

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 31,5mm****Données de commande**

N° commande	231740 31,5
GTIN	7291075247602
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

Description technique

pour élément de base réf.	31
Ø D	31,5 mm
Nombre de changements/dents	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,4 mm/tr
Série	SUMOCHAM
Revêtement	TiAlN
ISCAR - Désignation de l'article	ICP 315 IC908
Avance f _z dans l'acier < 55 HRC	0,22 mm/tr
Géométrie	ICP
Angle de pointe	154 degré
Référence fabricant	ICP 315 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		