



Płytki skrawająca ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 10mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	231740 10
GTIN	7291075247152
Klasa artykułu	23J

Opis

Wykonanie:

Pryzmatycznie oszlifowany zestaw ostrzy zapewnia dokładne pozycjonowanie i stabilne osadzenie. Zagięte pod kątem, **promieniowe powierzchnie przyłożenia** zapewniają znaczny wzrost siły zacisku spowodowany siłami skrawania działającymi podczas obróbki. Do wydajnego wiercenia z **wysokimi prędkościami posuwu**.

ICP

Główny obszar zastosowań **ISO P, ISO M** (zwłaszcza duplex), jak również **ISO H**. Unikalne przygotowanie krawędzi ostrzy zapewnia najlepszy możliwy kompromis między stabilnością krawędzi tnącej a ostrością cięcia.

wskazówka:

Parametry skrawania dotyczą korpusów wiertarskich 5×D. Otwory pilotowe stosować tylko z płytkami skrawającymi tego samego typu – w szczególności w przypadku płytek FCP oraz QCP-2M. Przestrzegać wskazówek dotyczących użytkowania dla elementu podstawowego. Tolerancja wykonawcza płytek: **k7** (dodatnia tolerancja średnicy skrawania).

Konwencja oznaczeń: [typ] [Ø D_c]-[dodatek] [materiał tnący]

Przykłady:

Nr 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimalna wielkość zamówienia odpowiada jednostce opakowaniowej (VPE) albo jej wielokrotności.**

Opis techniczny

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
powłoka	TiAlN
Seria	SUMOCHAM
$\varnothing D$	10 mm
do elementu podstawowego w rozmiarze	10
liczba wymian/ostrzy	2
Iscar – nazwa artykułu	ICP 100 IC908
Posuw f_z w stali $< 55 \text{ HRC}$	0,11 mm/obr,
geometria	ICP
kąt wierzchołkowy	154 stopni
oznaczenie producenta	ICP 100 IC908
Gatunek	IC908
Materiał ostrza	HM
Rodzaj produktu	Wkładka skrawająca do wiercenia

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	55 m/min	P
Stal $< 55 \text{ HRC}$	nadaje się	35 m/min	H
Stal $< 60 \text{ HRC}$	nadaje się	35 m/min	H
TOOLOX 33	nadaje się	70 m/min	H

TOOLOX 44	nadaje się	60 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
inkonel	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	155 m/min	N
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		