

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek ICP k7, IC908, Ø DC: 15mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	231740 15
GTIN	7291075248333
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 × 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**

Prevleka	TiAlN
Podajanje f_v v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/v
Serija	SUMOCHAM
za osnovni element velikosti	15
$\varnothing D$	15 mm
Število zamenljivih ploščic/rezil	2
Iscar – oznaka izdelka	ICP 150 IC908
Podajanje f_z v jeklo $< 55 \text{ HRC}$	0,16 mm/v
Geometrija	ICP
Kot konice	154 stopinj
Oznaka proizvajalca	ICP 150 IC908
Zvrst	IC908
Rezalni material	HM
Vrsta izdelka	Rezalni vložek za vrtanje

Uporabniški podatki

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