

**Plaquette de coupe ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 16,5mm****Données de commande**

N° commande	231742 16,5
GTIN	7291075288070
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

Nombre de changements/dents	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,31 mm/tr
pour élément de base réf.	16
Série	SUMOCHAM
Revêtement	TiAlN
Ø D	16,5 mm
ISCAR - Désignation de l'article	ICP 165-2M IC908
Géométrie	ICP-2M
Angle de pointe	154 degré
Référence fabricant	ICP 165-2M 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