



Płytki skrawająca ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 14,5mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 231740 14,5 |
| GTIN | 7291075248289 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| powłoka | TiAlN |
| Seria | SUMOCHAM |
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,26 mm/obr, |
| Ø D | 14,5 mm |
| liczba wymian/ostrzy | 2 |
| do elementu podstawowego w rozmiarze | 14 |
| Iscar – nazwa artykułu | ICP 145 IC908 |
| Posuw f_z w stali < 55 HRC | 0,16 mm/obr, |
| geometria | ICP |
| kąt wierzchołkowy | 154 stopni |
| oznaczenie producenta | ICP 145 IC908 |
| Gatunek | IC908 |
| Materiał ostrza | HM |
| Rodzaj produktu | Wkładka skrawająca do wiercenia |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 100 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 100 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | 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 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 | | |