

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM HCP-IQ k7, IC908, Ø DC: 9mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	231745 9
GTIN	7291075333299
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**.

HCP-IQ

Principale campo di applicazione **ISO P** e **ISO K**. **Miglior capacità di centratura possibile**, lavorazione di superfici curve. **Non utilizzare in materiali duttili**.

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

per dimensioni dell'elemento base	9
Rivestimento	TiAlN
Serie	SUMO-CHAM
Ø D	9 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,16 mm/gir,
Numero di sostituzioni/taglienti	2
Iscar - Denominazione articolo	HCP 090-IQ IC908
Geometria	HCP-IQ
Angolo di affilatura	140 grado
Denominazione originale prodotto	HCP 090-IQ 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
TOOLOX 33	limitatamente adatta	70 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	60 m/min	H
GG(G)	limitatamente adatta	120 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	155 m/min	N
Olio	limitatamente adatta		

a umido max.

idonea