



**KOMET KUB K2**<sup>®</sup>

Wiertło z wymienną końcówką

## Wiertło z wymienną końcówką

Z systemem wymiennych, dwuostrzowych końcówek wiertła KUB K2®, firma KOMET® wprowadziła nową, sprytną koncepcję wymiany ostrza.

Ekonomiczne zalety oraz elastyczność narzędzia z wymienną końcówką można w pełni wykorzystać także dla otworów od Ø10mm.

Wymienne, pełnowęglikowe, dwuostrzowe końcówki wiertła nie podlegają regeneracji. Przez opatentowany system mocowania końcówek w korpusie, następuje ich samozaciskanie i samocentrowanie.

### Zastosowanie:

- zakres średnic od 10 do 20,5 mm
- wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
- zalecane do obróbki stali, żeliwa i stali nierdzewnej
- system wymiany ostrza umożliwia zastosowanie różnych geometrii oraz powłok na ostrzu

### KORZYŚCI:

- Łatwa wymiana ostrza wiertła KUB K2® także bezpośrednio w maszynie dzięki stabilnemu i pewnemu połączeniu pomiędzy korpusem wiertła a ostrzem
- Maksymalna wydajność oraz najwyższe posuwy, dzięki zastosowaniu nowoczesnej powłoki oraz geometrii ostrza
- Doskonałe właściwości w zakresie odprowadzania wiórów ze strefy skrawania przy obróbce wielu materiałów, przez optymalną jakość powierzchni rowków wiórowych
- Wysoka wydajność i duża żywotność korpusu wiertła dzięki specjalnej obróbce powierzchniowej korpusu



Narzędzie obrotowe  
 obróbka na centrum frez.  
 Materiał: 1.4301, V2A  
 $v_c = 70 \text{ m/min}$   
 $f = 0,2 \text{ mm/obr}$

**NOWY**  
 $\varnothing 10 - 20,5 \text{ mm}$



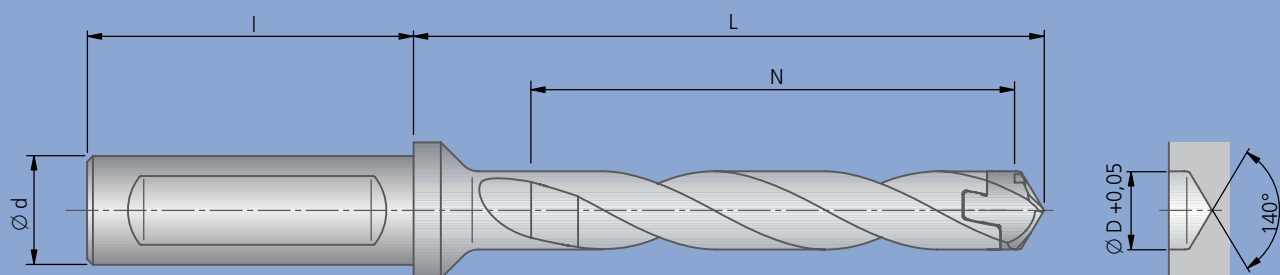
Narzędzie nieruchome  
 obróbka na tokarce CNC  
 Materiał: 42CrMo4  
 $v_c = 90 \text{ m/min}$   
 $f = 0,22 \text{ mm/obr}$












Narzędzie obrotowe  
 obróbka na centrum frez.  
 Materiał: 1.6758  
 (23MnNiMoCr5-4)  
 $v_c = 46 \text{ m/min}$   
 $f = 0,1 \text{ mm/obr}$



