

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 11,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231750 11,5
GTIN	7291075244373
Clasa articolului	23J

**Descriere****Execuție:**

Plăcuță **ascuțită prismatic** pentru poziționare exactă și așezare stabilă. Suprafețe de oprire radială înclinate, **suprafețe de oprire radială** pentru o creștere semnificativă a forței de strângere datorată forțelor de tăiere care acționează în timpul prelucrării. Pentru găurire productivă cu **viteze mari de avans**.

**ICM**

Domeniul principal de aplicare **ISO M, ISO S** (în special Inconel și titan), precum și ISO N. Muchia de tăiere cu șanfrenare negativă și rotunjire specială - în special pentru prelucrarea oțelului inoxidabil.

**Notă:**

Datele de tăiere se aplică elementului de bază 5xD. Setări găurire pilot exclusiv cu insertii de tăiere de același tip - în special cu insertiile HCP-IQ, FCP și QCP-2M. Vă rugăm să respectați instrucțiunile de aplicare pentru elementul de bază. Toleranța tăişului insertiilor: **k7** (diametrul tăişului cu toleranță pozitivă).

Convenție de desemnare: [Tip] [Ø D<sub>c</sub>]-[Adăugare] [Material de tăiere]

Exemple:

Cod 231740 6,5 ICP 065 IC908

Cod 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Cod 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Cantitatea minimă de comandă corespunde unei unități de ambalare (VPE) sau unui multiplu al acesteia.**

## Descriere tehnică

Serie	SUMOCHAM
Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø D	11,5 mm
Numărul de schimbări / tășuri	2
pentru elementul de bază dimensiunea	11
Strat de acoperire	TiAlN
Denumire articol Iscar	ICM 115 IC908
Avans f în Inconel®	0,1 mm/rot
Geometrie	ICM
Unghiul la vârf	154 grad
Denumirea producătorului	ICM 115 IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placuță pentru găurire

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	155 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	55 m/min	P

TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	S
Inconel	recomandat	35 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
CuZn	recomandat	155 m/min	N
Ulei	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		