


**KOMET® UniTurn® Cuțit pentru copiere, pe dreapta, L2 = 20 mm, Ø Dmin: 5mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 240118 5      |
| GTIN               | 4047109071193 |
| Clasa articolului  | 24S           |

**Descriere**
**Execuție:**

Material = BK 82. De la Ref. 5 cu răcire interioară. Pentru diametre mai mici alimentarea cu lichid de răcire se va realiza prin suport.

**Descriere tehnică**

|   |                          |
|---|--------------------------|
| f   | 2,25 mm                  |
| Pentru găuri cu Ø începând de la D <sub>min</sub> | 5 mm                     |
| suport de prindere recomandat Cod 240100          | 12/8; 16/8               |
| a   | 4,7 mm                   |
| Ø cozii d   | 8 mm                     |
| Adâncime maximă de retezare t <sub>max</sub>      | 1 mm                     |
| Rază R  | 0,2 mm                   |
| Adâncime maximă de aşchiere a <sub>p max</sub>    | 0,5 mm                   |
| Răcire interioară                                 | da                       |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>       | 0,02 mm/rot              |
| Lungime utilă                                     | 20 mm                    |
| Caracteristici nume produs                        | L <sub>2</sub> = 20 mm   |
| Tip produs  | Plăcuță pentru strunjire |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl                  | recomandat                  | 180 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 180 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 160 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min  | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 30 m/min  | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 55 m/min  | K       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |           |         |

## Accesorii

KOMET UniTurn® Suport pentru utilizare fixă (fără bară pentru strunjire interioară) Ø cozii d / Ø găurii d1 12/8 mm

240100 12/8

KOMET UniTurn® Suport pentru utilizare fixă (fără bară pentru strunjire interioară) Ø cozii d / Ø găurii d1 16/8 mm

240100 16/8