

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét ICP k7, IC908, Ø DC: 25mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 231740 25 |
| GTIN | 7291075248500 |
| 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, |
| $\varnothing D$ | 25 mm |
| Sorozat | SUMOCHAM |
| Alapelem méret | 25 |
| Cserék / élek száma | 2 |
| Bevonat | TiAlN |
| ISCAR terméknevezés | ICP 250 IC908 |
| Előtolás f_z acélban $< 55 \text{ HRC}$ | 0,2 mm/ford, |
| Geometria | ICP |
| Csúcsszög | 154 fok |
| Gyártó jelölése | ICP 250 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 | | |