Wiertło z wymienną końcówką, z chwytym cylindrycznym wg ISO 9766, prawotnące



Końcówka wymienna					
Ø D	 BK8425	 BK2725		Powłoka	Materiał obrabiany
	Nr zam.	Nr zam.			
10,0	H70 1000.018425	H70 1000.012725	0,004	BK8425 BK2725	
10,1	H70 1010.018425	H70 1010.012725			
10,2	H70 1020.018425	H70 1020.012725			
10,3	H70 1030.018425	H70 1030.012725			
10,4	H70 1040.018425	H70 1040.012725			
10,5	H70 1050.018425	H70 1050.012725	0,004	BK8425 BK2725	
10,6	H70 1060.018425	H70 1060.012725			
10,7	H70 1070.018425	H70 1070.012725			
10,8	H70 1080.018425	H70 1080.012725			
10,9	H70 1090.018425	H70 1090.012725			
11,0	H70 1100.018425	H70 1100.012725	0,005	BK8425 BK2725	
11,1	H70 1110.018425	H70 1110.012725			
11,2	H70 1120.018425	H70 1120.012725			
11,3	H70 1130.018425	H70 1130.012725			
11,4	H70 1140.018425	H70 1140.012725			
11,5	H70 1150.018425	H70 1150.012725	0,005	BK8425 BK2725	
11,6	H70 1160.018425	H70 1160.012725			
11,7	H70 1170.018425	H70 1170.012725			
11,8	H70 1180.018425	H70 1180.012725			
11,9	H70 1190.018425	H70 1190.012725			
12,0	H70 1200.018425	H70 1200.012725	0,006	BK8425 BK2725	
12,1	H70 1210.018425	H70 1210.012725			
12,2	H70 1220.018425	H70 1220.012725			
12,3	H70 1230.018425	H70 1230.012725			
12,4	H70 1240.018425	H70 1240.012725			
12,5	H70 1250.018425	H70 1250.012725	0,007	BK8425 BK2725	
12,6	H70 1260.018425	H70 1260.012725			
12,7	H70 1270.018425	H70 1270.012725			
12,8	H70 1280.018425	H70 1280.012725			
12,9	H70 1290.018425	H70 1290.012725			

Dalsze średnice na następnej stronie.

#### Zakres dostawy:

końcówka wymienna z kluczem do montażu. Korpus oraz akcesoria należy zamawiać osobno.

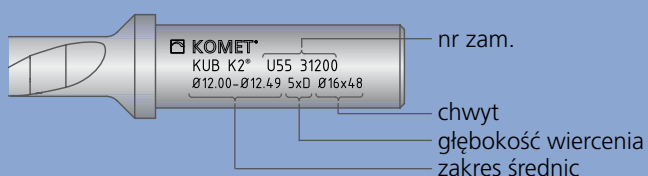
Wiertło z wymienną końcówką, z chwytem cylindrycznym wg ISO 9766, prawotnące

L / D	otwór przelotowy	otwór nieprzelotowy	nierówna powierzchnia	powierzchnia skośna	powierzchnia kulista	otwór poprzeczny	wiercenie w detalu z wyk. nakielkiem	wiercenie kieszeni	wiercenie w pakietach	powiercanie (pogłębianie)	nastawność
3xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
5xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
7xD*	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×

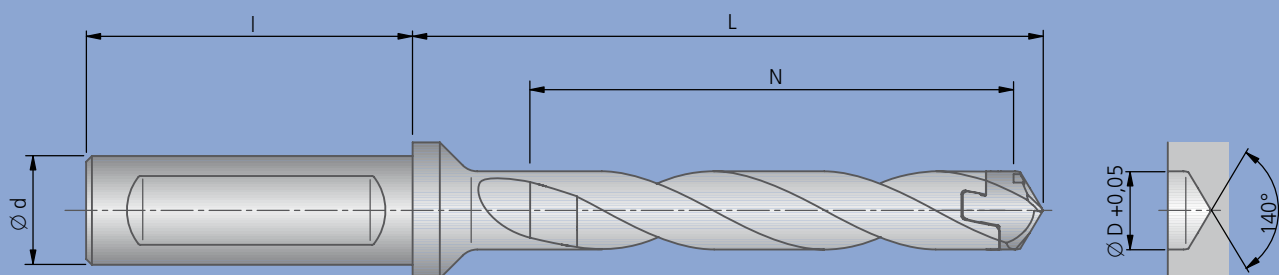
● bardzo dobrze ● dobrze ○ możliwe: należy przestrzegać zaleceń ze Strony 11 × niemożliwe







\* Uwaga: należy przestrzegać zaleceń technologicznych ze strony 11, Pozycja 15.

