

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét FCP k7, IC908, Ø DC: 13,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	231790 13,8
GTIN	7291075299458
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**.

FCP

Fő felhasználási terület **ISO P** és **ISO K**, másodlagos felhasználás ISO M. **Lapos fejgeometria** központosító csúccsal. Előnyös radiális kitérés és ferde anyagkilépés esetén.

Figyelem:

A technológiai adatok az 5xD 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. **A minimális rendelési mennyiség a csomagolási egységnek (VPE) vagy annak többszörösének felel meg.**

Műszaki leírás

Cserék / élek száma	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,24 mm/ford,
Ø D	13,8 mm
Sorozat	SUMOCHAM
Alapelem méret	13
Bevonat	TiAlN
ISCAR terméknevezés	ICP 135 IC908
Előtolás f_z acélban < 55 HRC	0,14 mm/ford,
Geometria	FCP
Csúcsszög	140 fok
Gyártó jelölése	FCP 138 IC908
Minőség	IC908
Szerszámanyag	HM
Termék fajtája	Forgácsoló betét fúráshoz

Felhasználói adatok

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