

**ISCAR SUMOCHAM umetak za rezanje ICM k7, IC908, Ø DC: 15mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	231750 15
GTIN	7291075244908
Razred artikla	23J

**Opis****Izvedba:**

**Prizmatično brušeni** umetak za rezanje za precizno pozicioniranje i sjedenje. Zakošene **radijalne površine** za značajno povećanje sile stezanja zbog sila rezanja koje djeluju tijekom obrade. Za produktivno bušenje s **velikim posmacima**.

**ICM**

Glavno područje primjene **ISO M, ISO S** (osobito Inconel i titan) kao i ISO N. Oštrica s negativnim skošenjem i posebnim zaobljenjem – posebno za obradu nehrđajućeg čelika.

**Napomena:**

Podaci o rezanju vrijede za tijelo svrdla 5×D. Pilotne rupe postavljajte samo s umetcima za rezanje iste vrste – posebno s umetcima FCP i QCP-2M. Obratite pozornost na upute za primjenu tijela svrdla. Tolerancija rezanja umetaka: **k7** (pozitivno toleriran promjer rezanja).

Konvencija imenovanja: [tip] [Ø D<sub>c</sub>]-[dodatak] [materijal za rezanje]

Primjeri:

Br. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Br. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Br. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimalna količina za narudžbu odgovara jednoj jedinici pakiranja (VPE) ili više jedinica pakiranja.**

**Tehnički opis**

Seriya	SUMOCHAM
Za veličinu tijela svrdla	15
Prevlaka	TiAlN
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr
Broj zamjena/oštrica	2
Ø D	15 mm
Iscar – oznaka artikla	ICM 150 IC908
Posmak f u Inconel®-u	0,15 mm/okr
Geometrija	ICM
Kut vrha	154 stupanj
Oznaka proizvođača	ICM 150 IC908
Vrsta	IC908
Rezni materijal	Tvrđi metal (HM)
Vrsta proizvoda	Rezni umetak za bušenje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	155 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	55 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	S
Inconel	prikladno	35 m/min	S
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 m/min	K
CuZn	prikladno	155 m/min	N
Ulje	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro maksimalno	prikladno		