Chwył cylindryczny Ø d x l	Korpus												Aksesoria
	3xD				5xD				7xD				Multi - klucz
	Nr zam.	L	N	kg	Nr zam.	L	N	kg	Nr zam.	L	N	kg	Nr zam. Artykuł
12 x 45	U53 21000	56,6	33	0,05	U55 21000	78,6	55	0,055	U57 21000	100,6	77	0,06	L05 10010 Wielkość 1
12 x 45	U53 21050	56,6	33	0,05	U55 21050	78,6	55	0,057	U57 21050	100,6	77	0,065	
12 x 45	U53 21100	60,7	36	0,054	U55 21100	84,7	60	0,062	U57 21100	108,7	84	0,07	
12 x 45	U53 21150	60,7	36	0,055	U55 21150	84,7	60	0,064	U57 21150	108,7	84	0,075	
16 x 48	U53 31200	66,7	39	0,09	U55 31200	92,7	65	0,10	U57 31200	118,7	91	0,111	L05 10020 Wielkość 2
16 x 48	U53 31250	66,7	39	0,09	U55 31250	92,7	65	0,10	U57 31250	118,7	91	0,115	



Wiertło z wymienną końcówką, z chwytem cylindrycznym wg ISO 9766, prawotnące



Końcówka wymienna					
Ø D	 BK8425	 BK2725		Powłoka	Materiał obrabiany
	Nr zam.	Nr zam.			
13,0	H70 13000.018425	H70 13000.012725	0,008	BK8425 BK2725	
13,1	H70 13100.018425	H70 13100.012725			
13,2	H70 13200.018425	H70 13200.012725			
13,3	H70 13300.018425	H70 13300.012725			
13,4	H70 13400.018425	H70 13400.012725			
13,5	H70 13500.018425	H70 13500.012725			
13,6	H70 13600.018425	H70 13600.012725			
13,7	H70 13700.018425	H70 13700.012725			
13,8	H70 13800.018425	H70 13800.012725			
13,9	H70 13900.018425	H70 13900.012725			
14,0	H70 14000.018425	H70 14000.012725	0,010	BK8425 BK2725	
14,1	H70 14100.018425	H70 14100.012725			
14,2	H70 14200.018425	H70 14200.012725			
14,3	H70 14300.018425	H70 14300.012725			
14,4	H70 14400.018425	H70 14400.012725			
14,5	H70 14500.018425	H70 14500.012725			
14,6	H70 14600.018425	H70 14600.012725			
14,7	H70 14700.018425	H70 14700.012725			
14,8	H70 14800.018425	H70 14800.012725			
14,9	H70 14900.018425	H70 14900.012725			
15,0	H70 15000.018425	H70 15000.012725	0,012	BK8425 BK2725	
15,1	H70 15100.018425	H70 15100.012725			
15,2	H70 15200.018425	H70 15200.012725			
15,3	H70 15300.018425	H70 15300.012725			
15,4	H70 15400.018425	H70 15400.012725			
15,5	H70 15500.018425	H70 15500.012725			
15,6	H70 15600.018425	H70 15600.012725			
15,7	H70 15700.018425	H70 15700.012725			
15,8	H70 15800.018425	H70 15800.012725			
15,9	H70 15900.018425	H70 15900.012725			
16,0	H70 16000.018425	H70 16000.012725	0,014	BK8425 BK2725	
16,1	H70 16100.018425	H70 16100.012725			
16,2	H70 16200.018425	H70 16200.012725			
16,3	H70 16300.018425	H70 16300.012725			
16,4	H70 16400.018425	H70 16400.012725			
16,5	H70 16500.018425	H70 16500.012725			
16,6	H70 16600.018425	H70 16600.012725			
16,7	H70 16700.018425	H70 16700.012725			
16,8	H70 16800.018425	H70 16800.012725			
16,9	H70 16900.018425	H70 16900.012725			

