

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 30mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231740 30
GTIN	7291075247565
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_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

pentru elementul de bază dimensiunea	30
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,4 mm/rot
Numărul de schimbări / tăișuri	2
Strat de acoperire	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
Ø D	30 mm
Denumire articol Iscar	ICP 300 IC908
Avans f_z în oțel < 55 HRC	0,22 mm/rot
Geometrie	ICP
Unghiul la vârf	154 grad
Denumirea producătorului	ICP 300 IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placuță pentru găurire

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		