

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats FCP k7, IC908, Ø DC: 10,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	231790 10,5
GTIN	7291075298598
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**.

FCP

Hovedanvendelsesområde **ISO P** og **ISO K**, sekundær anvendelse ISO M. **Fladhovedgeometri** med centrerspids. Fordelagtig ved radial fortrængning og skrå materialeudgang.

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

Ø D	10,5 mm
Serie	SUMOCHAM
til basiselement størrelse	10
Tilspænding f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/o
Antal skift/skær	2
Belægning	TiAlN
Iscar-artikelbetegnelse	FCP 105 IC908
Geometri	FCP
Spidsvinkel	140 grader
Producentbetegnelse	FCP 105 IC908
Type	IC908
Skæremateriale	HM
Produkttype	Skæreforsats til boring

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	55 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	betinget egnet	35 m/min	H
Stål $< 60 \text{ HRC}$	egnet	35 m/min	H
TOOLOX 33	betinget egnet	70 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	50 m/min	M

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		