## Wiertło z wymienną końcówką, z chwytem cylindrycznym wg ISO 9766, prawotnące

L / D	otwór przelotowy	otwór nieprzelotowy	nierówna powierzchnia	powierzchnia skośna	powierzchnia kulista	otwór poprzeczny	wiercenie w detalu z wyk. nakielkiem	wiercenie kieszeni	wiercenie w pakietach	powiercanie (pogłębianie)	nastawność
3xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
5xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
7xD*	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×

● bardzo dobrze ● dobrze ○ możliwe: należy przestrzegać zaleceń ze Strony <?> × niemożliwe

\* Uwaga: należy przestrzegać zaleceń technologicznych ze strony 11, Pozycja 15.

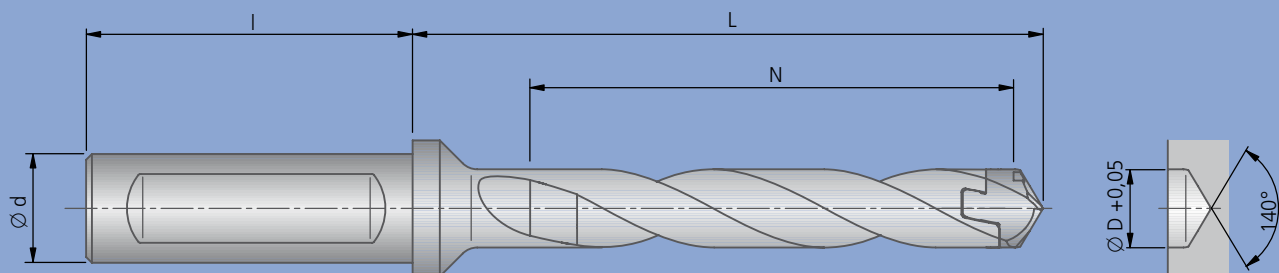
## Zakres dostawy








końcówka wymienna z kluczem do montażu. Korpus oraz akcesoria należy zamawiać osobno.

Chwył cylindryczny Ø d × l	Korpus												Akcesoria
	3xD				5xD				7xD				Multi-klucz
	Nr zam.	L	N	kg	Nr zam.	L	N	kg	Nr zam.	L	N	kg	Nr zam. Artykuł
16 × 48	U53 31300	70,8	42	0,10	U55 31300	98,8	70	0,11	U57 31300	126,8	98	0,123	L05 10020 Wielkość 2
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	–				



