

**ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 25,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	231742 25,5
GTIN	7291075288803
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 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

## Teknisk beskrivelse

til basiselement størrelse	25
Antal skift/skær	2
Serie	SUMOCHAM
Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/o
Belægning	TiAlN
Ø D	25,5 mm
Iscar-artikelbetegnelse	ICP 255-2M IC908
Geometri	ICP-2M
Spidsvinkel	154 grader
Producentbetegnelse	ICP 255-2M 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 $< 60 \text{ HRC}$	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		

