

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 16mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231740 16     |
| GTIN               | 7291075247695 |
| 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<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

|   |                        |
|---|------------------------|
| pentru elementul de bază dimensiunea      | 16                     |
| Serie                                     | SUMOCHAM               |
| Numărul de schimbări / tășuri             | 2                      |
| Ø D                                       | 16 mm                  |
| Strat de acoperire                        | TiAlN                  |
| Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,31 mm/rot            |
| Denumire articol Iscar                    | ICP 160 IC908          |
| Avans $f_z$ în oțel < 55 HRC              | 0,18 mm/rot            |
| Geometrie                                 | ICP                    |
| Unghiul la vârf                           | 154 grad               |
| Denumirea producătorului                  | ICP 160 IC908          |
| Categorie                                 | IC908                  |
| Materialul sculei                         | Carbură                |
| Tip produs                                | Placuță pentru găurire |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 100 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 90 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 100 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 70 m/min  | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup> | recomandat                  | 35 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | indicat în anumite condiții | 50 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | indicat în anumite condiții | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | 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                  |           |   |