Wiertło z wymienną końcówką, z chwytem cylindrycznym wg ISO 9766, prawotnące



Końcówka wymienna					
Ø D	 BK8425	 BK2725		Powłoka	Materiał obrabiany 
	Nr zam.	Nr zam.			
17,0	H70 17000.018425	H70 17000.012725	0,017	BK8425 BK2725	
17,1	H70 17100.018425	H70 17100.012725			
17,2	H70 17200.018425	H70 17200.012725			
17,3	H70 17300.018425	H70 17300.012725			
17,4	H70 17400.018425	H70 17400.012725			
17,5	H70 17500.018425	H70 17500.012725			
17,6	H70 17600.018425	H70 17600.012725			
17,7	H70 17700.018425	H70 17700.012725			
17,8	H70 17800.018425	H70 17800.012725			
17,9	H70 17900.018425	H70 17900.012725			
18,0	H70 18000.018425	H70 18000.012725	0,020	BK8425 BK2725	
18,1	H70 18100.018425	H70 18100.012725			
18,2	H70 18200.018425	H70 18200.012725			
18,3	H70 18300.018425	H70 18300.012725			
18,4	H70 18400.018425	H70 18400.012725			
18,5	H70 18500.018425	H70 18500.012725			
18,6	H70 18600.018425	H70 18600.012725			
18,7	H70 18700.018425	H70 18700.012725			
18,8	H70 18800.018425	H70 18800.012725			
18,9	H70 18900.018425	H70 18900.012725			
19,0	H70 19000.018425	H70 19000.012725	0,023	BK8425 BK2725	
19,1	H70 19100.018425	H70 19100.012725			
19,2	H70 19200.018425	H70 19200.012725			
19,3	H70 19300.018425	H70 19300.012725			
19,4	H70 19400.018425	H70 19400.012725			
19,5	H70 19500.018425	H70 19500.012725			
19,6	H70 19600.018425	H70 19600.012725			
19,7	H70 19700.018425	H70 19700.012725			
19,8	H70 19800.018425	H70 19800.012725			
19,9	H70 19900.018425	H70 19900.012725			
20,0	H70 20000.018425	H70 20000.012725			
20,1	H70 20100.018425	H70 20100.012725			
20,2	H70 20200.018425	H70 20200.012725			
20,3	H70 20300.018425	H70 20300.012725			
20,4	H70 20400.018425	H70 20400.012725			
20,5	H70 20500.018425	H70 20500.012725			

**Zakres dostawy**






końcówka wymienna z kluczem do montażu. Korpus oraz akcesoria należy zamawiać osobno.



## Wiertło z wymienną końcówką, z chwytem cylindrycznym wg ISO 9766, prawotnące

L / D	otwór przelotowy	otwór nieprzelotowy	nierówna powierzchnia	powierzchnia skośna	powierzchnia kulista	otwór poprzeczny	wiercenie w detalu z wyk. nakielkiem	wiercenie kieszeni	wiercenie w pakietach	powiercanie (pogłębianie)	nastawność
3xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×
5xD	●	●	○	○	×	×	●	×	●	×	×

● bardzo dobrze ● dobrze ○ możliwe: należy przestrzegać zaleceń ze Strony 11 × niemożliwe

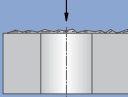
Chwył cylindryczny Ø d × l	Korpus									Akcesoria Multi-klucz  Nr zam. Artykuł
	3xD 				5xD 					
	Nr zam.	L	N		Nr zam.	L	N			
20 × 50	U53 41700	89,5	50	0,18	U55 41700	125,5	50	0,21	L05 10020 Wielkość 2	
20 × 50	U53 41800	93,7	50	0,19	U55 41800	131,7	50	0,23		
20 × 50	U53 41900	97,7	50	0,21	U55 41900	137,7	50	0,25		

