	75J.71 ASG01																	
8.0 8.1	K	180	Grauguss	GG-25/0.6025, GG-35/0.6035	(DBG-N)	75J.37 ASG07	80 220	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	40 100	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	40 100	0,10 0,20					
250		legierter Grauguss	GG-NiCr202 / 0.6660	(DBG-N)	75J.37 ASG07	35 130	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	20 90	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	20 90	0,10 0,20						
9.0 9.1	K	≤ 600	130	Sphäroguss ferritisch	GGG-40 / 0.7040	(DST)	75J.93 ASG07	160 280	0,10 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	160 280	0,10 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	160 240	0,08 0,15				
230		Sphäroguss ferritisch / perlitisch	GGG-50 / 0.7050, GGG-55 / 0.7055, GTW-55 / 0.8055	(DST)	75J.93 ASG07	120 220	0,08 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	120 220	0,08 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	120 220	0,08 0,15						
10.0 10.1	K	> 600	250	Sphäroguss perlitisch Temperguss	GGG-60 / 0.7060, GTS-65 / 0.8165	(DBG-N)	75J.37 ASG07	50 100	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	35 65	0,10 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	50 100	0,08 0,15	(TiN)	75J.71 ASG01	35 65	0,08 0,15
200		legierter Sphäroguss	GGG-NiCr20-2 / 0.7661	(DBG-N)	75J.37 ASG07	50 100	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	35 65	0,10 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	50 100	0,08 0,15	(TiN)	75J.71 ASG01	35 65	0,08 0,15		
10.2	K	300	Vermikularguss	GGV Ti < 0,2, GGV Ti > 0,2	(DBG-N)	75J.37 ASG07	35 130	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	20 90	0,10 0,20	(DBG-N)	75J.37 ASG07	35 130	0,08 0,15	(TiN)	75J.71 ASG01	20 90	0,08 0,15	
12.0 12.1	N	90	Kupferlegierung, Messing, bleilegierte Bronze, Bleibronze: gut zerspanbar	CuZn36Pb3 / 2.1182, G-CuPb15Sn / 2.1182	(TiN)	75J.71 ASG01	50 250	0,10 0,20	(DST)	75J.93 ASG07	120 250	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	50 200	0,10 0,20					
100		Kupferlegierung, Messing, Bronze: mäßig zerspanbar	CuZn40Al1 / 2.0550, E-Cu57 / 2.0060	(TiN)	75J.71 ASG01	50 165	0,10 0,20	(DST)	75J.93 ASG07	100 200	0,10 0,20	(TiN)	75J.71 ASG01	50 165	0,10 0,20						
13.0 13.1	N	60	Alu-Knetlegierung	AlMg1 / 3.3315, AlMnCu / 3.0517																	
75		Alu-Gusslegierung: Si-Geh. < 10% Magnesiumleg.	G-AlMg5 / 3.3561, G-AlSi9Mg / 3.2373																		
14.0	N	100	Alu-Gusslegierung: Si-geh. > 10%	G-AlSi10Mg / 3.2381																	
15.0 16.0	H	1400	gehärtete Stähle < 45 HRC																		
1800		gehärtete Stähle > 45 HRC																			

Reibzugabe im Ø:

Ø-Bereich (mm):





16 – 30

> 30

Reibzugabe im Ø (mm):

