

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét ICP k7, IC908, Ø DC: 14,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	231740 14,5
GTIN	7291075248289
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. **A minimális rendelési mennyiség a csomagolási egységnek (VPE) vagy annak többszörösének felel meg.**

Műszaki leírás

Bevonat	TiAlN
Sorozat	SUMOCHAM
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,26 mm/ford,
Ø D	14,5 mm
Cserék / élek száma	2
Alapelem méret	14
ISCAR terméknevezés	ICP 145 IC908
Előtolás f _z acélban < 55 HRC	0,16 mm/ford,
Geometria	ICP
Csúcsszög	154 fok
Gyártó jelölése	ICP 145 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	alkalmas	35 m/min	H
Acél < 60 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		