

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek ICP k7, IC908, Ø DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	231740 10
GTIN	7291075247152
Razred artikla	23J

**Opis****Izvedba:**

**Prizmatično brušeni** rezalni vložki za natančno pozicioniranje in trdno namestitvev. Kotne, **radialno naležne površine** za znatno povečanje vpenjalne sile zaradi rezalnih sil, ki delujejo med strojno obdelavo. Za produktivno vrtnje z **visoko podajalno hitrostjo**.

**ICP**

Glavno področje uporabe **ISO P, ISO M** (zlasti Duplex) in **ISO H**. Edinstvena priprava rezalnega roba za najboljši možni kompromis med stabilnostjo in ostrino rezalnega roba.

**Napotek:**

Podatki rezanja veljajo za osnovni element  $5 \times D$ . Pilotne luknje izdelujte izključno z rezalnimi vložki istega tipa, še posebej pri vložkih FCP in QCP-2M. Upoštevajte navodila za uporabo osnovnega elementa. Toleranca rezanja vložkov: **k7** (pozitivna toleranca premera rezila). Konvencija o označevanju: [Tip] [Ø D<sub>d</sub>]-[Dodatek] [Material za rezanje]

## Primeri:

Št. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Št. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Št. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimalna količina naročanja je enaka pakirni enoti (PE) ali njenemu mnogokratniku.**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_v$ v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Prevleka	TiAlN
Serija	SUMOCHAM
Ø D	10 mm
za osnovni element velikosti	10
Število zamenljivih ploščic/rezil	2
Iscar – oznaka izdelka	ICP 100 IC908
Podajanje $f_z$ v jeklo < 55 HRC	0,11 mm/v
Geometrija	ICP
Kot konice	154 stopinj
Oznaka proizvajalca	ICP 100 IC908
Zvrst	IC908
Rezalni material	HM
Vrsta izdelka	Rezalni vložek za vrtanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	35 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	35 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	70 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	60 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	S
Inconel	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	primerno	120 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	155 m/min	N
Olje	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		