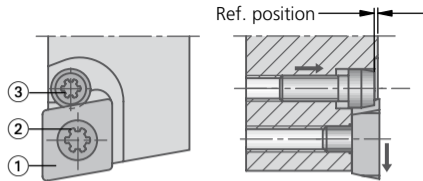


GB



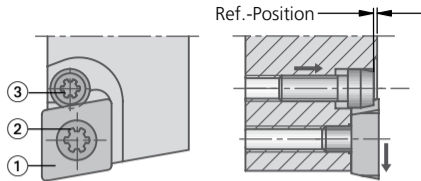
### Fitting and adjusting an insert:

1. Before fitting, thoroughly clean the insert ① and the seating for the insert and secure the unit.
2. Grease clamping bolt ② and precision set screw ③ underneath the head and on the thread.
3. Insert precision set screw ③ and set it to its standard adjustment (ref. position).
4. Insert the insert ① and gently tighten the clamping bolt ②.
5. Set the precision set screw ③ to the required dimension.
6. Tighten the clamping bolt ②.

**Note:** The application details shown depend on the environmental and application conditions (e.g. machine, ambient temperature, use of lubricant/coolant and the machining result required). These are subject to correct operating conditions, correct application and compliance with the spindle speed limits given for the tools.

We reserve the right to make modifications.

D



### Montage und Einstellung einer Schneidplatte:

1. Schneidplatte ① und Plattensitz vor der Montage gut reinigen und Anlage sicherstellen.
2. Klemmschraube ② und Feineinstellschraube ③ unterhalb des Kopfes und am Gewinde einfetten.
3. Feineinstellschraube ③ einsetzen und in Grundstellung (Ref.-Position) bringen.
4. Die Schneidplatte ① einsetzen und die Klemmschraube ② leicht anziehen.
5. Mit der Feineinstellschraube ③ auf das erforderliche Maß einstellen.
6. Klemmschraube ② festziehen.

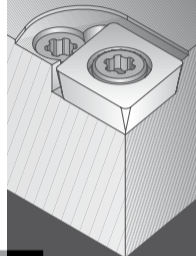
**Anwendungstechnischer Hinweis:** Die genannten Einsatzdaten sind abhängig von den Umgebungs- und Einsatzbedingungen (wie z.B. Maschine, Umgebungstemperatur, Schmier-/Kühlmitteleinsatz und angestrebtes Bearbeitungsergebnis): sie setzen sachgerechte Einsatzbedingungen, sachgerechten Einsatz und Beachtung der angegebenen Grenzdrehzahlen der Werkzeuge voraus.

Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.

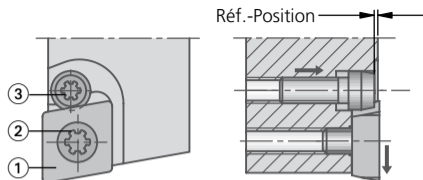
### WSP-Verstellung mit Stellschraube *Indexable insert adjustment with set screw*

Schneidplatte Insert	Ref.-Position Ref. position
CC..06	0,6 mm
CC..09	1,2 mm
CC..12	1,2 mm
CP..06	0,6 mm
CP..08	0,6 mm
CP..09	1,2 mm
CP..12	1,2 mm
SC..09	1,2 mm
SC..12	1,2 mm

KOMET GROUP GmbH  
Zeppelinstr. 3 · 74354 Besigheim · GERMANY  
Tel. +49(0)7143.373-0 · Fax +49(0)7143.373-233  
info@kometgroup.com · www.kometgroup.com  
399 00 269 20-5H-03/09 Printed in Germany  
© 2009 KOMET GROUP GmbH



F



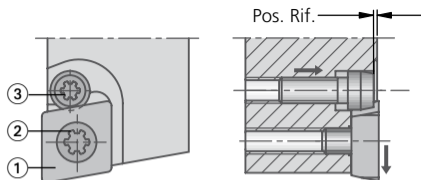
## Montage et positionnement d'une plaquette amovible:

1. Nettoyer soigneusement la plaquette ① et le siège de la plaquette avant le montage en assurant la propreté des appuis.
2. Graisser la vis de serrage ② et la vis de réglage fin ③ sous leur tête.
3. Positionner la vis de réglage fin ③ dans sa position de départ (Réf-Position).
4. Positionner la plaquette ① et serrer légèrement la vis de serrage ②.
5. Régler à la dimension voulue avec la vis de réglage fin ③.
6. Serrer la vis de serrage ②.

**Remarque :** Les données d'utilisation indiquées sont fonction des conditions d'environnement et d'utilisation (telles que machine, température ambiante, lubrifiant/produit de refroidissement et résultat d'usinage recherché): elles supposent des conditions et une utilisation correcte ainsi que le respect des vitesses limites indiquées des outils.

Sous réserve de changements techniques dus au développement.

I



## Fissaggio e regolazione inserto:

1. Prima di montare l'inserto, assicurarsi che la sede inserto sia pulita ① cosichè si assicura una posizione accurata dell'inserto.
2. Ingrassare la vite di bloccaggio inserto ② e la vite di regolazione ③ sia sulla testa che sulla filettatura.
3. Inserire la vite di regolazione ③ e posizionala al riferimento standard (vedere tabella).
4. Inserire l'inserto ① e mettere in battuta la vite la vite di bloccaggio ②.
5. Portare a misura l'inserto tramite la vite di regolazione ③.
6. Bloccare la vite di fissaggio ②.

**Note:** I dettagli applicativi riportati nel presente catalogo dipendono dalle condizioni ambientali ed applicative (Ad esempio: stato della macchina, temperatura dell'ambiente, tipo di refrigerazione usato, risultati richiesti ecc.). Queste ultime sono soggette alla corretta applicazione degli utensili e alla osservanza dei limiti di rotazione massima ammessi per ciascun specifico utensile.

Con riserva di eventuali variazioni tecniche dovute ad ulteriori sviluppi.

## Reglage plaquette amovible avec vis de reglage

### Inserto intercambiabile registrabile tramite vite

Plaquette amovible Inserto	Réf.-Position Pos. Rif.
CC..06	0,6 mm
CC..09	1,2 mm
CC..12	1,2 mm
CP..06	0,6 mm
CP..08	0,6 mm
CP..09	1,2 mm
CP..12	1,2 mm
SC..09	1,2 mm
SC..12	1,2 mm

KOMET GROUP GmbH

Zeppelinstr. 3 · 74354 Besigheim · GERMANY

Tel. +49(0)7143.373-0 · Fax +49(0)7143.373-233

info@kometgroup.com · www.kometgroup.com

399 00 269 20-5H-03/09 Printed in Germany

© 2009 KOMET GROUP GmbH