## Wskazówki technologiczne


Parametry dotyczące wiercenia					v <sub>c</sub> (m/min)						f (mm/obr)						
Materiał obrabiany	Grupa	Wytrzymałość R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	Twardość HB	Materiał obrabiany	Materiał obrabiany Przykłady oznaczeń wg DIN	Prędkość skrawania						Posuw					
						BK8425			BK2725			3xD / 5xD Ø10–20,5			7xD Ø10–15,9		
						min	opt.	max	min	opt.	max	min	opt.	max	min	opt.	max
P	1.0	≤500		Stale niestopowe: konstrukcyjne, automatowe, Staliwa	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		Stale niestopowe / niskostopowe: konstrukcyjne, ulepszone, narzędziowe, Staliwa	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		Stale automatowe	9SMnPb28 / 1.0718	80	100	120	80	100	120	0,20	0,25	0,30	0,18	0,22	0,28
	3.0	>900		Stale niestopowe / niskostopowe: żarowytrzymałe, konstrukcyjne, ulepszone, azotowane, narzędziowe	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		Stale wysokostopowe: narzędziowe	X6CrMo4 / 1.2341, X165CrMoV12 / 1.2601	50	70	90	50	70	90	0,15	0,20	0,25	0,14	0,18	0,22
	4.1			HSS													
S	5.0		250	Stopy specjalne: Inconel, Hastelloy, Nimonic,													
	5.1	400		Tytan, Stopy tytanu													
M	6.0	≤600		Stale nierdzewne	X2CrNi189 / 1.4306, X5CrNiMo1810 / 1.4401				40	60	80	0,15	0,20	0,25	0,12	0,15	0,18
	6.1	<900		Stale nierdzewne	X8CrNb17 / 1.4511, X10CrNiMoTi1810 / 1.4571				30	50	70	0,18	0,20	0,22	0,12	0,15	0,18
	7.0	>900		Stale żaroodporne i żarowytrzymałe	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	Żeliwo szare	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	Żeliwo stopowe	GG-NiCr202 / 0.6660	60	80	100				0,20	0,30	0,40	0,20	0,28	0,38
	9.0	≤600	130	Żeliwo sferoidalne ferrytyczne	GGG-40 / 0.7040	60	80	100				0,25	0,35	0,45	0,20	0,30	0,40
	9.1		230	Żeliwo sferoidalne ferrytyczno/perlityczne	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	Żeliwo sferoidalne perlityczne (ciągliwe)	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	Żeliwo sferoidalne stopowe	GGG-NiCr20-2 / 0.7661	30	50	70				0,20	0,25	0,35	0,18	0,22	0,30
10.2		300	Żeliwo wermikularne	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	Stop miedzi, Mosiądz, Stopy brązu, Brązy dobrze obrabialne	CuZn36Pb3 / 2.1182, G-CuPb15Sn / 2.1182												
	12.1		100	Stop miedzi, Mosiądz, Brązy średnio obrabialny	CuZn40Al1 / 2.0550, E-Cu57 / 2.0060												
	13.0		60	Alu-stop do obróbki plastycznej	AlMg1 / 3.3315, AlMnCu / 3.0517												
	13.1		75	Alu-stop odlewniczy: Si-zawartość < 10% Stopy magnezu	G-AlMg5 / 3.3561, G-ALSi9Mg / 3.2373												
	14.0		100	Alu-stop. odlewniczy: Si-zawartość. > 10%	G-ALSi10Mg / 3.2381												
H	15.0			Stal hartowana < 45 HRC													
	1800	1400		Stal hartowana > 45 HRC													

Podane parametry skrawania są zależne od materiału ostrza skrawającego.


## Wskazówki technologiczne

1.  **wiercenie na nierównej powierzchni (powierzchnia po odlewie)**
  - w zależności od jakości powierzchni w szczególnym przypadku należy zredukować posuw

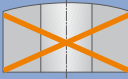
---

2.  **wiercenie otworu z wejściem po skosie**
  - powierzchnię wstępnie splanować

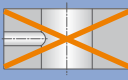
---

3.  **wiercenie otworu z wyjściem po skosie**
  - przed wyjściem narzędzia z materiału należy zredukować posuw o 50%

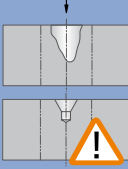
---

4.  **wiercenie otworu na powierzchni kulistej**
  - niemożliwe

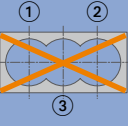
---

5.  **wiercenie otworu przerywanego**
  - niemożliwe

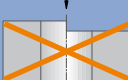
---

6.  **wiercenie w "nakiełku o dużej średnicy"**
  - otwór wstępnie pogłębić (średnica minimum o 0,1 mm większa od średnicy narzędzia)
  - możliwe, przy zredukowanym posuwie


---

7.  **wiercenie kieszeni**
  - niemożliwe

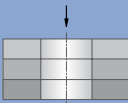
---

8.  **wiercenie na krawędzi**
  - niemożliwe (powierzchnia pod nawiercanie musi być splanowana)

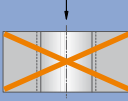
---

9.  **wiercenie w nadlewie / spoinie**
  - powierzchnie należy splanować


---

10.  **wiercenie w pakietach**
  - możliwe
  - wymagane dobre mocowanie detalu
  - unikać dużych szczelin pomiędzy poszczególnymi elementami


