

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats ICM k7, IC908, Ø DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	231750 10
GTIN	7291075243734
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**.

**ICM**

Hovedanvendelsesområde **ISO M, ISO S** (især Inconel og titanium) samt ISO N. Skærekant med negativ affasning og specialafrundning – 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<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

Ø D	10 mm
Belægning	TiAlN
Tilspænding f i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/o
Serie	SUMOCHAM
til basiselement størrelse	10
Antal skift/skær	2
Iscar-artikelbetegnelse	ICM 100 IC908
Tilspænding f i Inconel®	0,1 mm/o
Geometri	ICM
Spidsvinkel	154 grader
Producentbetegnelse	ICM 100 IC908
Type	IC908
Skæremateriale	HM
Produkttype	Skæreforsats til boring

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	betinget egnet	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		