

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 20,5mm****Données de commande**

N° commande	231790 20,5
GTIN	7291075298789
Classe d'article	23J

Description**Exécution:**

Plaquette de coupe **rectifiée de manière prismatique** pour un positionnement précis et une assise stable. **Surfaces d'appui radiales** angulaires pour une augmentation significative de la force de serrage grâce aux efforts de coupe appliqués pendant l'usinage. Pour un perçage productif à des **vitesse d'avance élevées**.

FCP

Principal domaine d'application **ISO P** et **ISO K**, application secondaire ISO M. **Géométrie de tête plate** avec pointe de centrage. Avantageux en cas de dérive radiale et de sortie en biais du matériau.

Remarque(s):

Les données de coupe sont valables pour l'élément de base 5×D. Effectuer les alésages pilotes exclusivement avec une plaquette de coupe de même type, en particulier pour les plaquettes FCP et QCP-2M. Veuillez respecter les consignes d'utilisation de l'élément de base. Tolérance de coupe des plaquettes: **k7** (diamètre des dents à tolérance positive).

Convention de désignation: [type] [Ø D_c]-[complément] [nuance de coupe]

Exemples :

231740 6,5 ICP 065 IC908

231742 18,5 ICP 185-2M IC908

231745 18,5 HCP 185-IQ IC908

Description technique

Nombre de changements/dents	2
Série	SUMOCHAM
pour élément de base réf.	20
Revêtement	TiAlN
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,35 mm/tr
Ø D	20,5 mm
ISCAR - Désignation de l'article	FCP 205 IC908
Géométrie	FCP
Angle de pointe	140 degré
Référence fabricant	FCP 205 IC908
Nuance	IC908
Type d'outils	Carbure
Type de produit	Inserts de coupe pour perçage

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	35 m/min	H
TOOLOX 33	moyennement adaptée	70 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	M
Inconel	moyennement adaptée	35 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	155 m/min	N
Huile	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		