

**Insertie de tăiere ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 25,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	231742 25,5
GTIN	7291075288803
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 tăişului insertiilor: **k7** (diametrul tăişului 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

## Descriere tehnică

pentru elementul de bază dimensiunea	25
Numărul de schimbări / tăişuri	2
Serie	SUMOCHAM
Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,35 mm/rot
Strat de acoperire	TiAlN
Ø D	25,5 mm
Denumire articol Iscar	ICP 255-2M IC908
Geometrie	ICP-2M
Unghiul la vârf	154 grad
Denumirea producătorului	ICP 255-2M IC908
Categorie	IC908
Materialul sculei	Carbură
Tip produs	Placuță pentru găurire

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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