

 KOMET

**Barra de mandrinar copiadora KOMET® UniTurn®, hacia la derecha, L2 = 25 mm, Ø Dmin: 5mm**



## Datos de pedido

Número de pedido	240122 5
GTIN	4047109071209
Clase de artículo	24S

## Descripción

### Ejecución:

Material de corte = BK 82.

A partir de tamaño 5, con aportación interna de refrigerante; con diámetros reducidos, el refrigerante se transmite a través del soporte.

## Descripción técnica

Profundidad de tronzado máxima $p_{m\acute{a}x.}$	1 mm
f	2,25 mm
Soporte de apriete adecuado n.º 240100	12/8, 16/8
a	4,7 mm
Radio R	0,2 mm
Ø del mango d	8 mm
para perforaciones a partir de Ø $D_{m\acute{i}n.}$	5 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p\ m\acute{a}x.}$	0,5 mm
Refrigeración interior	sí
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rev,
Longitud útil	25 mm
Atributo del nombre de producto	L <sub>2</sub> = 25 mm

Tipo de producto

Inserto de corte para torneado

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	180 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	S
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

## Accesorios

Soporte de apriete para torneado KOMET UniTurn® para uso vertical (sin barra de mandrinar) Ø de mango d / Ø de perforación d1 12/8 mm

240100 12/8

Soporte de apriete para torneado KOMET UniTurn® para uso vertical (sin barra de mandrinar) Ø de mango d / Ø de perforación d1 16/8 mm

240100 16/8