

**Inserto per taglio ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 14,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 231742 14,5 |
| GTIN | 7291075287394 |
| 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_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

| | |
|--|--------------------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,26 mm/gir, |
| Serie | SUMO-CHAM |
| Rivestimento | TiAlN |
| Ø D | 14,5 mm |
| Numero di sostituzioni/taglienti | 2 |
| per dimensioni dell'elemento base | 14 |
| Iscar - Denominazione articolo | ICP 145-2M IC908 |
| Geometria | ICP-2M |
| Angolo di affilatura | 154 grado |
| Denominazione originale prodotto | ICP 145-2M 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 |