

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

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 231750 15,5 |
| GTIN | 7291075244953 |
| 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 bearbejdnngen. Til produktiv borebearbejdning med **høje tilspændingshastigheder**.

ICM

Hovedanvendelsesområde **ISO M, ISO S** (især Inconel og titanium) samt ISO N. Skærekant med negativ affasning og specialafrounding – især til rustfri bearbejdning.

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_c]-[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

| | |
|--|-------------------------|
| Belægning | TiAlN |
| Serie | SUMOCHAM |
| Ø D | 15,5 mm |
| Tilspænding f i INOX > 900 N/mm ² til basiselement størrelse | 0,2 mm/o 15 |
| Antal skift/skær | 2 |
| Iscar-artikelbetegnelse | ICM 155 IC908 |
| Tilspænding f i Inconel® | 0,15 mm/o |
| Geometri | ICM |
| Spidsvinkel | 154 grader |
| Producentbetegnelse | ICM 155 IC908 |
| Type | IC908 |
| Skæremateriale | HM |
| Produkttype | Skæreforsats til boring |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 155 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 120 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | betinget egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | betinget egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | betinget egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | betinget egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 55 m/min | P |
| TOOLOX 33 | betinget egnet | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | egnet | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 50 m/min | M |

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