

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét ICP k7, IC908, Ø DC: 24mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	231740 24
GTIN	7291075247398
Árucikk kategória	23J

Leírás**Kivitel:**

Prizmás köszörülésű a forgácsoló betét pontos pozícionálása és stabil elhelyezkedése érdekében. Szögletes, **radiális ütközőfelületek** a megmunkálás során fellépő forgácsoló erők miatt jelentősen megnövekedett szorítóerő miatt. Termelékeny furatmegmunkáláshoz **nagy előtolási sebességekkel**.

ICP

Fő felhasználási terület **ISO P, ISO M** (különösen duplex), valamint **ISO H**. Egyedi vágóél kialakítás a vágóél stabilitása és a vágási élesség közötti lehető legjobb kompromisszum érdekében.

Figyelem:

A technológiai adatok az 5×D alapelemre vonatkoznak. A vezetőfuratokat kizárólag azonos típusú forgácsoló betétekkel hozza létre - különösen az FCP és QCP-2M betétek esetén. Kérjük, vegye figyelembe az alapelem felhasználási adatait. A betétek vágóél tőrés: **k7** (pozitív tőrésű vágóél átmérő).

Elnevezési konvenció: [típus] [Ø D_d] [kiegészítés] [szerszámanyag]

Példa:

231740 6,5 ICP 065 IC908 sz.

231742 18,5 ICP 185-2M IC908 sz.

231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/ford,
Bevonat	TiAlN
$\varnothing D$	24 mm
Cserék / élek száma	2
Alapelem méret	24
Sorozat	SUMOCHAM
ISCAR terméknevezés	ICP 240 IC908
Előtolás f_z acélban $< 55 \text{ HRC}$	0,2 mm/ford,
Geometria	ICP
Csúcsszög	154 fok
Gyártó jelölése	ICP 240 IC908
Minőség	IC908
Szerszámanyag	HM
Termék fajtája	Forgácsoló betét fúráshoz

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	55 m/min	P
Acél $< 55 \text{ HRC}$	alkalmas	35 m/min	H
Acél $< 60 \text{ HRC}$	alkalmas	35 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	70 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	60 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
Inconel	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	155 m/min	N
Olaj	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		