

**ISCAR SUMOCHAM umetak za rezanje ICM k7, IC908, Ø DC: 29mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 231750 29 |
| GTIN | 7291075244120 |
| 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_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

Tehnički opis

| | |
|---|-------------------------|
| Prevlaka | TiAlN |
| Broj zamjena/oštrica | 2 |
| Za veličinu tijela svrdla | 29 |
| Ø D | 29 mm |
| Seriya | SUMOCHAM |
| Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ² | 0,27 mm/okr |
| Iscar – oznaka artikla | ICM 290 IC908 |
| Posmak f u Inconel®-u | 0,2 mm/okr |
| Geometrija | ICM |
| Kut vrha | 154 stupanj |
| Oznaka proizvođača | ICM 290 IC908 |
| Vrsta | IC908 |
| Rezni materijal | Tvrđi metal (HM) |
| Vrsta proizvoda | Rezni umetak za bušenje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | 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 ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 100 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 100 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 70 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | 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 ² | prikladno | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |