

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats FCP k7, IC908, Ø DC: 6,8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	231790 6,8
GTIN	7291075298413
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<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

Antal skift/skær	2
Serie	SUMOCHAM
Belægning	TiAlN
Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/o
Ø D	6,8 mm
til basiselement størrelse	6,5
Iscar-artikelbetegnelse	FCP 068 IC908
Geometri	FCP
Spidsvinkel	140 grader
Producentbetegnelse	FCP 068 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		