

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 29mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 231790 29     |
| GTIN             | 7291075300222 |
| 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**.

**FCP**

Principal domaine d'application **ISO P** et **ISO K**, application secondaire ISO M. **Géométrie de tête plate** avec pointe de centrage. Avantageux en cas de dérive radiale et de sortie en biais du matériau.

**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

## Description technique

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| Série  | SUMOCHAM                      |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,4 mm/tr                     |
| Ø D  | 29 mm                         |
| Nombre de changements/dents<br>pour élément de base réf. | 2<br>29                       |
| Revêtement   | TiAlN                         |
| ISCAR - Désignation de l'article                         | FCP 290 IC908                 |
| Géométrie  | FCP                           |
| Angle de pointe  | 140 degré                     |
| Référence fabricant                                      | FCP 290 IC908                 |
| Nuance   | IC908                         |
| Type d'outils  | Carbure                       |
| Type de produit  | Inserts de coupe pour perçage |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 90 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 70 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 55 m/min       | P        |
| Acier < 55 HRC                 | moyennement adaptée | 35 m/min       | H        |
| Acier < 60 HRC                 | adaptée             | 35 m/min       | H        |
| TOOLOX 33                      | moyennement adaptée | 70 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                      | adaptée             | 60 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 50 m/min       | M        |

|                              |                     |           |   |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 50 m/min  | M |
| 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             |           |   |