



## ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz HCP-IQ k7, IC908, Ø DC: 25mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231745 25     |
| GTIN          | 7291075333619 |
| Artikelklasse | 23J           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Prismatisch geschliffener** Schneideinsatz für genaue Positionierung und stabilen Sitz. Abgewinkelte, **radiale Anschlagflächen** zur deutlichen Zunahme der Klemmkraft durch die einwirkenden Schnittkräfte während der Bearbeitung. Für eine produktive Bohrbearbeitung mit **hohen Vorschubgeschwindigkeiten**.

#### HCP-IQ

Hauptanwendungsbereich **ISO P** und **ISO K**. **Bestmögliche Zentrierfähigkeit**, Bearbeitung von gekrümmten Oberflächen. **Kein Einsatz in duktilen Werkstoffen**.

#### Hinweis:

Schnittdaten gelten für Grundelement 5xD. Pilotbohrungen ausschließlich mit Schneideinsatz des gleichen Typs setzen - insbesondere bei Einsätzen FCP und QCP-2M. Bitte beachten Sie die Anwendungshinweise für das Grundelement. Schneidentoleranz der Einsätze: **k7** (positiv tolerierter Schneidendurchmesser).

Bezeichnungskonvention: [Typ] [Ø D<sub>d</sub>]-[Zusatz] [Schneidstoff]

Beispiele:

Nr. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908

## Technische Beschreibung

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Ø D   | 25 mm                     |
| für Grundelement Größe                      | 25                        |
| Anzahl Wechsel/Schneiden                    | 2                         |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,35 mm/U                 |
| Beschichtung                                | TiAlN                     |
| Serie                                       | SUMOCHAM                  |
| Iscar -Artikelbezeichnung                   | HCP 250-IQ IC908          |
| Geometrie                                   | HCP-IQ                    |
| Spitzenwinkel                               | 137 Grad                  |
| Herstellerbezeichnung                       | HCP 250-IQ IC908          |
| Sorte                                       | IC908                     |
| Schneidstoff                                | HM                        |
| Produktart                                  | Schneideinsatz zum Bohren |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| TOOLOX 33                      | bedingt geeignet | 70 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                      | geeignet         | 60 m/min       | H        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 120 m/min      | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 155 m/min      | N        |
| Öl                             | bedingt geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |

