

**ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 25mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	231742 25
GTIN	7291075288759
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 5×D. 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_c]-[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

Technische Beschreibung

Ø D	25 mm
Serie	SUMOCHAM
für Grundelement Größe	25
Beschichtung	TiAlN
Anzahl Wechsel/Schneiden	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,35 mm/U
Iscar -Artikelbezeichnung	ICP 250-2M IC908
Geometrie	ICP-2M
Spitzenwinkel	154 Grad
Herstellerbezeichnung	ICP 250-2M IC908
Sorte	IC908
Schneidstoff	HM
Produktart	Schneideinsatz zum Bohren

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	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
Öl	bedingt geeignet		

nass maximal

geeignet