



KOMET® UniTurn® izmjenjivi nož za unutarnje kopirno tokarenje, desni, L2 = 15 mm, Ø Dmin: 4mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 240114 4 |
| GTIN | 4047109071094 |
| Razred artikla | 24S |

Opis

Izvedba:

Rezni materijal = BK 82.

Od vel. 5 s unutarnjim dovodom rashladnog sredstva, pri manjim promjerima dovod rashladnog sredstva odvija se preko držača alata.

Tehnički opis

| | |
|---|--------------------------------|
| f | 1,75 mm |
| odgovarajući držač za tokarenje 240100 | 12/4; 16/4 |
| Ø drške d | 4 mm |
| Radijus R | 0,1 mm |
| a | 3,7 mm |
| za provrte od Ø d _{min} | 4 mm |
| maksimalna dubina uboda t _{maks} | 0,8 mm |
| maksimalna dubina reza ap maks | 0,3 mm |
| Posmak f u čeliku < 500 N/mm ² | 0,02 mm/okr |
| Duljina mjerenja | 15 mm |
| Atribut imena proizvoda | L ₂ = 15 mm |
| Vrsta proizvoda | Umetak za rezanje za tokarenje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno | 180 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 180 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 160 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 55 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |

Pribor

KOMET UniTurn® držač alata za tokarenje, stacionarni (bez reznog alata) drška $\emptyset d / \emptyset$ bušenja d1 12/4 mm

240100 12/4

KOMET UniTurn® držač alata za tokarenje, stacionarni (bez reznog alata) drška $\emptyset d / \emptyset$ bušenja d1 16/4 mm

240100 16/4