

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 18,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	231742 18,5
GTIN	7291075289039
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 5×D. 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_d]-[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

Numero di sostituzioni/taglienti	2
per dimensioni dell'elemento base	18
Rivestimento	TiAlN
Ø D	18,5 mm
Serie	SUMO-CHAM
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,31 mm/gir,
Iscar - Denominazione articolo	ICP 185-2M IC908
Geometria	ICP-2M
Angolo di affilatura	154 grado
Denominazione originale prodotto	ICP 185-2M IC908
Tipo	IC908
Materiale da taglio	HM
Tipo di prodotto	Inserto da taglio per foratura

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	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