

**Płytką skrawającą ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 13,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	231742 13,5
GTIN	7291075287431
Klasa artykułu	23J

Opis**Wykonanie:**

Pryzmatycznie oszlifowany zestaw ostrzy zapewnia dokładne pozycjonowanie i stabilne osadzenie. Zagięte pod kątem, **promieniowe powierzchnie przyłożenia** zapewniają znaczny wzrost siły zacisku spowodowany siłami skrawania działającymi podczas obróbki. Do wydajnego wiercenia z **wysokimi prędkościami posuwu**.

ICP-2M

Główny obszar zastosowań **ISO P**. Wyższa dokładność i lepsza jakość powierzchni dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Optymalna okrągłość otworu, niskie siły osiowe, zwiększona stabilność, wyższa objętościowa wydajność skrawania.

wskazówka:

Parametry skrawania dotyczą korpusów wiertarskich 5×D. Otwory pilotowe stosować tylko z płytkami skrawającymi tego samego typu – w szczególności w przypadku płytek FCP oraz QCP-2M. Przestrzegać wskazówek dotyczących użytkowania dla elementu podstawowego. Tolerancja wykonawcza płytek: **k7** (dodatnia tolerancja średnicy skrawania).

Konwencja oznaczeń: [typ] [Ø D_c]-[dodatek] [materiał tnący]

Przykłady:

Nr 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minimalna wielkość zamówienia odpowiada jednostce opakowaniowej (VPE) albo jej wielokrotności.**

Opis techniczny

do elementu podstawowego w rozmiarze	13
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,24 mm/obr,
powłoka	TiAlN
liczba wymian/ostrzy	2
Seria	SUMOCHAM
$\varnothing D$	13,5 mm
Iscar – nazwa artykułu	ICP 135-2M IC908
geometria	ICP-2M
kąt wierzchołkowy	154 stopni
oznaczenie producenta	ICP 135-2M IC908
Gatunek	IC908
Materiał ostrza	HM
Rodzaj produktu	Wkładka skrawająca do wiercenia

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	55 m/min	P
Stal $< 55 \text{ HRC}$	nadaje się warunkowo	35 m/min	H
Stal $< 60 \text{ HRC}$	nadaje się warunkowo	35 m/min	H
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	120 m/min	K

CuZn	nadaje się warunkowo	155 m/min	N
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		