



**KOMET KUB K2<sup>®</sup>**

小径対応ヘッド交換式ドリル

Replaceable Head Drill for Tiny Diameters

## 小径対応ヘッド交換式ドリル

ヘッド交換式のダブルカット KUB K2®で、KOMETは全く新しい交換可能なドリルヘッドシステムを市場へ送り出しました。

10mmまでの小径ドリル加工が可能な交換式ヘッドのドリルにより、大幅なコスト削減と多様な利点をもたらしました。

ダブルカット用超硬ドリルヘッドの再研磨は不可ですが、ドリルヘッドは特許取得済みの特殊な接触面方式により自動的に本体の中心部にクランプするので、交換は非常に簡単です。

### 適応範囲:

- ドリル直径は 10mm から 20.5 mm まで対応
- 軸心給油クーラント対応
- スチール、鋳鉄、アルミニウム、ステンレス材に最適
- 交換式ヘッドシステムには、多様な種類のコーティングを用意

### 特長:

- 安全かつ取り扱いが非常に簡単なクイックチェンジコネクターのおかげで、KUB K2®のヘッドは、機械に装着したままでも簡単に交換可能。
- 最新のコーティング処理と最高品質の切削部品を採用し、最大限の送りと作業効率を達成
- 切削部位全体が高度な表面仕上げが施され強靱なため、すべての材質において、優れた性能を発揮
- 特殊表面処理により、ドリル本体部分の長寿命・耐久性を実現

## Replaceable Head Drill for Tiny Diameters

With this replaceable head system for the double-cutting KUB K2®, KOMET® has introduced an ingenious system of replaceable drill heads.

These now also make the most of the economic and flexibility advantages of replaceable cutting heads with small drilling diameters up to 10 mm.

The double-cutting carbide drill heads cannot be reground. A patented attachment point makes them self-clamping, self-centring and easy to change.

### Application:

- For diameter range 10 to 20,5 mm
- Internal coolant supply
- Suitable for use with steel, cast metal, aluminium and stainless materials
- Replaceable head system enables use with a wide variety of sections and coatings

### BENEFITS for you:

- Easy replacement of the KUB K2® replaceable head even in the machine, with secure, user-friendly quick-change connector
- Maximum performance and best possible feed with the latest coatings and high-end polished sections
- Outstanding tension release properties with all materials, due to optimum surface quality of the cutting channels
- Maximum performance and life of the main drill body due to a special surface treatment



マシニングセンターによる加工例

材質：1.4571, V4A  
 $v_c = 70 \text{ m/min}$   
 $f = 0,2 \text{ mm/rev}$

Rotating application  
 in a machining centre  
 Material: 1.4571, V4A  
 $v_c = 70 \text{ m/min}$   
 $f = 0,2 \text{ mm/rev}$



旋盤による加工例  
 材質：42CrMo4  
 $v_c = 90 \text{ m/min}$   
 $f = 0,22 \text{ mm/rev}$

Stationary application  
 in a cyclically-controlled  
 lathe  
 Material: 42CrMo4  
 $v_c = 90 \text{ m/min}$   
 $f = 0,22 \text{ mm/rev}$



マシニングセンターによる加工例  
 材質：1.6758  
 (23MnNiMoCr5-4)  
 $v_c = 46 \text{ m/min}$   
 $f = 0,1 \text{ mm/rev}$

Rotating application  
 in a machining centre  
 Material: 1.6758  
 (23MnNiMoCr5-4)  
 $v_c = 46 \text{ m/min}$   
 $f = 0,1 \text{ mm/rev}$

- 低圧クーラント使用時は、切削速度を落として下さい
- 信頼性の高い加工工程

- Reduced cutting speed due to very low coolant pressure.
- Good process reliability.

