

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 11,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231740 11,5
GTIN	7291075247848
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 5xD. 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 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

Ø D	11,5 mm
Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
Strat de acoperire	TiAlN
pentru elementul de bază dimensiunea	11
Numărul de schimbări / tășuri	2
Serie	SUMOCHAM
Denumire articol Iscar	ICP 115 IC908
Avans $f_z$ în oțel < 55 HRC	0,11 mm/rot
Geometrie	ICP
Unghiul la vârf	154 grad
Denumirea producătorului	ICP 115 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		