

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

Številka za naročanje	231750 14
GTIN	7291075244816
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<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 jeklo > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
za osnovni element velikosti	14
Prevleka	TiAlN
Ø D	14 mm
Serija	SUMOCHAM
Število zamenljivih ploščic/rezil	2
Iscar – oznaka izdelka	ICM 140 IC908
Podajanje f v Inconel®	0,15 mm/v
Geometrija	ICM
Kot konice	154 stopinj
Oznaka proizvajalca	ICM 140 IC908
Zvrst	IC908
Rezalni material	HM
Vrsta izdelka	Rezalni vložek za vrtanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		