

**ISCAR SUMOCHAM umetak za rezanje ICP k7, IC908, Ø DC: 11,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	231740 11,5
GTIN	7291075247848
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<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**

Ø D	11,5 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr
Prevlaka	TiAlN
Za veličinu tijela svrdla	11
Broj zamjena/oštrica	2
Serija	SUMOCHAM
Iscar – oznaka artikla	ICP 115 IC908
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 55 HRC	0,11 mm/okr
Geometrija	ICP
Kut vrha	154 stupanj
Oznaka proizvođača	ICP 115 IC908
Vrsta	IC908
Rezni materijal	Tvrđi metal (HM)
Vrsta proizvoda	Rezni umetak za bušenje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		