

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 11mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	231740 11
GTIN	7291075247794
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

Numero di sostituzioni/taglienti	2
Serie	SUMO-CHAM
Rivestimento	TiAlN
per dimensioni dell'elemento base	11
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,2 mm/gir,
Ø D	11 mm
Iscar - Denominazione articolo	ICP 110 IC908
Avanzamento f _z in acciaio < 55 HRC	0,11 mm/gir,
Geometria	ICP
Angolo di affilatura	154 grado
Denominazione originale prodotto	ICP 110 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		