



KOMET GROUP GmbH
74354 Besigheim · Zeppelinstr. 3 · GERMANY
Tel. +49 7143 3730 · Fax +49 7143 373233
info@kometgroup.com · www.kometgroup.com

399 20 273 20-1T-10/13 Printed in Germany
© 2013 KOMET GROUP GmbH
Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.
We reserve the right to make modifications.
我们保留修改权。



Vorgehensweise
KOMET[®] PreciKom Werkzeug einstellen

Procedure
Adjusting the KOMET[®] PreciKom Tool

调整步骤
KOMET[®] PreciKom 刀具系统



Deutsch

Einstellung:

• **Verstellkeil mit Differenzialschraube montieren:** Verstellkeil ① mit Differenzialschraube ② wie auf Bild 1 dargestellt montieren. Es ist auf ein Überstandsmaß von ca. 1 mm zu achten.

⚠ **Keilstellung beachten!**

• **Einbau Wendeschneidplatte:** Auf Sauberkeit des Plattensitzes achten! Wendeschneidplatte ③ in Plattensitz einlegen und Klemmschraube ④ nur leicht anlegen. TORX Plus® Drehmomentschlüssel ⑤ verwenden (Bild 2).

• **Durchmesser voreinstellen:** Differenzialschraube ② mit Innensechskant-Schlüssel ⑥ betätigen, bis die WSP ca. 5µm unterhalb des gewünschten Durchmessers eingestellt ist (Bild 3 und 4).

• **WSP befestigen:** Die WSP mit TORX Plus® Drehmomentschlüssel ⑤ auf das voreingestellte Anzugsmoment befestigen (Bild 5).

Ø 32 – 41,9 mm = 2,25 Nm
Ø > 42 mm = 4,3 Nm

• **Enddurchmesser einstellen:** In angezogenem Zustand wird die WSP mittels der Differenzialschraube ② auf den Enddurchmesser eingestellt (Bild 6 und 7).

Patente angemeldet

English

Adjusting:

• **Fit the adjusting wedge with a differential screw:** Fit the adjusting wedge ① with a differential screw ② as shown in Fig. 1. The adjusting wedge must protrude by approx. 1 mm.

⚠ **Note wedge position!**

• **Fit the indexable insert:** Make sure that the insert seat is clean. Place the indexable insert ③ into the insert seat and tighten the locking screw ④ only slightly. Use a TORX Plus® torque wrench ⑤ (Fig.2).

• **Preset the diameter:** Use an Allen key ⑥ to turn the differential screw ② until the indexable insert is set to approx. 5 µm below the desired diameter (Fig.3 and 4).

• **Secure the indexable insert:** Use a TORX Plus® torque wrench ⑤ to secure the indexable insert at the preset tightening torque (Fig. 5).

Ø 32 – 41.9 mm = 2.25 Nm
Ø > 42 mm = 4.3 Nm

• **Set the final diameter:** When tightened, the indexable insert is set to the final diameter using the differential screw ② (Fig. 6 and 7).

Patented pending

中文

调整:

• **使用双头螺栓固定调整楔块:** 如图 1 所示, 用双头螺栓 ② 固定调整楔块 ①。调整楔块必须凸出大约 1mm。

⚠ **注意楔块位置!**

• **安装刀片:** 确保刀片座清洁。将刀片 ③ 放入刀片座内, 并将锁紧螺钉 ④ 轻轻拧紧固定。可使用 TORX Plus® 扭矩扳手 ⑤ (图2)。

• **预设尺寸:** 用内六角扳手 ⑥ 转动双头螺栓 ②, 直到刀片设置到比期望尺寸小 5 µm 左右。(图 3 和 4)

• **固定刀片:** 使用 TORX Plus® 扭矩扳手 ⑤, 并按以下推荐的扭矩来固定刀片。(图 5)
Ø 32 – 41,9 mm = 2,25 Nm
Ø > 42 mm = 4,3 Nm

• **设置最终尺寸:** 用双头螺栓 ② 调整刀片至最终尺寸 (图 6 和 7)

专利申请中

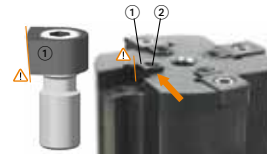


Bild / Fig. / 图 1

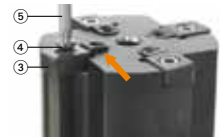


Bild / Fig. / 图 2



Bild / Fig. / 图 3

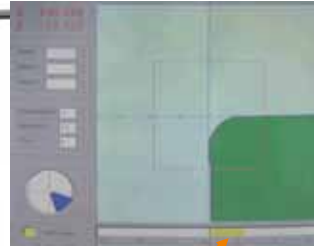


Bild / Fig. / 图 4



Bild / Fig. / 图 5



Bild / Fig. / 图 6

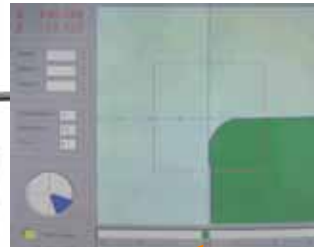


Bild / Fig. / 图 7