



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



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	231750 10
GTIN	7291075243734
Klasa artykułu	23J

### Opis

#### Wykonanie:

**Przymatycznie 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**.

#### ICM

Główny obszar zastosowań **ISO M, ISO S** (w szczególności Inconel i tytan) oraz ISO N. Krawędź tnąca z ujemną fazą i specjalnym zaokrągleniem, szczególnie do obróbki stali nierdzewnej.

#### wskazówka:

Parametry skrawania dotyczą korpusów wiertarskich 5xD. 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<sub>d</sub>]-[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

Ø D	10 mm
powłoka	TiAlN
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Seria	SUMOCHAM
do elementu podstawowego w rozmiarze	10
liczba wymian/ostrzy	2
Iscar – nazwa artykułu	ICM 100 IC908
posuw f w inkonelu	0,1 mm/obr,
geometria	ICM
kąt wierzchołkowy	154 stopni
oznaczenie producenta	ICM 100 IC908
Gatunek	IC908
Materiał ostrza	HM
Rodzaj produktu	Wkładka skrawająca do wiercenia

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	155 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	120 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	100 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	70 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	55 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się warunkowo	70 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	60 m/min	H

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