

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 10,2mm****Données de commande**

N° commande	231742 10,2
GTIN	7291075287615
Classe d'article	23J

Description**Exécution:**

Plaquette de coupe **rectifiée de manière prismatique** pour un positionnement précis et une assise stable. **Surfaces d'appui radiales** angulaires pour une augmentation significative de la force de serrage grâce aux efforts de coupe appliqués pendant l'usinage. Pour un perçage productif à des **vitesse d'avance élevées**.

ICP-2M

Principal domaine d'application **ISO P**. Précision supérieure et meilleure qualité d'état de surface grâce aux **4 listels**. Concentrité optimale de l'alésage, forces axiales réduites, meilleure stabilité, volume de copeaux supérieur.

Remarque(s):

Les données de coupe sont valables pour l'élément de base 5×D. Effectuer les alésages pilotes exclusivement avec une plaquette de coupe de même type, en particulier pour les plaquettes FCP et QCP-2M. Veuillez respecter les consignes d'utilisation de l'élément de base. Tolérance de coupe des plaquettes: **k7** (diamètre des dents à tolérance positive).

Convention de désignation: [type] [Ø D_c]-[complément] [nuance de coupe]

Exemples :

231740 6,5 ICP 065 IC908

231742 18,5 ICP 185-2M IC908

231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **La quantité de commande minimum correspond à une unité d'emballage (VPE) ou à un multiple de celle-ci.**

Description technique

Nombre de changements/dents	2
pour élément de base réf.	10
Série	SUMOCHAM
Ø D	10,2 mm
Revêtement	TiAlN
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,2 mm/tr
ISCAR - Désignation de l'article	ICP 102-2M IC908
Géométrie	ICP-2M
Angle de pointe	154 degré
Référence fabricant	ICP 102-2M IC908
Nuance	IC908
Type d'outils	Carbure
Type de produit	Inserts de coupe pour perçage

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	120 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	155 m/min	N

Huile	moyennement adaptée
av. arrosage max.	adaptée