

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 13,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231742 13,5   |
| GTIN               | 7291075287431 |
| Clasa articolului  | 23J           |

**Descriere****Execuție:**

Plăcuță **ascuțită prismatic** pentru poziționare exactă și așezare stabilă. Suprafețe de oprire radială înclinate, **suprafețe de oprire radială** pentru o creștere semnificativă a forței de strângere datorată forțelor de tăiere care acționează în timpul prelucrării. Pentru găurire productivă cu **viteze mari de avans**.

**ICP-2M**

Domeniul principal de aplicare **ISO P**. Precizie mai mare și calitate mai bună a suprafeței datorită **4 șanfreuri de ghidare**. Rotunjire optimă a alezajului, forțe axiale reduse, stabilitate crescută, rată de îndepărtare a metalului crescută.

**Notă:**

Datele de tăiere se aplică elementului de bază 5xD. Setări găurile pilot exclusiv cu insertii de tăiere de același tip - în special cu insertiile HCP-IQ, FCP și QCP-2M. Vă rugăm să respectați instrucțiunile de aplicare pentru elementul de bază. Toleranța tăișului insertiilor: **k7** (diametrul tăișului cu toleranță pozitivă).

Convenție de desemnare: [Tip] [Ø D<sub>c</sub>]-[Adăugare] [Material de tăiere]

Exemple:

Cod 231740 6,5 ICP 065 IC908

Cod 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Cod 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Cantitatea minimă de comandă corespunde unei unități de ambalare (VPE) sau unui multiplu al acesteia.**

## Descriere tehnică

|   |                        |
|---|------------------------|
| pentru elementul de bază dimensiunea    | 13                     |
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,24 mm/rot            |
| Strat de acoperire                      | TiAlN                  |
| Numărul de schimbări / tășuri           | 2                      |
| Serie                                   | SUMOCHAM               |
| Ø D                                     | 13,5 mm                |
| Denumire articol Iscar                  | ICP 135-2M IC908       |
| Geometrie                               | ICP-2M                 |
| Unghiul la vârf                         | 154 grad               |
| Denumirea producătorului                | ICP 135-2M IC908       |
| Categorie                               | IC908                  |
| Materialul sculei                       | Carbură                |
| Tip produs                              | Placuță pentru găurire |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min      | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 55 m/min       | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | indicat în anumite condiții | 35 m/min       | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | indicat în anumite condiții | 35 m/min       | H       |
| GG(G)                         | indicat în anumite condiții | 120 m/min      | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 155 m/min      | N       |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Ulei             | indicat în anumite condiții |
| Umiditate maximă | recomandat                  |