

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 11,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 231742 11,5   |
| GTIN             | 7291075287417 |
| 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<sub>c</sub>]-[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

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| Revêtement   | TiAlN                         |
| Série  | SUMOCHAM                      |
| Ø D  | 11,5 mm                       |
| Nombre de changements/dents<br>pour élément de base réf. | 2<br>11                       |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,2 mm/tr                     |
| ISCAR - Désignation de l'article                         | ICP 115-2M IC908              |
| Géométrie  | ICP-2M                        |
| Angle de pointe  | 154 degré                     |
| Référence fabricant                                      | ICP 115-2M IC908              |
| Nuance   | IC908                         |
| Type d'outils  | Carbure                       |
| Type de produit  | Inserts de coupe pour perçage |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 90 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 70 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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             |