0,1 – 0,3

0,2 – 0,5

																					
		Empfehlung		Alternativ		Empfehlung		Alternativ		Hartmetall				Hartmetall							
Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v_c m/min	f_z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v_c m/min	f_z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v_c m/min	f_z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v_c m/min	f_z mm/Zahn	Schneidstoff / Beschichtung	Bestell-Nr. ASG	v_c m/min	f_z mm/Zahn		
												HM	75J.21 ASG01	6 $\frac{10}{200}$	0,07 $\frac{0,12}{0,20}$	HM	75H.21 ASG01	6 $\frac{10}{200}$	0,07 $\frac{0,12}{0,20}$		
DST	75H.93 ASG07	120 $\frac{10}{200}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	60 $\frac{160}{160}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	TIN	75H.71 ASG01	60 $\frac{120}{120}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	-	-	-	-	HM	75J.21 ASG02	6 $\frac{10}{200}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		
																HM	75J.21 ASG01	10 $\frac{30}{30}$	0,07 $\frac{0,12}{0,12}$		
																HM	75H.21 ASG01	10 $\frac{30}{30}$	0,07 $\frac{0,12}{0,12}$		
DST	75H.93 ASG07	70 $\frac{180}{180}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	TIN	75H.71 ASG01	50 $\frac{120}{120}$	0,07 $\frac{0,12}{0,12}$	TIN	75H.71 ASG01	50 $\frac{120}{120}$	0,07 $\frac{0,12}{0,12}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	6 $\frac{10}{10}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$	HM	75H.21 ASG01	6 $\frac{10}{10}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$
TIN	75H.71 ASG01	15 $\frac{45}{45}$	0,06 $\frac{0,16}{0,16}$	-	-	-	-	TIN	75H.71 ASG01	15 $\frac{45}{45}$	0,05 $\frac{0,12}{0,12}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	5 $\frac{8}{8}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$	HM	75H.21 ASG01	5 $\frac{8}{8}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$
																HM	75J.21 ASG03	8 $\frac{12}{12}$	0,05 $\frac{0,16}{0,16}$		
																HM	75H.21 ASG03	8 $\frac{12}{12}$	0,05 $\frac{0,16}{0,16}$		
TIN	75H.71 ASG01	15 $\frac{40}{40}$	0,07 $\frac{0,12}{0,12}$	-	-	-	-	TIN	75H.71 ASG01	15 $\frac{40}{40}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	4 $\frac{7}{7}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$	HM	75H.21 ASG01	4 $\frac{7}{7}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$
TIN	75H.71 ASG01	10 $\frac{35}{35}$	0,07 $\frac{0,12}{0,12}$	-	-	-	-	TIN	75H.71 ASG01	10 $\frac{35}{35}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	4 $\frac{7}{7}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$	HM	75H.21 ASG01	4 $\frac{7}{7}$	0,05 $\frac{0,10}{0,10}$
DBG-N	75H.37 ASG07	80 $\frac{220}{220}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	40 $\frac{100}{100}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	40 $\frac{100}{100}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	8 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,16}{0,16}$	HM	75H.21 ASG01	8 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,16}{0,16}$
DBG-N	75H.37 ASG07	35 $\frac{130}{130}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	20 $\frac{90}{90}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	20 $\frac{90}{90}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	8 $\frac{12}{12}$	0,10 $\frac{0,16}{0,16}$	HM	75H.21 ASG01	8 $\frac{12}{12}$	0,10 $\frac{0,16}{0,16}$
DST	75H.93 ASG07	160 $\frac{280}{280}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	DBG-N	75H.37 ASG07	160 $\frac{280}{280}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	DBG-N	75H.37 ASG07	160 $\frac{240}{240}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	-	-	HM	75J.21 ASG02	9 $\frac{18}{18}$	0,08 $\frac{0,20}{0,20}$	HM	75H.21 ASG02	9 $\frac{18}{18}$	0,08 $\frac{0,20}{0,20}$
DST	75H.93 ASG07	120 $\frac{220}{220}$	0,08 $\frac{0,20}{0,20}$	DBG-N	75H.37 ASG07	120 $\frac{220}{220}$	0,08 $\frac{0,20}{0,20}$	DBG-N	75H.37 ASG07	120 $\frac{220}{220}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	9 $\frac{18}{18}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	HM	75H.21 ASG01	9 $\frac{18}{18}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$
DBG-N	75H.37 ASG07	50 $\frac{100}{100}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	35 $\frac{65}{65}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	DBG-N	75H.37 ASG07	50 $\frac{100}{100}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	TIN	75H.71 ASG01	35 $\frac{65}{65}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$						
DBG-N	75H.37 ASG07	35 $\frac{130}{130}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	20 $\frac{90}{90}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	DBG-N	75H.37 ASG07	35 $\frac{130}{130}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$	TIN	75H.71 ASG01	20 $\frac{90}{90}$	0,08 $\frac{0,15}{0,15}$						
TIN	75H.71 ASG01	50 $\frac{200}{200}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	DST	75H.93 ASG07	120 $\frac{250}{250}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	50 $\frac{200}{200}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	-	-	HM	75J.21 ASG01	10 $\frac{20}{20}$	0,08 $\frac{0,16}{0,16}$	HM	75H.21 ASG01	10 $\frac{20}{20}$	0,08 $\frac{0,16}{0,16}$
TIN	75H.71 ASG01	50 $\frac{165}{165}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	DST	75H.93 ASG07	100 $\frac{200}{200}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	TIN	75H.71 ASG01	50 $\frac{165}{165}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$	-	-								
																HM	75J.21 ASG02	10 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		
																HM	75H.21 ASG02	10 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		
																HM	75J.21 ASG01	8 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		
																HM	75H.21 ASG01	8 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		
																HM	75J.21 ASG01	8 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		
																HM	75H.21 ASG01	8 $\frac{20}{20}$	0,10 $\frac{0,20}{0,20}$		

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.

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 GROUP GmbH
 Werk Stuttgart-Vaihingen
 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
 69574 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 15G
 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 Massimo Gorki n. 11
 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
 # 180-0006
 1-22-2 Naka-cho Musashino-shi
 Tokyo Japan
 Grand Preo Musashino 203
 Tel. +81(0)422 50 0682
 Fax +81(0)422 50 0683
 info.jp@kometgroup.com

KOREA

KOMET GROUP Precision Tools
 Korea Co.,Ltd.
 #201, Lotte IT Castle-2, 550-1,
 Gasan-dong, Geumcheon-gu,
 Seoul, 153-768
 Tel. +82(0)2.2082-6300
 Fax +82(0)2.2082-6309
 info.kr@kometkorea.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 Kędzierzyn-Koźle
 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

SPANIEN

KOMET IBERICA TOOLS S.L.
 Planta baja, Local 6B
 Av. Corts Catalanes 9-11
 08173 Sant Cugat del Valles

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

399 00 986 30-3T-01/09 Printed in Germany · © 2009 KOMET DIHART AG Precision Tools · Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.

TOOLS + IDEAS