

**ISCAR SUMOCHAM rezalni vložek ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 10,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	231742 10,2
GTIN	7291075287615
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-2M**

Glavno področje uporabe **ISO P**. Večja natančnost in boljša kakovost površine zaradi **4 vodilnih posnetih robov**. Optimalna zaokroženost izvrtine, nizke osne sile, večja stabilnost, večja prostornina časovnega vpenjanja.

**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>c</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

Število zamenljivih ploščic/rezil	2
za osnovni element velikosti	10
Serijska	SUMOCHAM
Ø D	10,2 mm
Prevleka	TiAlN
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Iscar – oznaka izdelka	ICP 102-2M IC908
Geometrija	ICP-2M
Kot konice	154 stopinj
Oznaka proizvajalca	ICP 102-2M IC908
Zvrst	IC908
Rezalni material	HM
Vrsta izdelka	Rezalni vložek za vrtanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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	pogojno primerno	35 m/min	H
GG(G)	pogojno primerno	120 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	155 m/min	N
Olje	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