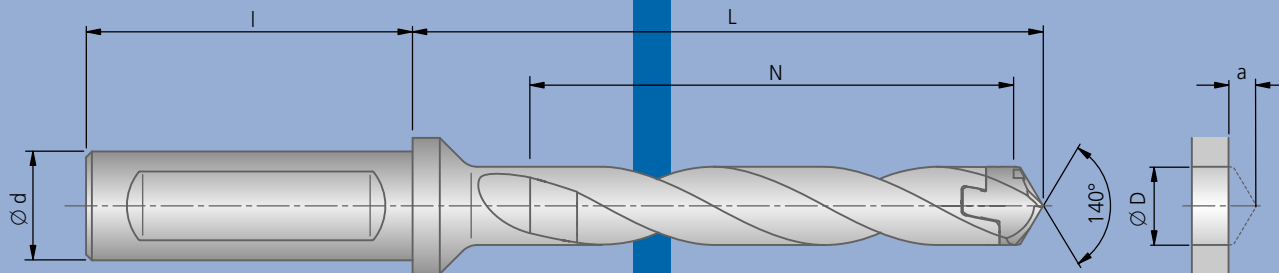


ヘッド交換式ドリル

- シリンダーシャンク ISO9766、R.H. カutting

Replaceable Head Drill

- cylindrical shank ISO 9766, R.H. cutting



交換式ヘッド・Replaceable head

ドリル径 0.1mm 間隔 Ø D	交換式ヘッド		三角部長さ Starting size a	kg	コーティング Coating	適した加工物の 材質 for workpiece material					
	BK8425 注文番号 Order No.	BK2725 注文番号 Order No.				P	M	K	N	S	H
10,0 ~ 10,4	H70 10000.018425	H70 10000.012725	4,00	0,004	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 10400.018425	H70 10400.012725				●	●	●	●	●	●
10,5 ~ 10,9	H70 10500.018425	H70 10500.012725	4,00	0,004	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 10900.018425	H70 10900.012725				●	●	●	●	●	●
11,0 ~ 11,4	H70 11000.018425	H70 11000.012725	4,18	0,005	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 11400.018425	H70 11400.012725				●	●	●	●	●	●
11,5 ~ 11,9	H70 11500.018425	H70 11500.012725	4,18	0,005	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 11900.018425	H70 11900.012725				●	●	●	●	●	●
12,0 ~ 12,4	H70 12000.018425	H70 12000.012725	4,87	0,006	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 12400.018425	H70 12400.012725				●	●	●	●	●	●
12,5 ~ 12,9	H70 12500.018425	H70 12500.012725	4,87	0,007	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 12900.018425	H70 12900.012725				●	●	●	●	●	●
13,0 ~ 13,9	H70 13000.018425	H70 13000.012725	5,05	0,008	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 13900.018425	H70 13900.012725				●	●	●	●	●	●
14,0 ~ 14,9	H70 14000.018425	H70 14000.012725	5,23	0,010	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 14900.018425	H70 14900.012725				●	●	●	●	●	●
15,0 ~ 15,9	H70 15000.018425	H70 15000.012725	5,41	0,012	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 15900.018425	H70 15900.012725				●	●	●	●	●	●
16,0 ~ 16,9	H70 16000.018425	H70 16000.012725	6,09	0,014	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 16900.018425	H70 16900.012725				●	●	●	●	●	●
17,0 ~ 17,9	H70 17000.018425	H70 17000.012725	6,28	0,017	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 17900.018425	H70 17900.012725				●	●	●	●	●	●
18,0 ~ 18,9	H70 18000.018425	H70 18000.012725	6,46	0,020	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 18900.018425	H70 18900.012725				●	●	●	●	●	●
19,0 ~ 19,9	H70 19000.018425	H70 19000.012725	6,73	0,023	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 19900.018425	H70 19900.012725				●	●	●	●	●	●
20,0 ~ 20,5	H70 20000.018425	H70 20000.012725	6,73	0,023	BK8425 BK2725	●	●	●	●	●	●
	H70 20500.018425	H70 20500.012725				●	●	●	●	●	●

付属品

KOMET KUB K2®には、組立用スパナが付属します。  
本体とアクセサリは別々にご注文ください。

Supply includes:

Replaceable head with mounting key.  
Please order basic body and accessories separately.

3xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
5xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
7xD*	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×

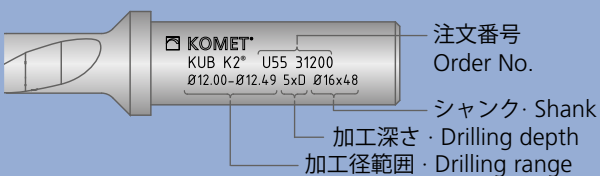
●最適 ○適している ○使用可能 ×使用不可

● very good ○ good ○ possible × not possible

\* 注：テクニカルノート 7ページ参照

\* Please note: Technical notes page 7.

シリンダー シャンク Cylindrical shank Ø d × l	本体・Basic body												アクセサリ Accessories
	3xD				5xD				7xD				マルチキー Multi key  注文番号 Order No.
注文番号 Order No.	L	N	kg	注文番号 Order No.	L	N	kg	注文番号 Order No.	L	N	kg		
12 × 45	U53 21000	56,6	33	0,05	U55 21000	78,6	55	0,055	U57 21000	100,6	77	0,06	L05 10010 サイズ1 size 1
12 × 45	U53 21050	56,6	33	0,05	U55 21050	78,6	55	0,057	U57 21050	100,6	77	0,065	
12 × 45	U53 21100	60,7	36	0,054	U55 21100	84,7	60	0,062	U57 21100	108,7	84	0,07	
12 × 45	U53 21150	60,7	36	0,055	U55 21150	84,7	60	0,064	U57 21150	108,7	84	0,075	
16 × 48	U53 31200	66,7	39	0,09	U55 31200	92,7	65	0,10	U57 31200	118,7	91	0,111	L05 10020 サイズ2 size 2
16 × 48	U53 31250	66,7	39	0,09	U55 31250	92,7	65	0,10	U57 31250	118,7	91	0,115	
16 × 48	U53 31300	70,8	42	0,10	U55 31300	98,8	70	0,11	U57 31300	126,8	98	0,123	
16 × 48	U53 31400	74,9	45	0,10	U55 31400	104,9	75	0,12	U57 31400	134,8	105	0,137	
16 × 48	U53 31500	78,9	48	0,11	U55 31500	110,9	80	0,13	U57 31500	142,9	112	0,154	
20 × 50	U53 41600	85,5	50	0,17	U55 41600	119,5	50	0,19					
20 × 50	U53 41700	89,5	50	0,18	U55 41700	125,5	50	0,21					
20 × 50	U53 41800	93,7	50	0,19	U55 41800	131,7	50	0,23					
20 × 50	U53 41900	97,7	50	0,21	U55 41900	137,7	50	0,25					
20 × 50	U53 41900	97,7	50	0,21	U55 41900	137,7	50	0,25					



ドリル加工ガイドライン (均一材料)

