

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 21mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231750 21 |
| GTIN | 7291075243888 |
| 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. Setati găurile 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 tăișului insertiilor: **k7** (diametrul tăișului cu toleranță pozitivă).

Convenție de desemnare: [Tip] [Ø D_c]-[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

Descriere tehnică

| | |
|---|------------------------|
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm ² | 0,24 mm/rot |
| Numărul de schimbări / tășuri | 2 |
| Serie | SUMOCHAM |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Ø D | 21 mm |
| pentru elementul de bază dimensiunea | 21 |
| Denumire articol Iscar | ICM 210 IC908 |
| Avans f în Inconel® | 0,18 mm/rot |
| Geometrie | ICM |
| Unghiul la vârf | 154 grad |
| Denumirea producătorului | ICM 210 IC908 |
| Categorie | IC908 |
| Materialul sculei | Carbură |
| Tip produs | Placuță pentru găurire |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | 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 ² | indicat în anumite condiții | 100 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 ² | recomandat | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |