

**ISCAR SUMOCHAM vymeniteľná vŕtacia hlavička ICM k7, IC908, Ø DC: 7mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	231750 7
GTIN	7291075245691
Trieda položky	23J

**Popis****Prevedenie:**

**Prizmaticky brúsená** rezná vložka pre presné polohovanie a stabilné lôžko. Zahnuté, **radiálne dorazové plochy** na výrazné zvýšenie upínacej sily v dôsledku pôsobenia rezných síl počas obrábania. Na obrábanie vŕtaním vo výrobe s **vysokými rýchlosťami posuvu**.

**ICM**

Hlavná oblasť použitia **ISO M, ISO S** (najmä Inconel a Titan) a ISO N. Rezná hrana s negatívnou fazetou a špeciálnym zaoblením – špeciálne na obrábanie nerezových materiálov.

**Upozornenie:**

Rezné hodnoty platia pre základný prvok 5xD. Pilotné otvory vytvárajte výlučne s reznou vložkou toho istého typu – najmä pri vložkách FCP a QCP-2M. Dodržiavajte pokyny na použitie pre základný prvok. Tolerancia reznej hrany vložiek: **k7** (priemer reznej hrany s pozitívnou toleranciou).

Norma o označovaní: [typ] [Ø D<sub>d</sub>]-[prídavok] [rezný materiál]

Príklady:

č. 231740 6,5 ICP 065 IC908

č. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

č. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimálne množstvo objednávky zodpovedá jednej jednotke balenia (VPE) alebo jej násobku.**

## Technický opis

Ø D	7 mm
Posuv f v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/ot,
pre veľkosť základného prvku	7
Séria	SUMO-CHAM
Povrchová úprava	TiAlN
Počet výmien/rezných hrán	2
Označenie výrobku ISCAR	ICM 070 IC908
Posuv f v Inconel®	0,06 mm/ot,
Geometria	ICM
Uhol špičky	154 Stupeň
Označenie výrobcu	ICM 070 IC908
Typ	IC908
Rezný materiál	HM
Druh produktu	Rezná vložka na vrtanie

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	155	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	120	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	100	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	100	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	70	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	55	P
TOOLOX 33	podmienene vhodný	70	H
TOOLOX 44	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	S
Inconel	vhodný	35	S
GG(G)	podmienene vhodný	120	K
CuZn	vhodný	155	N
Olej	podmienene vhodný		
mokrú maximum	vhodný		