

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 10,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231750 10,5   |
| GTIN               | 7291075243741 |
| 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. 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 tăișului insertiilor: **k7** (diametrul tăișului 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

|   |                        |
|---|------------------------|
| Numărul de schimbări / tășuri               | 2                      |
| pentru elementul de bază dimensiunea        | 10                     |
| Serie                                       | SUMOCHAM               |
| Strat de acoperire                          | TiAlN                  |
| Ø D   | 10,5 mm                |
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/rot            |
| Denumire articol Iscar                      | ICM 105 IC908          |
| Avans f în Inconel®                         | 0,1 mm/rot             |
| Geometrie                                   | ICM                    |
| Unghiul la vârf                             | 154 grad               |
| Denumirea producătorului                    | ICM 105 IC908          |
| Categorie                                   | IC908                  |
| Materialul sculei                           | Carbură                |
| Tip produs                                  | Placuță pentru găurire |

## Date utilizator

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