



ISCAR SUMOCHAM-skæreforsats ICP k7, IC908, Ø DC m7: 6mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	231740 6
GTIN	7291075249187
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

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

til basiselement størrelse	6
Belægning	TiAlN
Ø D	6 mm
Tilspænding f i stål < 900 N/mm ²	0,1 mm/o
Antal skift/skær	2
Serie	SUMOCHAM
Iscar-artikelbetegnelse	ICP 060 IC908
Tilspænding f_z i stål < 55 HRC	0,06 mm/o
Geometri	ICP
Spidsvinkel	154 grader
Producentbetegnelse	ICP 060 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		