Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, ∅ DC: 11mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	231750 11
GTIN	7291075244328
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**.
ICM
Aree di applicazione principali **ISO M, ISO S** (in particolare Inconel e Titan) e ISO N. Tagliente con smusso negativo e arrotondamento speciale - in particolare per la lavorazione senza ruggine.
Nota:
I dati di taglio sono validi per l'elemento base 5×D. 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] [∅ D_C]-[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

Rivestimento	TiAlN
Numero di sostituzioni/taglienti	2
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm^2	0,15 mm/gir,
Serie	SUMO-CHAM
∅ D	11 mm
per dimensioni dell'elemento base	11
Iscar - Denominazione articolo	ICM 110 IC908
Avanzamento f in Inconel®	0,1 mm/gir,
Geometria	ICM
Angolo di affilatura	154 grado
Denominazione originale prodotto	ICM 110 IC908
Tipo	IC908
Materiale da taglio	HM
Tipo di prodotto	Inserto da taglio per foratura

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	155 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	120 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm^2	limitatamente adatta	100 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm^2	limitatamente adatta	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm^2	limitatamente adatta	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm^2	limitatamente adatta	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm^2	limitatamente adatta	55 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatta	70 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm²	idonea	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idonea	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	idonea	35 m/min	S
Inconel	idonea	35 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatta	120 m/min	K
CuZn	idonea	155 m/min	N
Olio	limitatamente adatta		
a umido max.	idonea		