

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek ICP k7, IC908, Ø DC: 14,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	231740 14,2
GTIN	7291075248258
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**.

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_d]-[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

za osnovni element velikosti	14
Serija	SUMOCHAM
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,26 mm/v
Ø D	14,2 mm
Prevleka	TiAlN
Število zamenljivih ploščic/rezil	2
Iscar – oznaka izdelka	ICP 142 IC908
Podajanje f_z v jeklo < 55 HRC	0,16 mm/v
Geometrija	ICP
Kot konice	154 stopinj
Oznaka proizvajalca	ICP 142 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 ²	primerno	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		