

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 25,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	231750 25,5
GTIN	7291075244014
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. Tagliante con smusso negativo e arrotondamento speciale - in particolare per la lavorazione senza ruggine.

**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 tagliante).

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

per dimensioni dell'elemento base	25
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/gir,
Serie	SUMO-CHAM
Numero di sostituzioni/taglienti	2
Ø D	25,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Iscar - Denominazione articolo	ICM 255 IC908
Avanzamento f in Inconel®	0,18 mm/gir,
Geometria	ICM
Angolo di affilatura	154 grado
Denominazione originale prodotto	ICM 255 IC908
Tipo	IC908
Materiale da taglio	HM
Tipo di prodotto	Inserto da taglio per foratura

## Dati utente

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

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		