



Barre d'alésage pour copiage KOMET® UniTurn®, à droite, L2 = 15 mm, Ø Dmin: 3mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 240114 3 |
| GTIN | 4047109071025 |
| Classe d'article | 24S |

Description

Exécution:

Nuance = BK 82. A partir de la réf. 5 avec arrosage interne; pour les diamètres plus petits, le lubrifiant est amené via le porte-outils.

Description technique

| | |
|---|----------------------------------|
| f | 1,25 mm |
| Profondeur gorge max. t_{max} | 0,7 mm |
| Pour alésages à partir de Ø D_{min} | 3 mm |
| a | 2,7 mm |
| Porte-outils adapté 240100 | 12/4; 16/4 |
| Rayon R | 0,1 mm |
| Queue Ø d | 4 mm |
| Profondeur de coupe max. $a_{p max}$ | 0,2 mm |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm ² | 0,02 mm/tr |
| Longueur utile | 15 mm |
| Attribut des noms de produit | L ₂ = 15 mm |
| Type de produit | Plaquette de coupe pour tournage |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 180 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 180 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 160 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 55 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| à sec | moyennement adaptée | | |

Accessoires

Porte-outils de tournage UniTurn® KOMET, utilisation en position fixe (sans barre d'alésage) Ø de queue d / Ø d'alésage d1 12/4 mm

240100 12/4

Porte-outils de tournage UniTurn® KOMET, utilisation en position fixe (sans barre d'alésage) Ø de queue d / Ø d'alésage d1 16/4 mm

240100 16/4