

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

Numărul de comandă	231790 16
GTIN	7291075298703
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**.

**FCP**

Domeniul principal de aplicare **ISO P** și **ISO K**, aplicație secundară ISO M. **Geometrie cu cap plat** cu vârf de centrare. Avantajos pentru deplasarea radială și descărcarea înclinată a materialului.

**Notă:**

Datele de tăiere se aplică elementului de bază 5xD. Setați 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<sub>d</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

Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,31 mm/rot
Ø D	16 mm
Serie	SUMOCHAM
Numărul de schimbări / tășuri	2
pentru elementul de bază dimensiunea	16
Strat de acoperire	TiAlN
Denumire articol Iscar	FCP 160 IC908
Geometrie	FCP
Unghiul la vârf	140 grad
Denumirea producătorului	FCP 160 IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placă pentru găurire

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	35 m/min	H
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 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
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		