

**Vyměnitelný břit ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 14,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	231740 14,2
GTIN	7291075248258
Třída artiklu	23J

**Popis****Provedení:**

**Prizmaticky broušený** vyměnitelný břit pro přesné polohování a stabilní uložení. Zalomené, **radiální dorazové plochy** pro výrazné zvýšení síly sevření působením řezných sil během obrábění. Pro produktivní vrtání s **vysokými rychlostmi posuvu**.

**ICP**

Hlavní oblast použití **ISO P, ISO M** (zejména Duplex) a **ISO H**. Jedinečné nabroušení břitů pro nejlepší možný kompromis mezi stabilitou břitu a ostrotí řezu.

**Upozornění:**

Řezná data platí pro základní prvek 5xD. Pilotní otvory vytvářejte výhradně s řeznou vložkou stejného typu – obzvláště u vložek FCP a QCP-2M. Dodržujte prosím pokyny k použití pro základní prvek. Tolerance břitů vložek: **k7** (pozitivně tolerovaný průměr břitů).

Konvence označování: [Typ] [Ø D<sub>d</sub>]-[přídavek] [řezný materiál]

Příklady:

Č. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Č. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Č. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimální množství k objednání odpovídá balení nebo jeho násobkům.**

**Technický popis**

Pro základní prvek velikosti	14
Řada	SUMOCHAM
Posuv $f_v$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/ot,
$\varnothing D$	14,2 mm
Povlak	TiAlN
Počet výměn/řezání	2
Artiklové označení Iscar	ICP 142 IC908
Posuv $f_z$ v oceli $< 55 \text{ HRC}$	0,16 mm/ot,
Geometrie	ICP
Vrcholový úhel	154 stupeň
Označení výrobce	ICP 142 IC908
Typ	IC908
Řezný materiál	TK
Druh produktu	Obráběcí vložka pro vrtání

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	100 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	100 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	70 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	55 m/min	P
Ocel $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	35 m/min	H
Ocel $< 60 \text{ HRC}$	vhodný	35 m/min	H
TOOLOX 33	vhodný	70 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	60 m/min	H
HARDOX 500 $< 1600 \text{ N/mm}^2$	vhodný	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	35 m/min	S
Inconel	omezené použití	35 m/min	S
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
CuZn	omezené použití	155 m/min	N
Olej	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		