---

11.  **powiercanie**
  - niemożliwe

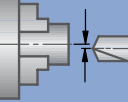
---

12.  **chłodziwo**
  - IKZ min. 5 bar

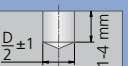
---

13.  **narzędzie obrotowe**
  - max. bicie: 0,05 mm

---

14.  **narzędzie stałe**
  - max. przesunięcie pomiędzy osią obrotu detalu a osią narzędzia: 0,025 mm

---

15.  **dla korpusów > 5xD zalecane jest wykonanie otworu pilotującego o głębokości ~ 1xD**

**NIEMCY**

KOMET GROUP GmbH  
Zeppelinstraße 3  
74354 Besigheim  
Tel. +49 7143 3730  
Fax +49 7143 373233  
info@kometgroup.com

**CHINY**

KOMET GROUP  
Precision Tools (Taicang) Co., Ltd.  
(Headquarter Asia Pacific)  
No. 5 Schaeffler Road  
Taicang, Jiangsu Province, 215400  
Tel. +86 512 53575758  
Fax +86 512 53575759  
info.cn@kometgroup.com

**INDIE**

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

**KANADA**

KOMET of CANADA  
Tooling Solutions ULC  
250 Harry Walker Parkway N  
Unit 6B, Newmarket,  
Ontario, L3Y 7B4  
Tel. +1-905/954-0466  
Fax +1-905/954-1068  
canadacs@komet.com

**AUSTRIA**

KOMET GROUP GmbH  
Zeppelinstraße 3  
D-74354 Besigheim  
Tel. +43 (1) 259 22 04  
Fax +43 (1) 259 22 04 76  
info.at@kometgroup.com

**SZWECJA**

KOMET Scandinavia AB  
Box 9177  
SE-200 39 Malmö  
Tel. +46 40 49 28 40  
Fax +46 40 49 19 95  
scandinavia@kometgroup.com

**TURCJA**

KOMET KESICI TAKIMLAR SAN VE TIC LTD STI  
Ahi Evran cad no 21 k 18 dr 74  
Maslak Mah Sisli ISTANBUL  
Tel. +90 212 346 01 34  
Tel. +90 212 346 01 70  
Fax +90 212 346 01 64  
info.tr@kometgroup.com

**NIEMCY**

KOMET GROUP GmbH  
Werk Stuttgart-Vaihingen  
Ruppmannstraße 32  
70565 Stuttgart / Vaihingen  
Tel. +49 711 788910  
Fax +49 711 7889111  
info@kometgroup.com

**FRANCJA**

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

**WŁOCHY**

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

**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

**POLSKA**

KOMET-URPOL Sp.z.o.o.  
ul. Przyjaźni 47 b  
PL 47-225 Kędzierzyn-Koźle  
Tel. +48(0)77.405 31 00  
Fax +48(0)77.405 31 10  
info.pl@kometgroup.com

**SZWAJCARIA**

KOMET GROUP GmbH  
Zeppelinstraße 3  
D-74354 Besigheim  
Tel. +41(0)62 285 42 00  
Fax +41(0)62 285 42 99  
info@kometgroup.com

**CZECHY**

KOMET GROUP CZ s.r.o.  
Na Hůrce 1041/2,  
160 00 Praha 6  
Tel. +420 235010010  
Fax +420 235311890  
info.cz@kometgroup.com

**BRAZYLIA**

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

**WIELKA BRYTANIA**

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

**JAPONIA**

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

**MEKSYK**

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 2109020  
Fax +52 442 2182077  
kometdemexico@komet.com

**ROSJA**

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

**HISZPANIA**

KOMET IBERICA TOOLS S.L.  
Av. Corts Catalanes 9-11  
Planta baja, local 6B  
08173 SANT CUGAT DEL VALLES  
Tel. +34 93 5839620  
Fax +34 93 5839612  
info.es@kometgroup.com

**STANY ZJEDNOCZONE**

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