



## Płytki skrawająca ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 14,2mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	231740 14,2
GTIN	7291075248258
Klasa artykułu	23J

### Opis

#### Wykonanie:

**Przyzmatycznie 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<sub>c</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

do elementu podstawowego w rozmiarze	14
Seria	SUMOCHAM
posuw $f$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/obr,
Ø D	14,2 mm
powłoka	TiAlN
liczba wymian/ostrzy	2
Iscar – nazwa artykułu	ICP 142 IC908
Posuw $f_z$ w stali < 55 HRC	0,16 mm/obr,
geometria	ICP
kąt wierzchołkowy	154 stopni
oznaczenie producenta	ICP 142 IC908
Gatunek	IC908
Materiał ostrza	HM
Rodzaj produktu	Wkładka skrawająca do wiercenia

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	35 m/min	H
Stal < 60 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 <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		