Guideline Values for Solid Drilling

材質グループ Material Group	強度・Strength Rm (N/mm <sup>2</sup> )	硬度 HB・Hardness HB	被削材 Material	被削材例/DIN コード Material example, material code/ DIN	v <sub>c</sub> (m/min)						f (mm/rev)						
					切削速度・Cutting speed						送り・Feed						
					BK8425			BK2725			3×D / 5×D Ø10-20,5			7×D Ø10-15,9			
P	1.0	≤500	非合金スチール non-alloy steels	St37-2 / 1.0037; 9SMn28 / 1.0715; St44-2 / 1.0044	100	120	140				0,15	0,18	0,22	0,16	0,18	0,20	
	2.0	500-900	非合金/低合金スチール non-alloy / low alloy steels	St52-2 / 1.0050, C55 / 1.0525, 16MnCr5 / 1.7131	100	120	140	100	120	140	0,15	0,20	0,25	0,15	0,18	0,22	
	2.1	<500	鉛合金 lead alloys	9SMnPb28 / 1.0718	80	100	120	80	100	120	0,20	0,25	0,30	0,18	0,22	0,28	
	3.0	>900	非合金/低合金スチール 耐熱構造鋼、熱処理鋼、窒化・工具鋼 non alloy / low alloy steels; heat resistant structural, heat treated, nitride and tools steels	42CrMo4 / 1.7225, CK60 / 1.1221	70	90	110	70	90	110	0,20	0,25	0,30	0,18	0,22	0,28	
	4.0	>900	高合金スチール high alloy steels	X6CrMo4 / 1.2341, X16CrMoV12 / 1.2601	50	70	90	50	70	90	0,15	0,20	0,25	0,14	0,18	0,22	
4.1			高速度鋼 HSS														
S	5.0		250	特殊合金：インコネル、ハステロイ、ニモニック等 special alloys: Inconel, Hastelloy, Nimonic, etc.													
	5.1	400	チタニウム、チタニウム合金 titanium, titanium alloys														
M	6.0	≤600	ステンレス stainless steels	X2CrNi189 / 1.4306, X5CrNiMo1810 / 1.4401				40	60	80	0,15	0,20	0,25	0,12	0,15	0,18	
	6.1	<900	ステンレス stainless steels	X8CrNb17 / 1.4511, X10CrNiMoTi1810 / 1.4571				30	50	70	0,18	0,20	0,22	0,12	0,15	0,18	
	7.0	>900	ステンレス/耐火スチール stainless / fireproof steels	X10CrAl7 / 1.4713, X8CrS-38-18 / 1.4862				30	50	70	0,16	0,18	0,20	0,12	0,14	0,16	
K	8.0		180	ねずみ鋳鉄 gray cast iron	GG-25 / 0.6025, GG-35 / 0.6035	70	90	110				0,20	0,30	0,40	0,20	0,28	0,38
	8.1		250	ねずみ鋳鉄合金 alloy gray cast iron	GG-NiCr202 / 0.6660	60	80	100				0,20	0,30	0,40	0,20	0,28	0,38
	9.0	≤600	球状黒鉛鋳鉄、フェライト鋳鉄 spheroidal graphite cast iron, ferritic	GGG-40 / 0.7040	60	80	100					0,25	0,35	0,45	0,20	0,30	0,40
	9.1		230	球状黒鉛鋳鉄、フェライト/パーライト鋳鉄 spheroidal graphite cast iron, ferritic/perlitic	GGG-50 / 0.7050 GGG-55 / 0.7055 GTW-55 / 0.8055	50	70	90				0,25	0,35	0,45	0,20	0,30	0,40
	10.0	>600	250	球状黒鉛鋳鉄、パーライト含有の可鍛鋳鉄 spheroidal graphite cast iron, perlitic, malleable iron	GGG-60 / 0.7060 GTS-65 / 0.8165	50	70	90				0,25	0,35	0,45	0,20	0,30	0,40
	10.1		200	球状黒鉛鋳鉄合金 alloyed spheroidal graphite cast iron	GGG-NiCr20-2 / 0.7661	30	50	70				0,20	0,25	0,35	0,18	0,22	0,30
	10.2		300	パーミキュラ鋳鉄 vermicular cast iron	GGV Ti < 0,2 GGV Ti > 0,2	40	60	80				0,25	0,35	0,45	0,20	0,30	0,40
N	12.0		90	銅合金、真鍮、鉛合金青銅、鉛青銅; 快削銅合金、黄銅、青銅 copper alloy, brass, lead-alloy bronze, lead bronze; good cut	CuZn36Pb3 / 2.1182, E-CuPb15Sn / 2.1182												
	12.1		100	銅合金、真鍮、青銅; 通常切削 copper alloy, brass, bronze; average cut	CuZn40Al1 / 2.0550, E-Cu57 / 2.0060												
	13.0		60	展伸アルミ合金 wrought aluminium alloys	AlMg1 / 3.3315, AlMnCu / 3.0517												
	13.1		75	アルミ鋳物合金：シリコン含有率<10%、マグネシウム合金 cast alum. alloy; Si-content <10%, magnesium alloy	G-AlMg5 / 3.3561, G-AlSi9Mg / 3.2373												
	14.0		100	アルミ鋳物合金：シリコン含有率>10% cast alum. alloy; Si-content >10%	G-AlSi10Mg / 3.2381												
H	15.0	1400		焼入鋼<45HRC hardened steels < 45 HRC													
	16.0	1800		焼入鋼>45 HRC hardened steels > 45 HRC													

