

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek ICM k7, IC908, Ø DC: 21mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 231750 21 |
| GTIN | 7291075243888 |
| 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 vrtanje z **visoko podajalno hitrostjo**.

ICM

Glavno področje uporabe **ISO M, ISO S** (zlasti Inconel in titan) ter ISO N. Rezalni rob z negativnim posnetim robom in posebno zaobljenostjo, zlasti za obdelavo nerjavnega jekla.

Napotek:

Podatki rezanja veljajo za osnovni element 5 × 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_c]-[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

Tehnični opis

| | |
|---|---------------------------|
| Podajanje f v jeklo > 900 N/mm ² | 0,24 mm/v |
| Število zamenljivih ploščic/rezil | 2 |
| Serija | SUMOCHAM |
| Prevleka | TiAlN |
| Ø D | 21 mm |
| za osnovni element velikosti | 21 |
| Iscar – oznaka izdelka | ICM 210 IC908 |
| Podajanje f v Inconel® | 0,18 mm/v |
| Geometrija | ICM |
| Kot konice | 154 stopinj |
| Oznaka proizvajalca | ICM 210 IC908 |
| Zvrst | IC908 |
| Rezalni material | HM |
| Vrsta izdelka | Rezalni vložek za vrtanje |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 155 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 120 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | pogojno primerno | 100 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | pogojno primerno | 90 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | pogojno primerno | 100 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | pogojno primerno | 70 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | pogojno primerno | 55 m/min | P |
| TOOLOX 33 | pogojno primerno | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | primerno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | primerno | 35 m/min | S |

| | | | |
|-------------|------------------|-----------|---|
| Inconel | primerno | 35 m/min | S |
| GG(G) | pogojno primerno | 120 m/min | K |
| CuZn | primerno | 155 m/min | N |
| Olje | pogojno primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |