

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek ICP k7, IC908, Ø DC: 12mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 231740 12 |
| GTIN | 7291075247183 |
| 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

| | |
|---|---------------------------|
| Število zamenljivih ploščic/rezil | 2 |
| Ø D | 12 mm |
| za osnovni element velikosti | 12 |
| Serija | SUMOCHAM |
| Prevleka | TiAlN |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,24 mm/v |
| Iscar – oznaka izdelka | ICP 120 IC908 |
| Podajanje f _z v jeklo < 55 HRC | 0,14 mm/v |
| Geometrija | ICP |
| Kot konice | 154 stopinj |
| Oznaka proizvajalca | ICP 120 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 | | |