

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 23,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231742 23,5
GTIN	7291075288636
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. Setati 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 tăişului insertiilor: **k7** (diametrul tăişului cu toleranță pozitivă).

Convenție de desemnare: [Tip] [Ø D_c]-[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

Descriere tehnică

Strat de acoperire	TiAlN
Numărul de schimbări / tășuri	2
pentru elementul de bază dimensiunea	23
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/rot
$\varnothing D$	23,5 mm
Serie	SUMOCHAM
Denumire articol Iscar	ICP 235-2M IC908
Geometrie	ICP-2M
Unghiul la vârf	154 grad
Denumirea producătorului	ICP 235-2M IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placuță pentru găurire

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	55 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
Oțel $< 60 \text{ HRC}$	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