

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 25mm****Données de commande**

N° commande	231750 25
GTIN	7291075244007
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 5xD. 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

## Description technique

Ø D	25 mm
Nombre de changements/dents pour élément de base réf.	2 25
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/tr
Revêtement	TiAlN
Série	SUMOCHAM
ISCAR - Désignation de l'article	ICM 250 IC908
Avance f dans l'Inconel®	0,18 mm/tr
Géométrie	ICM
Angle de pointe	154 degré
Référence fabricant	ICM 250 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		