

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 10mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 231740 10 |
| GTIN | 7291075247152 |
| Classe articolo | 23J |

Descrizione**Esecuzione:**

Inserto per taglio **rettificato a prisma** per un posizionamento preciso e un serraggio stabile.

Superfici di battuta radiali angolate per un aumento significativo della forza di serraggio tramite le forze di taglio che agiscono durante la lavorazione. Per una perforazione produttiva con **elevate velocità di avanzamento**.

ICP

Campo di applicazione principale **ISO P, ISO M** (in particolare duplex) e **ISO H**. Preparazione unica del tagliente per ottenere il miglior compromesso possibile tra stabilità e affilatura.

Nota:

I dati di taglio sono validi per l'elemento base 5xD. Eseguire i fori pilota esclusivamente con inserti per taglio dello stesso tipo, in particolare con quelli FCP e QCP-2M. Si prega di prestare attenzione agli esempi di impiego per l'elemento base. Tolleranza di taglio degli inserti: **k7** (tolleranza positiva del diametro del tagliente).

Convenzione di denominazione: [tipo] [Ø D_d]-[aggiunta] [materiale da taglio]

Esempi:

N. art. 231740 6,5 ICP 065 IC908

N. art. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

N. art. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Il quantitativo minimo d'ordine corrisponde a una confezione o a un suo multiplo.**

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,2 mm/gir, |
| Rivestimento | TiAlN |
| Serie | SUMO-CHAM |
| Ø D | 10 mm |
| per dimensioni dell'elemento base | 10 |
| Numero di sostituzioni/taglienti | 2 |
| Iscar - Denominazione articolo | ICP 100 IC908 |
| Avanzamento f _z in acciaio < 55 HRC | 0,11 mm/gir, |
| Geometria | ICP |
| Angolo di affilatura | 154 grado |
| Denominazione originale prodotto | ICP 100 IC908 |
| Tipo | IC908 |
| Materiale da taglio | HM |
| Tipo di prodotto | Inserto da taglio per foratura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 100 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 90 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 55 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idonea | 35 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | idonea | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | idonea | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idonea | 60 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|----------------------|-----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | idonea | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 35 m/min | S |
| Inconel | limitatamente adatta | 35 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 120 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatta | 155 m/min | N |
| Olio | limitatamente adatta | | |
| a umido max. | idonea | | |