

**ISCAR SUMOCHAM forgácsoló betét ICM k7, IC908, Ø DC: 9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	231750 9
GTIN	7291075244496
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**.

**ICM**

Fő felhasználási terület **ISO M, ISO S** (különösen Inconel és titán), valamint ISO N. Vágóél negatív élettöréssel és speciális lekerekítéssel - kifejezetten rozsdamentes acél megmunkálásához.

**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 tőrésű (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. **A minimális rendelési mennyiség a csomagolási egységnek (VPE) vagy annak többszörösének felel meg.**

## Műszaki leírás

Bevonat	TiAlN
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/ford,
Cserék / élek száma	2
Ø D	9 mm
Alapelem méret	9
Sorozat	SUMOCHAM
ISCAR termékmegnevezés	ICM 090 IC908
Előtolás f Inconel®-ben	0,08 mm/ford,
Geometria	ICM
Csúcsszög	154 fok
Gyártó jelölése	ICM 090 IC908
Minőség	IC908
Szerszámanyag	HM
Termék fajtája	Forgácsoló betét fúráshoz

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	155 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	120 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	100 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	55 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	70 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	S
Inconel	alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	feltételesen alkalmas	120 m/min	K
CuZn	alkalmas	155 m/min	N
Olaj	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		