

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek FCP k7, IC908, Ø DC: 7,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	231790 7,5
GTIN	7291075298482
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**.

FCP

Glavna uporaba **ISO P** in **ISO K**, sekundarna uporaba ISO M. **Geometrija ploščate glave** s centrirno konico. Prednost pri radialnem premikanju in poševnem izstopanju materiala.

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

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,1 mm/v
Ø D	7,5 mm
Prevleka	TiAlN
Serijska	SUMOCHAM
za osnovni element velikosti	7
Število zamenljivih ploščic/rezil	2
Iscar – oznaka izdelka	FCP 075 IC908
Geometrija	FCP
Kot konice	140 stopinj
Oznaka proizvajalca	FCP 075 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	pogojno primerno	35 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	35 m/min	H
TOOLOX 33	pogojno primerno	70 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	60 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
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		