



## Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 22,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	231790 22,5
GTIN	7291075298826
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**.

#### FCP

Applicazione principale **ISO P** e **ISO K**, applicazione secondaria ISO M. **Geometria a testa piatta** con punta pilota. Particolarmente adatto per l'allontanamento radiale e l'uscita inclinata del materiale.

#### 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] [Ø D<sub>d</sub>]-[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

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,35 mm/gir,
Numero di sostituzioni/taglienti	2
Ø D	22,5 mm
per dimensioni dell'elemento base	22
Rivestimento	TiAlN
Serie	SUMO-CHAM
Iscar - Denominazione articolo	FCP 225 IC908
Geometria	FCP
Angolo di affilatura	140 grado
Denominazione originale prodotto	FCP 225 IC908
Tipo	IC908
Materiale da taglio	HM
Tipo di prodotto	Inserto da taglio per foratura

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	55 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatta	35 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idonea	35 m/min	H
TOOLOX 33	limitatamente adatta	70 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	50 m/min	M
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		