



**Barra de mandrinar tronzadora KOMET® UniTurn®, hacia la derecha, L2 = 25 mm, Ø Dmin / ancho de tronzado w: 8/2mm**



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 240162 8/2    |
| GTIN              | 4047109072435 |
| 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

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Ancho de tronzado w                                | 2 mm                           |
| a  | 7,7 mm                         |
| f  | 3,75 mm                        |
| Soporte de apriete adecuado n.º 240100             | 12/8, 16/8                     |
| para perforaciones a partir de Ø D <sub>min.</sub> | 8 mm                           |
| Profundidad de tronzado máxima p <sub>máx.</sub>   | 2,5 mm                         |
| Ø del mango d                                      | 8 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                   | 145 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 145 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 130 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 70 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 65 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 55 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 55 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 40 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 40 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 25 m/min       | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 45 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 16/8 mm

240100 16/8

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