

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 10,2mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 231742 10,2 |
| GTIN | 7291075287615 |
| 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-2M

Hovedanvendelsesområde **ISO P**. Højere nøjagtighed og bedre overfladekvalitet takket være **4 føringsfaser**. Optimal rundhed af boringen, lave aksiale kræfter, øget stabilitet, øget spånmængde.

Bemærk:

Skæredata gælder for grundelement 5×D. Lav kun pilotboringer med skæreforsatser af samme type – især ved forsatterne FCP og QCP-2M. Følg anvendelsesanvisningerne for grundelementet. Skærtolerance for forsatterne: **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

| | |
|--|-------------------------|
| Antal skift/skær | 2 |
| til basiselement størrelse | 10 |
| Serie | SUMOCHAM |
| Ø D | 10,2 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm ² | 0,2 mm/o |
| Iscar-artikelbetegnelse | ICP 102-2M IC908 |
| Geometri | ICP-2M |
| Spidsvinkel | 154 grader |
| Producentbetegnelse | ICP 102-2M 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 | betinget egnet | 35 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | betinget egnet | 35 m/min | H |
| GG (G) | betinget egnet | 120 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | 155 m/min | N |
| Olie | betinget egnet | | |

våd, maksimal

egnet