

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM HCP-IQ k7, IC908, Ø DC: 9,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231745 9,5
GTIN	7291075333305
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**.

HCP-IQ

Domeniul principal de aplicare **ISO P** și **ISO K**. **Cea mai bună capacitate de centrare posibilă**, Prelucrarea suprafețelor curbe. **Nu se utilizează în cazul materialelor ductile**.

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 tăișului insertiilor: **k7** (diametrul tăișului cu toleranță pozitivă).

Convenție de desemnare: [Tip] [Ø D_d]-[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

pentru elementul de bază dimensiunea	9
Ø D	9,5 mm
Numărul de schimbări / tășuri	2
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,16 mm/rot
Serie	SUMOCHAM
Strat de acoperire	TiAlN
Denumire articol Iscar	HCP 095-IQ IC908
Geometrie	HCP-IQ
Unghiul la vârf	140 grad
Denumirea producătorului	HCP 095-IQ 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
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 m/min	H
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	155 m/min	N
Ulei	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă

recomandat