

ISCAR*MILL*

IC845 – Die neue PVD-beschichtete Schneidstoffsorte zur Bearbeitung von Stahl (ISO P)

Neu

IC845 wurde für die Bearbeitung - insbesondere unter instabilen Bedingungen - von Stahl sowie ferritischem und martensitischem rostbeständigem Stahl entwickelt.

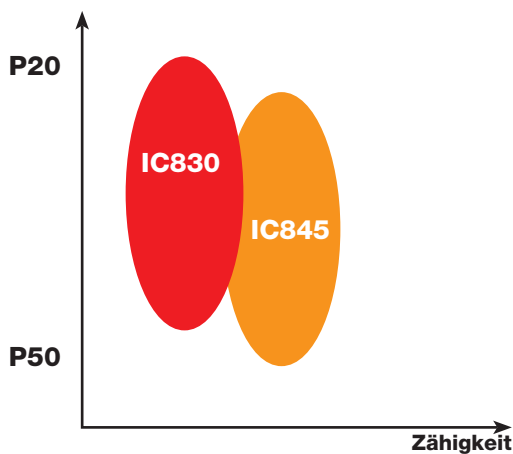
IC845 - besteht aus einem zähen Hartmetallsubstrat sowie einer neuen Nano-PVD Beschichtung unter Anwendung der SUMO TEC-Nachbehandlung.

IC845 - ist sehr resistent gegen Kammrisse (Temperatur-Wechselbelastung) und Oxidation, was zu einer äußerst zuverlässigen Zerspanleistung führt.

ISO-Anwendungsbereich: **P30-P50** - empfohlen für die Bearbeitung von Stahl, ferritischem und martensitischem rostbeständigem Stahl bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Der neue Schneidstoff eignet sich besonders für unterbrochene Schnitte sowie Bearbeitung mit hohen Vorschüben.

Anwendungsbereich - IC845 versus IC830

Verschleißfestigkeit



Die neue Schneidstoffsorte wurde in Versuchen mit IC830 sowie Wettbewerbs-Schneidstoffsorten bei der Bearbeitung von Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl sowie martensitischem rostbeständigem Stahl sowohl mit und ohne Kühlung getestet.

Resultat: **IC845** ist mit deutlich längeren Standzeiten beim Fräsen mit hoher Zahnbelastung, z.B. "Hochvorschubfräsen" oder bei Bearbeitungen mit großem Spanquerschnitt klar im Vorteil.

Getestete Stahlsorten: St52-3, 42CrMo4, 16MnCr5, 40NiCrMo6 mit meist 20-50% längeren Standzeiten im Vergleich zu IC830. Bei Trockenbearbeitung wurden noch bessere Ergebnisse erzielt.

Mit der neuen Schneidstoffsorte wird demzufolge beim Fräsen von Stahl, ferritischem und martensitischem rostbeständigen Stahl eine hohe Produktivität ermöglicht, vor allem unter ungünstigen Bedingungen,

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten für IC845

ISO DIN/ISO 513	Werkstückstoff				V _c m/min
	Typ	Material- Gruppe*	σ _T N/mm ²	Härte, HB	
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	1	420	125	130-220
		2	650	190	120-200
		3	850	250	120-190
		4	750	220	120-180
		5	1000	300	110-180
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5% Legierungs- anteile)	6	600	200	100-170
		7	930	275	100-160
		8	1000	300	100-150
		9	1200	350	90-150
	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl	10	680	200	80-140
		11	1100	325	80-130
	Ferritischer u. martensitischer, rostbeständiger Stahl	12	680	200	110-160
		13	820	240	100-150

* ISCAR Materialgruppe gemäß VDI 3323.

Empfehlungen zu Vorschubwerten pro Schneidengeometrie finden Sie in den Tabellen des ISCAR-Gesamtkatalogs "Fräswerkzeuge".



Im ersten Schritt sind folgende Wendeschneidplatten in **IC845** erhältlich:

5668394 HM390 TCKT 0703PCTR
5668392 HM390 TDKT 1505PDR
5668391 HM390 TDKT 1907PDTR
5668393 HM390 TPKT 1003PDR
5668492 H1200 HXCU 0606-TR
5668334 H490 ANKX 170608PNTR
5668390 H690 TNKX 160610PNTR
5668249 ONMU 070610-TR-MM
5668248 S845 SNMU 1806ANR-MM
5668550 T490 LNHT 1106PNR-PLS
5668452 T490 LNMT 1106PNR-PLS
5668340 XNMU 130608PNN-PL

Verfügbarkeit und Preise

Preise und Verfügbarkeitsinformationen erhalten Sie über unsere Systeme.

**Zähes Substrat, Nano-Beschichtung und
SUMO TEC®-Nachbehandlungsverfahren -
mit IC845 erhalten Sie den Schlüssel
für effektives Fräsen unter
hoher Zerspanbelastung**

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Marco Reiß
Segment Manager