

**ISCAR SUMOCHAM umetak za rezanje ICM k7, IC908, Ø DC: 31 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	231750 31
GTIN	7291075244175
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 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

Tehnički opis

Za veličinu tijela svrdla	31
Ø D	31 mm
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,27 mm/okr
Broj zamjena/oštrica	2
Prevlaka	TiAlN
Seriya	SUMOCHAM
Iscar – oznaka artikla	ICM 310 IC908
Posmak f u Inconel®-u	0,2 mm/okr
Geometrija	ICM
Kut vrha	154 stupanj
Oznaka proizvođača	ICM 310 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		