

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 9,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 231740 9,5 |
| GTIN | 7291075247732 |
| 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**.

ICP

Principal domaine d'application **ISO P, ISO M** (en particulier le Duplex) ainsi que **ISO H**.

Préparation unique des arêtes de coupe pour un compromis optimal entre stabilité des arêtes et acuité de coupe.

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 **La quantité de commande minimum correspond à une unité d'emballage (VPE) ou à un multiple de celle-ci.**

Description technique

| | |
|-----------------------------------------------|-------------------------------|
| Ø D | 9,5 mm |
| Nombre de changements/dents | 2 |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,16 mm/tr |
| Série | SUMOCHAM |
| Revêtement | TiAlN |
| pour élément de base réf. | 9 |
| ISCAR - Désignation de l'article | ICP 095 IC908 |
| Avance f _z dans l'acier < 55 HRC | 0,09 mm/tr |
| Géométrie | ICP |
| Angle de pointe | 154 degré |
| Référence fabricant | ICP 095 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 | adaptée | 35 m/min | H |
| Acier < 60 HRC | adaptée | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | adaptée | 70 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|---------------------|-----------|---|
| TOOLOX 44 | adaptée | 60 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adaptée | 35 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 |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | S |
| 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 | | |