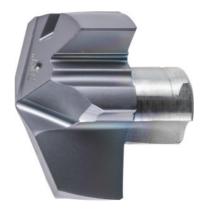


Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 19,5mm



Données de commande

N° commande	231740 19,5
GTIN	7291075247251
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 **vitesses 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] [\varnothing 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

pour élément de base réf.	19		
Avance f dans l'acier < 900 N/mm²	0,31 mm/tr		
Revêtement	TiAIN		
Nombre de changements/dents	2		
Série	SUMOCHAM		
Ø D	19,5 mm		
ISCAR - Désignation de l'article	ICP 195 IC908		
Avance f _z dans l'acier < 55 HRC	0,18 mm/tr		
Géométrie	ICP		
Angle de pointe	154 degré		
Référence fabricant	ICP 195 IC908		
Nuance	IC908		
Type d'outils	Carbure		
Type de produit	Inserts de coupe pour perçage		

Données utilisateur

	Adéquation	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	100 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	90 m/min	Р
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	55 m/min	Р
Acier < 55 HRC	adaptée	35 m/min	Н
Acier < 60 HRC	adaptée	35 m/min	Н
TOOLOX 33	adaptée	70 m/min	Н

⚠ Hoffmann Group

TOOLOX 44	adaptée	60 m/min	Н
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	35 m/min	н
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		