

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats ICP k7, IC908, Ø DC m7: 15,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	231740 15,5
GTIN	7291075248388
Artikelklasse	23J

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Prismatisk slebet** skæreforsats til præcis positionering og stabil opspænding. Vinklede **radiale anslagsflader** for en betydelig forøgelse af klemmekraften på grund af de skærekrafter, der virker under bearbejdningen. Til produktiv borebearbejdning med **høje tilspændingshastigheder**.

**ICP**

Hovedanvendelsesområde **ISO P, ISO M** (især Duplex) samt **ISO H**. Unik skærekantspræparering for det bedst mulige kompromis mellem skærstabilitet og skæreskarphed.

**Bemærk:**

Skæredata gælder for grundelement 5×D. Lav kun pilotboringer med skæreforsatser af samme type – især ved forsatserne FCP og QCP-2M. Følg anvendelsesanvisningerne for grundelementet. Skærtolerance for forsatserne: **k7** (positiv tolerance for skærdiameter).

Betegnelseskonvention: [type] [Ø D<sub>c</sub>]-[tilføjelse] [skæremateriale]

Eksempler:

Nr. 231740 6,5 ICP 065 IC908

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

Nr. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Den mindste bestillingsmængde svarer til en emballageenhed (VPE) eller et multiplum af denne.**

## Teknisk beskrivelse

Serie	SUMOCHAM
til basiselement størrelse	15
Tilspænding $f_i$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/o
Ø D	15,5 mm
Belægning	TiAlN
Antal skift/skær	2
Iscar-artikelbetegnelse	ICP 155 IC908
Tilspænding $f_z$ i stål < 55 HRC	0,16 mm/o
Geometri	ICP
Spidsvinkel	154 grader
Producentbetegnelse	ICP 155 IC908
Type	IC908
Skæremateriale	HM
Produkttype	Skæreforsats til boring

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	55 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	35 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	35 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	70 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	60 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	35 m/min	S
Inconel	betinget egnet	35 m/min	S
GG (G)	egnet	120 m/min	K
CuZn	betinget egnet	155 m/min	N
Olie	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		