



ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICM k7, IC908, Ø DC: 12,5mm



Bestelldaten

Bestellnummer	231750 12,5
GTIN	7291075243772
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**.

ICM

Hauptanwendungsbereich **ISO M, ISO S** (insbesondere Inconel und Titan) sowie ISO N. Schneidkante mit Negativ-Fase und spezieller Verrundung - speziell für die Rostfreibearbeitung.

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_c]-[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 **Mindestbestellmenge entspricht einer Verpackungseinheit (VPE) oder einem Vielfachen davon.**

Technische Beschreibung

Vorschub f in INOX > 900 N/mm ²	0,17 mm/U
Anzahl Wechsel/Schneiden	2
Ø D	12,5 mm
Serie	SUMOCHAM
Beschichtung	TiAlN
für Grundelement Größe	12
Iscar -Artikelbezeichnung	ICM 125 IC908
Vorschub f in Inconel®	0,12 mm/U
Geometrie	ICM
Spitzenwinkel	154 Grad
Herstellerbezeichnung	ICM 125 IC908
Sorte	IC908
Schneidstoff	HM
Produktart	Schneideinsatz zum Bohren

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	155 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	120 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	bedingt geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	55 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	70 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	35 m/min	S
Inconel	geeignet	35 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	120 m/min	K
CuZn	geeignet	155 m/min	N
Öl	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		