

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	231750 10
GTIN	7291075243734
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**.

**ICM**

Principal domaine d'application **ISO M, ISO S** (en particulier l'Inconel et le titane) ainsi que ISO N. Arête de coupe avec chanfrein négatif et arrondissement spécialement conçu pour l'usinage de l'acier inoxydable.

**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<sub>c</sub>]-[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	10 mm
Revêtement	TiAlN
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Série	SUMOCHAM
pour élément de base réf.	10
Nombre de changements/dents	2
ISCAR - Désignation de l'article	ICM 100 IC908
Avance f dans l'Inconel®	0,1 mm/tr
Géométrie	ICM
Angle de pointe	154 degré
Référence fabricant	ICM 100 IC908
Nuance	IC908
Type d'outils	Carbure
Type de produit	Inserts de coupe pour perçage

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	155 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	120 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	55 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	70 m/min	H

TOOLOX 44	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	S
Inconel	adaptée	35 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	120 m/min	K
CuZn	adaptée	155 m/min	N
Huile	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		