

**ISCAR SUMOCHAM snij-inzetdeel ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 9mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	231742 9
GTIN	7291075287264
Artikelklasse	23J

**Omschrijving****Uitvoering:**

**Prismatisch geslepen** snij-inzetdeel voor nauwkeurige positionering en stabiele passing. Gebogen, **radiale aanslagvlakken** voor aanzienlijke toename van de klemkracht door de inwerkende snijkrachten tijdens de bewerking. Voor een productieve boorbewerking met **hoge voedingssnelheden**.

**ICP-2M**

Voornaamste toepassingsgebied **ISO P**. Hogere nauwkeurigheid en betere oppervlaktekwaliteit dankzij **4 geleidingsfasen**. Optimale rondheid van de boring, geringe axiale krachten, verhoogde stabiliteit, verhoogd verspaningsvolume.

**Opmerking:**

Snijgegevens gelden voor basiselement 5×D. Pilotboringen uitsluitend met een snij-inzetdeel van hetzelfde type uitvoeren – vooral bij inzetdelen FCP en QCP-2M. Neem de toepassingsaanwijzingen voor het basiselement in acht. Snijkanttolerantie van de inzetdelen: **k7** (snijkantdiameter met positieve tolerantie).

Aanduidingsconventie: [type] [Ø D<sub>c</sub>]-[toevoeging] [materiaal]

Voorbeelden:

Nr. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimale bestelhoeveelheid komt overeen met één verpakkingseenheid (VPE) of een veelvoud daarvan.**

## Technische beschrijving

Coating	TiAlN
Voor basiselement maat	9
Ø D	9 mm
Aantal wisselingen/snijkanten	2
Voeding f in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/omw,
Serie	SUMOCHAM
Iscar - artikelaanduiding	ICP 090-2M IC908
Geometrie	ICP-2M
Tophoek	154 graden
Fabrikantnummer	ICP 090-2M IC908
Soort	IC908
Snijmateriaal	HM
Producttype	Snij-inzetdeel voor het boren

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	70 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	55 m/min	P
Staal < 55 HRC	onder voorwaarden geschikt	35 m/min	H
Staal < 60 HRC	onder voorwaarden geschikt	35 m/min	H
GG(G)	onder voorwaarden geschikt	120 m/min	K
CuZn	onder voorwaarden geschikt	155 m/min	N

Olie	onder voorwaarden geschikt
------	----------------------------

nat maximaal	geschikt
--------------	----------