

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats ICP k7, IC908, Ø DC m7: 8mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 231740 8 |
| GTIN | 7291075247657 |
| 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**.

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_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

| | |
|--|-------------------------|
| Serie | SUMOCHAM |
| Belægning | TiAlN |
| Ø D | 8 mm |
| Antal skift/skær | 2 |
| til basiselement størrelse | 8 |
| Tilspænding f_i i stål < 900 N/mm ² | 0,16 mm/o |
| Iscar-artikelbetegnelse | ICP 080 IC908 |
| Tilspænding f_z i stål < 55 HRC | 0,09 mm/o |
| Geometri | ICP |
| Spidsvinkel | 154 grader |
| Producentbetegnelse | ICP 080 IC908 |
| Type | IC908 |
| Skæremateriale | HM |
| Produkttype | Skæreforsats til boring |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | 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 ² | egnet | 35 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|----------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |