

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét ICP k7, IC908, Ø DC: 29mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	231740 29
GTIN	7291075247534
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<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.

## Műszaki leírás

Ø D	29 mm
Alapelem méret	29
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/ford,
Cserék / élek száma	2
Sorozat	SUMOCHAM
Bevonat	TiAlN
ISCAR terméknevezés	ICP 290 IC908
Előtolás f <sub>z</sub> acélban < 55 HRC	0,22 mm/ford,
Geometria	ICP
Csúcsszög	154 fok
Gyártó jelölése	ICP 290 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	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 <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		