

**ISCAR SUMOCHAM umetak za rezanje ICP k7, IC908, Ø DC: 8,5mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 231740 8,5 |
| GTIN | 7291075247664 |
| 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**.

ICP

Glavna područja primjene **ISO P, ISO M** (osobito Duplex) i **ISO H**. Jedinstvena priprema oštrice za najbolji mogući kompromis između stabilnosti oštrice i oštine rezanja.

Napomena:

Podaci o rezanju vrijede za tijelo svrdla 5xD. 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_c]-[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

| | |
|---|-------------------------|
| Serija | SUMOCHAM |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,16 mm/okr |
| Ø D | 8,5 mm |
| Broj zamjena/oštrica | 2 |
| Prevlaka | TiAlN |
| Za veličinu tijela svrdla | 8 |
| Iscar – oznaka artikla | ICP 085 IC908 |
| Posmak f_z u čeliku < 55 HRC | 0,09 mm/okr |
| Geometrija | ICP |
| Kut vrha | 154 stupanj |
| Oznaka proizvođača | ICP 085 IC908 |
| Vrsta | IC908 |
| Rezni materijal | Tvrđi metal (HM) |
| Vrsta proizvoda | Rezni umetak za bušenje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-------------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 55 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno | 35 m/min | H |
| Čelik < 60 HRC | prikladno | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | prikladno | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | prikladno | 60 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | S |
| Inconel | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 120 m/min | K |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 155 m/min | N |
| Ulje | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |