



ISCAR SUMOCHAM pjovimo įdėklas ICP k7, IC908, Ø DC: 10mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 231740 10 |
| GTIN | 7291075247152 |
| Produktų klasė | 23J |

Aprašymas

Modelis:

Prizmės formos pjovimo įdėklas – tiksli padėtis ir stabilus prigludimas. Kampiniai, **radialiniai stabdymo paviršiai** dėl apdirbimo metu veikiančių pjovimo jėgų gerokai padidina prispaudimo jėgą. Produktiviam gręžimui su **dideliu pastūmos greičiu**.

ICP

Pagrindinis pritaikymas **ISO P, ISO M** (ypač Duplex), taip pat **ISO H**. Unikalus pjovimo briaunos paruošimas, kad būtų pasiektas geriausias kompromisas tarp pjovimo briaunos stabilumo ir aštrumo.

Pastaba:

Pjovimo režimai rekomenduojami baziniam elementui 5×D. Padarykite pagalbines kiaurymes tik su to paties tipo pjovimo įdėklais, ypač su įdėklais FCP ir QCP-2M. Laikykitės pagrindinio elemento taikymo instrukcijų. Plokštelių pjovimo tolerancija: **k7** (teigiama pjovimo briaunos skersmens tolerancija).

Žymėjimas: [tipas] [Ø D_d]-[tinka] [pjovimo medžiaga]

Pavyzdys:

Nr. 231740 6,5 ICP 065 IC908

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

Nr. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimalus užsakomas kiekis – viena pakuotė (VPE) arba daugiau.**

Techninis aprašymas

| | |
|---|--------------------------|
| Pastūma f plienui $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/aps, |
| Danga | TiAlN |
| Serija | SUMOCHAM |
| $\varnothing D$ | 10 mm |
| pagrindinio elemento dydžiui | 10 |
| Keitimų / pjovimo briaunų skaičius | 2 |
| Iscar – prekės pavadinimas | ICP 100 IC908 |
| Pastūma f_z apdirbant plieną $< 55 \text{ HRC}$ | 0,11 mm/aps, |
| Geometrija | ICP |
| Smailas kampas | 154 laipsniai |
| Gamintojo pavadinimas | ICP 100 IC908 |
| Kietlydinys | IC908 |
| Ašmenys | HM |
| Produkto rūšis | Pjovimo galvutė gręžimui |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 100 m/min | P |
| Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 90 m/min | P |
| Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 100 m/min | P |
| Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 70 m/min | P |
| Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 55 m/min | P |
| Plienas $< 55 \text{ HRC}$ | tinka | 35 m/min | H |
| Plienas $< 60 \text{ HRC}$ | tinka | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | tinka | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | tinka | 60 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------------|---------------|-----------|---|
| HARDOX 500 <1600 N/mm ² | tinka | 35 m/min | H |
| INOX <900 N/mm ² | ribotai tinka | 50 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | ribotai tinka | 50 m/min | M |
| Ti >850 N/mm ² | ribotai tinka | 35 m/min | S |
| Inkonelis | ribotai tinka | 35 m/min | S |
| Ketus (G) | tinka | 120 m/min | K |
| CuZn | ribotai tinka | 155 m/min | N |
| Alyva | ribotai tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |