

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	231742 9
GTIN	7291075287264
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-2M**

Fő felhasználási terület **ISO P**. Nagyobb pontosság és jobb felületminőség a **4 vezetőszalagnak** köszönhetően. Optimális körkörösségű furat, csekély axiális erők, nagyobb stabilitás, megnövekedett időegység alatt leválasztott forgácstérfogat.

**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 tőrésű vágóél átmérő).

Elnevezési konvenció: [típus] [Ø D<sub>d</sub>] [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
Alapelem méret	9
Ø D	9 mm
Cserék / élek száma	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/ford,
Sorozat	SUMOCHAM
ISCAR terméknevezés	ICP 090-2M IC908
Geometria	ICP-2M
Csúcsszög	154 fok
Gyártó jelölése	ICP 090-2M IC908
Minőség	IC908
Szerszámanyag	HM
Termék fajtája	Forgácsoló betét fúráshoz

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	P
Acél < 55 HRC	feltételesen alkalmas	35 m/min	H
Acél < 60 HRC	feltételesen alkalmas	35 m/min	H
GG(G)	feltételesen alkalmas	120 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	155 m/min	N

Olaj	feltételesen alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas