



Płytki skrawająca ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 31,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	231790 31,5
GTIN	7291075298291
Klasa artykułu	23J

Opis

Wykonanie:

Przyzmatycznie oszlifowany zestaw ostrzy zapewnia dokładne pozycjonowanie i stabilne osadzenie. Zagięte pod kątem, **promieniowe powierzchnie przyłożenia** zapewniają znaczny wzrost siły zacisku spowodowany siłami skrawania działającymi podczas obróbki. Do wydajnego wiercenia z **wysokimi prędkościami posuwu**.

FCP

Główny obszar zastosowań **ISO P** i **ISO K**, zastosowanie dodatkowe ISO M. **Płaska geometria głowicy** z kłem centrującym. Korzystne w przypadku znoszenia promieniowego i ukośnego wyjścia z materiału.

wskazówka:

Parametry skrawania dotyczą korpusów wiertarskich 5×D. Otwory pilotowe stosować tylko z płytkami skrawającymi tego samego typu – w szczególności w przypadku płytek FCP oraz QCP-2M. Przestrzegać wskazówek dotyczących użytkowania dla elementu podstawowego. Tolerancja wykonawcza płytek: **k7** (dodatnia tolerancja średnicy skrawania).

Konwencja oznaczeń: [typ] [Ø D_c]-[dodatek] [materiał tnący]

Przykłady:

Nr 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908

Opis techniczny

Seria	SUMOCHAM
do elementu podstawowego w rozmiarze	31
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/obr,
liczba wymian/ostrzy	2
powłoka	TiAlN
$\varnothing D$	31,5 mm
Iscar – nazwa artykułu	FCP 310 IC908
geometria	FCP
kąt wierzchołkowy	140 stopni
oznaczenie producenta	FCP 315 IC908
Gatunek	IC908
Materiał ostrza	HM
Rodzaj produktu	Wkładka skrawająca do wiercenia

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	55 m/min	P
Stal $< 55 \text{ HRC}$	nadaje się warunkowo	35 m/min	H
Stal $< 60 \text{ HRC}$	nadaje się	35 m/min	H
TOOLOX 33	nadaje się warunkowo	70 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	50 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
inkonel	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	155 m/min	N
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		