切削条件は被削材に対する基本的な推奨値で、加工の状態により調整が必要です。

Cutting values shown are relating to the basic recommendations for cutting materials given.

技術データ	Technical Notes	
均一でない表面（鋳肌） <ul style="list-style-type: none"> <li>• 工作物の表面の状態を送りを調整してください。また、先端だけの加工の場合は送りを減少させてください。</li> </ul>	1. Starting on uneven surfaces (cast surfaces) <ul style="list-style-type: none"> <li>• depending on the quality of the surface or when spot drilling, reduce the feed</li> </ul>	
角度のある面で加工が始まる場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• ドリル加工前に座ぐり加工をして下さい。</li> </ul>	2. Starting on angled surfaces <ul style="list-style-type: none"> <li>• spot face surface before starting bore</li> </ul>	
加工の抜けが角度付きの場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 出口に近づいたら50%送りを減少させてください。</li> </ul>	3. Angled bore exit <ul style="list-style-type: none"> <li>• reduce feed by 50 % in the exit area</li> </ul>	
上反り面での開始 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不可</li> </ul>	4. Starting on cambered surfaces <ul style="list-style-type: none"> <li>• not possible</li> </ul>	
加工する穴に横穴がある場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不可</li> </ul>	5. Drilling through a cross bore <ul style="list-style-type: none"> <li>• not possible</li> </ul>	
表面に溝のある場合、もしくは大きなセンタ穴がある場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• (直径はドリル径より少なくとも0.1mm以上大きい) 溝・あるいはセンターをあらかじめ加工してください。</li> <li>• 条件付きで可能。必要な場合は送り速度を落としてください。</li> </ul>	6. Starting on a groove or large centering bore <ul style="list-style-type: none"> <li>• end-face the seam or centre beforehand where applicable (diameter min. 0.1 mm greater than drill diameter)</li> <li>• possible under certain conditions. Reduce feed where necessary</li> </ul>	
穴と穴の間に穴あけをする場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不可</li> </ul>	7. Drilling a chamber <ul style="list-style-type: none"> <li>• not possible</li> </ul>	
段差のある面から加工する場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不可（加工面は平らでなければならない。）</li> </ul>	8. Starting on an edge <ul style="list-style-type: none"> <li>• not possible (start point must be flat)</li> </ul>	
溶接部位で開始する場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• ドリル加工前に溶接面に座ぐり加工をしてください。</li> </ul>	9. Starting on a welded seam <ul style="list-style-type: none"> <li>• spot face surface before starting bore</li> </ul>	
重ねた板に穴あけをする場合 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 原則として可能です。</li> <li>• 工作物が動かないよう、十分に固定することが必要です。</li> <li>• 板と板の隙間が大きくなりすぎないように注意してください。</li> </ul>	10. Drilling through stacked plates <ul style="list-style-type: none"> <li>• possible in principle</li> <li>• good workpiece clamping required</li> <li>• avoid large spaces between elements</li> </ul>	
荒加工（下穴があいている場合） <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不可</li> </ul>	11. Roughing <ul style="list-style-type: none"> <li>• not possible</li> </ul>	
クーラント <ul style="list-style-type: none"> <li>• 少なくとも毎分5バルの内部供給が必要です。</li> </ul>	12. Coolant <ul style="list-style-type: none"> <li>• internal coolant supply min. 5 bar</li> </ul>	
外周加工 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 芯ずれは最大0.05mmまで許容されます。</li> </ul>	13. Rotating application <ul style="list-style-type: none"> <li>• max. concentricity in rotating application 0,05 mm</li> </ul>	
旋削ドリル加工 <ul style="list-style-type: none"> <li>• オフセットの最大値は0.025mmです。</li> </ul>	14. Stationary application <ul style="list-style-type: none"> <li>• max. offset in stationary application 0,025 mm</li> </ul>	
本体が5xDを超える場合、約1xDの深さのパイロット穴をあけて下さい。	15. For basic bodies > 5×D, a pilot hole with a depth of approx. 1×D is recommended	
工具の安全な使用方法に関しましては、メインカタログをご参照ください。	Please follow the further user and safety instructions in the main catalogue.	

