

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 23,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231790 23,5   |
| GTIN               | 7291075298840 |
| 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

## Descriere tehnică

|   |                        |
|---|------------------------|
| Serie                                   | SUMOCHAM               |
| pentru elementul de bază dimensiunea    | 23                     |
| Strat de acoperire                      | TiAlN                  |
| Ø D                                     | 23,5 mm                |
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,35 mm/rot            |
| Numărul de schimbări / tăișuri          | 2                      |
| Denumire articol Iscar                  | FCP 235 IC908          |
| Geometrie                               | FCP                    |
| Unghiul la vârf                         | 140 grad               |
| Denumirea producătorului                | FCP 235 IC908          |
| Categorie                               | IC908                  |
| Materialul sculei                       | Carbură                |
| Tip produs                              | Placuță 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                  |           |   |