

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 19mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231740 19 |
| GTIN | 7291075247244 |
| 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**.

ICP

Domeniul principal de aplicare **ISO P, ISO M** (în special duplex), precum și **ISO H**. Pregătirea unică a tășului pentru cel mai bun compromis posibil între stabilitatea tășului și ascuțimea acestuia.

Notă:

Datele de tăiere se aplică elementului de bază 5×D. 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 tășului insertiilor: **k7** (diametrul tășului 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 **Cantitatea minimă de comandă corespunde unei unități de ambalare (VPE) sau unui multiplu al acesteia.**

Descriere tehnică

| | |
|---|------------------------|
| pentru elementul de bază dimensiunea | 19 |
| Ø D | 19 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Numărul de schimbări / tășuri | 2 |
| Serie | SUMOCHAM |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,31 mm/rot |
| Denumire articol Iscar | ICP 190 IC908 |
| Avans f_z în oțel < 55 HRC | 0,18 mm/rot |
| Geometrie | ICP |
| Unghiul la vârf | 154 grad |
| Denumirea producătorului | ICP 190 IC908 |
| Categorie | IC908 |
| Materialul sculei | Carbură |
| Tip produs | Placuță pentru găurire |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 35 m/min | H |
| Oțel < 60 HRC | recomandat | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | recomandat | 70 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| TOOLOX 44 | recomandat | 60 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | S |
| Inconel | indicat în anumite condiții | 35 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 120 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 155 m/min | N |
| Ulei | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |