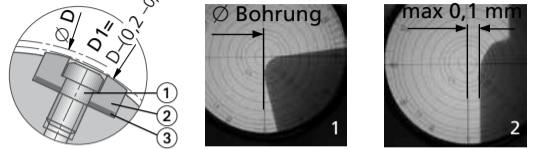


Folie ③ zur Abstimmung der Führungsstollen ②  
*Shim ③ for tuning of guide pads ②*  
 Cale de réglage ③ pour patin de guidage ②

**KOMET** GROUP  
 KOMET GROUP GmbH  
 Zeppelinstr. 3 · 74354 Besigheim · GERMANY  
 Tel. +49 7143 3730 · Fax +49 7143 373233  
 info@kometgroup.com · www.kometgroup.com  
 399 24 265 20-1T-02/15 Printed in Germany  
 © 2015 KOMET GROUP GmbH

DEUTSCH



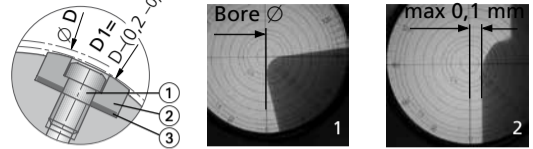
**Führungsstollen einstellen für Durchgangsbohrungen 8xD**  
 Die Bohrdurchmesser der Bohrkronen werden für Wendeschneidplatten-Eckenradius R=0,4 mm gefertigt. Die Führungsstollen sind im Lieferzustand **nicht** eingestellt und liegen min. 0,25 mm unter Bohrdurchmesser. Für Durchgangsbohrungen 8xD empfiehlt KOMET zur Abstimmung der Führungsstollen die Verwendung unserer Folien-Sets für Durchgangsbohrungen.

**Vorgehensweise:**

- Klemmschraube ① lösen.
- Führungsstollen ② herausnehmen und mit Folien ③ neu einstellen.
- Führungsstollen-Einstellmaß (D1) liegt bei 0,15 - 0,20 mm unter dem Bohrdurchmesser D (Bild 1).
- Führungsstollen mit Klemmschraube ① klemmen.

Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.

ENGLISH



**Setting guide pads for through holes 8xD**  
 The bore diameters for the drill heads are produced for an insert corner radius of R = 0.4 mm. The guide pads are **not** set when delivered and are a minimum of 0.25 mm below the bore diameter. For through holes 8xD KOMET recommends the use of our shim sets to adjust the guide pads.

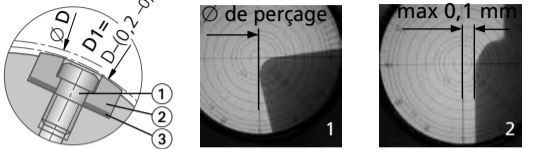
**Procedure:**

- Loosen locking screw ①
- Remove guide pad ② and reset with shims ③.
- Guide pad setting dimension (D1) is 0.15-0.20 mm below the bore diameter.
- Secure guide pads with locking screw ①

We reserve the right to make modifications.

Set 1 for Ø 20-45 mm	Set 2 for Ø 46-64 mm
Order No. L01 04190	Order No. L01 04240
consisting of: 4x t = 0,025 mm 2x t = 0,050 mm 2x t = 0,075 mm 2x t = 0,100 mm	consisting of: 4x t = 0,025 mm 2x t = 0,050 mm 2x t = 0,075 mm 2x t = 0,100 mm

FRANÇAIS



**Réglage des patins de guidage pour des perçages débouchants 8xD**  
 Les diamètres de perçage des couronnes de perçage sont prévus avec des plaquettes amovibles R=0,4 mm. Les patins de guidage ne sont pas réglés à la livraison et leurs dimensions sont au moins inférieures de 0,25 mm au diamètre de perçage. Pour les perçages débouchants 8xD, KOMET recommande l'utilisation d'un banc de pré-réglage pour le réglage précis des patins de guidage.

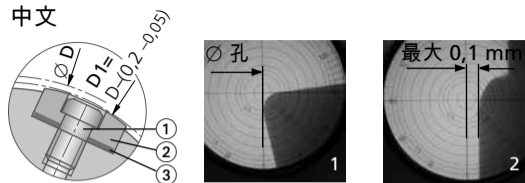
**Procédure :**

- Desserrer les vis de serrage ①
- Retirer les patins de guidage ② et les régler à l'aide d'un banc de pré-réglage ③
- Les diamètres de réglage des patins (D1) sont inférieurs de 0,15 à 0,20 mm au diamètre de perçage
- Serrer les patins de guidage à l'aide des vis de serrage ①.

Sous réserve de changements techniques dus au développement.

Jeu 1 pour Ø 20-45 mm	Jeu 2 pour Ø 46-64 mm
Référence L01 04190	Référence L01 04240
Contenu : 4x t = 0,025 mm 2x t = 0,050 mm 2x t = 0,075 mm 2x t = 0,100 mm	Contenu : 4x t = 0,025 mm 2x t = 0,050 mm 2x t = 0,075 mm 2x t = 0,100 mm

中文



设定通孔8xD的导向块

钻头应使用R=0.4mm的圆角刀片。供货时，导向块设置为盲孔使用状态，并且小于孔径0.25mm。对于通孔8xD，高迈特建议您使用我们的垫片来调节导向块。

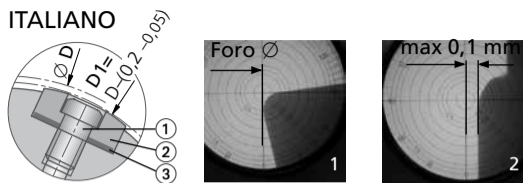
步骤：

- 松开锁紧螺钉①
- 拆卸导向块②，并用垫片③重新设置
- 导向块设定尺寸(D1)小于孔径0.15-0.20mm
- 用锁紧螺钉①固定导向块。

组 1：用于 Ø 20-45 mm 订货号 L01 04190	组 2：用于 Ø 46-64 mm 订货号 L01 04240
包括： 4x t=0,025 mm 2x t=0,050 mm 2x t=0,075 mm 2x t=0,100 mm	包括： 4x t=0,025 mm 2x t=0,050 mm 2x t=0,075 mm 2x t=0,100 mm

我们保留修改权

ITALIANO



Impostazione dei pattini guida per fori passanti 8xD

I diametri dei fori sulle corone sono impostati per inserti con raggio di punta di 0,4mm.

I pattini di guida non sono regolati e risultano 0,25 mm sotto il Ø nominale di foratura.

Per fori assanti 8xD KOMET consiglia di regolare i pattini di guida tramite gli spessori in dotazione (Set 1 o Set 2).

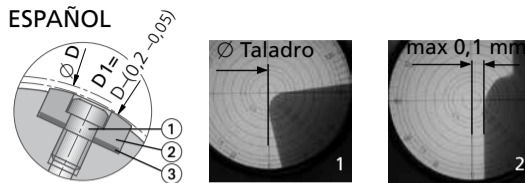
Procedimento:

- Allentare vite di fissaggio ①
- Rimuovere pattino ② e montare gli spessori ③.
- La dimensione di impostazione dei pattini (D1) è 0.15-0.20 mm inferiore al diametro del foro.
- Serrare i pattini con la vite ①

Con riserva di eventuali variazioni tecniche dovute ad ulteriori sviluppi.

Set 1 per Ø 20-45 mm Cod. ord. L01 04190	Set 2 per Ø 46-64 mm Cod. ord. L01 04240
Contenuto 4x t=0,025 mm 2x t=0,050 mm 2x t=0,075 mm 2x t=0,100 mm	Contenuto 4x t=0,025 mm 2x t=0,050 mm 2x t=0,075 mm 2x t=0,100 mm

ESPAÑOL



Ajustar las ranuras guía para los taladros pasantes 8xD

Los diámetros de taladrado de las coronas de taladrar se fabrican para placas cortadoras orientables con radio angular R=0,4 mm.

Al suministrar las ranuras guía, éstas no están ajustadas y están mín. 0,25 mm por debajo del diámetro de taladrado.

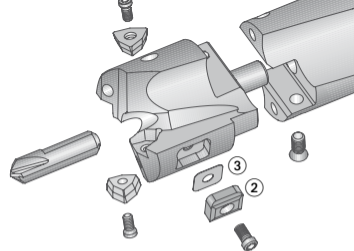
Para taladros pasantes 8xD KOMET recomienda la utilización de nuestros juegos de láminas para taladros pasantes con el fin de sincronizar las ranuras guía.

Modo de proceder:

- Soltar el tornillo ① de apriete.
- Extraer las ranuras guía ② y ajustarlas nuevamente con las láminas ③.
- La medida de ajuste (D1) de las ranuras guía está en 0,15 - 0,20 mm por debajo del diámetro del taladrado (ver la figura 1).
- Sujetar las ranuras guía con el tornillo de apriete ①

Salvo modificaciones debidas al desarrollo técnico.

Juego 1 para Ø 20-45 mm Nº de pedido L01 04190	Juego 2 para Ø 46-64 mm Nº de pedido L01 04240
Contenido 4x t=0,025 mm 2x t=0,050 mm 2x t=0,075 mm 2x t=0,100 mm	Contenido 4x t=0,025 mm 2x t=0,050 mm 2x t=0,075 mm 2x t=0,100 mm



Láminas ③ para la sintonización de las ranuras guía ②

Spessori ③ per regolazione pattini guida ②

垫片 ③ 用于调节导向块 ②

**KOMET**  
GROUP

KOMET GROUP GmbH  
Zeppelinstr. 3 · 74354 Besigheim · GERMANY  
Tel. +49 7143 3730 · Fax +49 7143 373233  
info@kometgroup.com · www.kometgroup.com  
399 24 265 20-1T-02/15 Printed in Germany  
© 2015 KOMET GROUP GmbH

**KOMET**  
GROUP

KUB Centron®  
L01 04190 · L01 04240

399 24 265 20