

**Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 25,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	231742 25,5
GTIN	7291075288803
Clase de artículo	23J

Descripción**Ejecución:**

Inserto de corte **rectificado en prisma** para un posicionamiento exacto y un asiento estable.

Superficies de tope radial acodadas para un aumento significativo de la fuerza de apriete debido a las fuerzas de corte que actúan durante el mecanizado. Para una perforación productiva con **altas velocidades de avance**.

ICP-2M

Campo de aplicación principal **ISO P**. Mayor precisión y mejor calidad de la superficie gracias a **4 fajas guía**. Redondez óptima de la perforación, fuerzas axiales reducidas, mayor estabilidad, mayor volumen de arranque de viruta por unidad de tiempo.

Nota:

Los datos de corte se aplican al elemento básico 5xD. Realizar las perforaciones piloto exclusivamente con plaquitas de corte del mismo tipo, especialmente con las plaquitas FCP y QCP-2M. Tener en cuenta las instrucciones de aplicación del elemento básico. Tolerancia de corte de las plaquitas: **k7** (diámetro del filo de corte con tolerancia positiva).

Convención de designación: [Tipo] [Ø D_d]-[Adición] [Material de corte]

Ejemplos:

N.º 231740 6,5 ICP 065 IC908

N.º 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

N.º 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908

Descripción técnica

Para el tamaño del elemento básico	25
Número de cambios/cortes	2
Serie	SUMOCHAM
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,35 mm/rev,
Recubrimiento	TiAlN
Ø D	25,5 mm
Iscar - Denominación del artículo	ICP 255-2M IC908
Geometría	ICP-2M
Ángulo de punta	154 grados
Quality Dress	ICP 255-2M IC908
Clase	IC908
Material de corte	MD
Tipo de producto	Placa de corte para taladrado

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
GG(G)	adecuado con restricciones	120 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	155 m/min	N
Aceite	adecuado con restricciones		

húmedo máximo

adecuado