



## ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 15,5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	231742 15,5
GTIN	7291075287448
Artikelklasse	23J

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Prismatisch geschliffener** Schneideinsatz für genaue Positionierung und stabilen Sitz. Abgewinkelte, **radiale Anschlagflächen** zur deutlichen Zunahme der Klemmkraft durch die einwirkenden Schnittkräfte während der Bearbeitung. Für eine produktive Bohrbearbeitung mit **hohen Vorschubgeschwindigkeiten**.

#### ICP-2M

Hauptanwendungsbereich **ISO P**. Höhere Genauigkeit und bessere Oberflächengüte durch **4 Führungsfasen**. Optimale Rundheit der Bohrung, geringe Axialkräfte, erhöhte Stabilität, erhöhtes Zeitspannvolumen.

#### Hinweis:

Schnittdaten gelten für Grundelement 5xD. Pilotbohrungen ausschließlich mit Schneideinsatz des gleichen Typs setzen - insbesondere bei Einsätzen FCP und QCP-2M. Bitte beachten Sie die Anwendungshinweise für das Grundelement. Schneidentoleranz der Einsätze: **k7** (positiv tolerierter Schneidendurchmesser).

Bezeichnungskonvention: [Typ] [Ø D<sub>c</sub>]-[Zusatz] [Schneidstoff]

Beispiele:

Nr. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Mindestbestellmenge entspricht einer Verpackungseinheit (VPE) oder einem Vielfachen davon.**

### Technische Beschreibung

Ø D	15,5 mm
für Grundelement Größe	15
Serie	SUMOCHAM
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/U
Beschichtung	TiAlN
Anzahl Wechsel/Schneiden	2
Iscar -Artikelbezeichnung	ICP 155-2M IC908
Geometrie	ICP-2M
Spitzenwinkel	154 Grad
Herstellerbezeichnung	ICP 155-2M IC908
Sorte	IC908
Schneidstoff	HM
Produktart	Schneideinsatz zum Bohren

### Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
GG(G)	bedingt geeignet	120 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	155 m/min	N

## Datenblatt

Öl	bedingt geeignet
nass maximal	geeignet