

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 7mm****Date comandă**

Numărul de comandă

231790 7

GTIN

7291075298437

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 5×D. 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_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	7
Numărul de schimbări / tăişuri	2
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
Strat de acoperire	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
$\varnothing D$	7 mm
Denumire articol Iscar	FCP 070 IC908
Geometrie	FCP
Unghiul la vârf	140 grad
Denumirea producătorului	FCP 070 IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placuță pentru găurire

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	55 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
Oțel $< 60 \text{ HRC}$	recomandat	35 m/min	H
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	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		