

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM HCP-IQ k7, IC908, Ø DC: 26,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231745 26,5
GTIN	7291075332889
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**.

HCP-IQ

Domeniul principal de aplicare **ISO P** și **ISO K**. **Cea mai bună capacitate de centrare posibilă**, Prelucrarea suprafețelor curbe. **Nu se utilizează în cazul materialelor ductile**.

Notă:

Datele de tăiere se aplică elementului de bază 5×D. 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 în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/rot
pentru elementul de bază dimensiunea	26
Numărul de schimbări / tășuri	2
$\varnothing D$	26,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
Denumire articol Iscar	HCP 265-IQ IC908
Geometrie	HCP-IQ
Unghiul la vârf	136 grad
Denumirea producătorului	HCP 265-IQ IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placuță pentru găurire

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	55 m/min	P
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 m/min	H
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	155 m/min	N
Ulei	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

