

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 18mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 231742 18     |
| GTIN            | 7291075287356 |
| Classe articolo | 23J           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Inserto per taglio **rettificato a prisma** per un posizionamento preciso e un serraggio stabile.

**Superfici di battuta radiali** angolate per un aumento significativo della forza di serraggio tramite le forze di taglio che agiscono durante la lavorazione. Per una perforazione produttiva con **elevate velocità di avanzamento**.

**ICP-2M**

Applicazione principale **ISO P**. Maggiore precisione e migliore qualità della superficie grazie ai **4 biselli**. Rotondità ottimale del foro, basse forze assiali, maggiore stabilità, aumento del volume di truciolatura per unità di tempo.

**Nota:**

I dati di taglio sono validi per l'elemento base 5xD. Eseguire i fori pilota esclusivamente con inserti per taglio dello stesso tipo, in particolare con quelli FCP e QCP-2M. Si prega di prestare attenzione agli esempi di impiego per l'elemento base. Tolleranza di taglio degli inserti: **k7** (tolleranza positiva del diametro del tagliente).

Convenzione di denominazione: [tipo] [Ø D<sub>d</sub>]-[aggiunta] [materiale da taglio]

Esempi:

N. art. 231740 6,5 ICP 065 IC908

N. art. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

N. art. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Il quantitativo minimo d'ordine corrisponde a una confezione o a un suo multiplo.**

## Descrizione tecnica

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Serie  | SUMO-CHAM                      |
| per dimensioni dell'elemento base                | 18                             |
| Numero di sostituzioni/taglienti                 | 2                              |
| Ø D  | 18 mm                          |
| Rivestimento                                     | TiAlN                          |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,31 mm/gir,                   |
| Iscar - Denominazione articolo                   | ICP 180-2M IC908               |
| Geometria  | ICP-2M                         |
| Angolo di affilatura                             | 154 grado                      |
| Denominazione originale prodotto                 | ICP 180-2M IC908               |
| Tipo   | IC908                          |
| Materiale da taglio                              | HM                             |
| Tipo di prodotto                                 | Inserto da taglio per foratura |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 100 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 100 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 55 m/min       | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatta | 35 m/min       | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | limitatamente adatta | 35 m/min       | H          |
| GG(G)                            | limitatamente adatta | 120 m/min      | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatta | 155 m/min      | N          |

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| Olio         | limitatamente adatta |
| a umido max. | idonea               |