**DEUTSCHLAND · GERMANY**

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

**DEUTSCHLAND · GERMANY**

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

**BRASIL IEN · BRAZIL**

KOMET do Brasil Ltda.  
 Rua Brasileira, 439  
 07043-010 Guarulhos - São Paulo  
 Tel. +55(0)11.2423-5502  
 Fax +55(0)11.2422-0069  
 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 · FRANCE**

KOMET S.à.r.l.  
 46-48 Chemin de la Bruyère  
 69574 Dardilly CEDEX  
 Tel. +33(0) 4 37 46 09 00  
 Fax +33(0) 4 78 35 36 57  
 info.fr@kometgroup.com

**GROSSBRITANNIEN · GREAT BRITAIN**

KOMET (UK) Ltd.  
 4 Hamel House  
 Calico Business Park  
 Tamworth  
 B77 4BF  
 Tel. +44(0)1827.302518  
 Fax +44(0)1827.300486  
 info.uk@kometgroup.com

**INDIEN · INDIA**

KOMET Precision Tools India Pvt. Ltd.  
 16J, Attibele Industrial Area  
 BANGALORE - 562 107  
 Tel. +91-80-2807 8000  
 Fax +91-80-2807 8100  
 info.in@kometgroup.com

**ITALIEN · ITALY**

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 · MEXICO**

KOMET de México  
 S. de R. L. de C.V  
 Acceso 1 Nave 8 No. 116  
 Fraccionamiento Industrial La Montaña  
 Querétaro, Qro.  
 C.P 76150 México  
 Tel. +52-442 2-18-25-44  
 Fax +52-442 2-18-20-77  
 info.mx@kometgroup.com

**ÖSTERREICH · AUSTRIA**

KOMET GROUP GmbH  
 Wagramer Straße 173  
 1220 Wien  
 Tel. +43 (1) 259 22 04  
 Fax +43 (1) 259 22 04 76  
 info.at@kometgroup.com

**POLEN · POLAND**

KOMET-URPOL Sp.z.o.o.  
 ul. Przyjaźni 47 b  
 PL 47-225 Kędzierzyn-Koźle  
 Tel. +48(0)77.4829060  
 Fax +48(0)77.4061070  
 info.pl@kometgroup.com

**RUSSLAND · RUSSIA**

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

**SCHWEDEN · SWEDEN**

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

**SCHWEIZ · SWITZERLAND**

KOMET GROUP GmbH  
 Zeppelinstraße 3  
 74354 Besigheim  
 GERMANY  
 Tel. +41(0)62 285 42 62  
 Fax +41(0)62 285 42 99  
 info@kometgroup.com

**SPANIEN · SPAIN**

KOMET IBERICA TOOLS, S.L.  
 Av. Corts Catalanes 9-11  
 Planta baja, local 6B  
 08173 SANT CUGAT DEL VALLES  
 Tel. +34-93-583.96.20  
 Fax +34-93-583.96.12  
 info.es@kometgroup.com

**TSCHECHISCHE REPUBLIK  
CZECH REPUBLIC**

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](http://www.kometgroup.com)