



## ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICP k7, IC908, Ø DC: 17,5mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231740 17,5   |
| GTIN          | 7291075248562 |
| 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**.

#### ICP

Hauptanwendungsbereich **ISO P, ISO M** (insbesondere Duplex) sowie **ISO H**. Einzigartige Schneidkantenpräparation für bestmöglichen Kompromiss aus Schneidenstabilität und Schnittschärfe.

#### 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>c</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 **Mindestbestellmenge entspricht einer Verpackungseinheit (VPE) oder einem Vielfachen davon.**

## Technische Beschreibung

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Anzahl Wechsel/Schneiden                    | 2                         |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,31 mm/U                 |
| für Grundelement Größe                      | 17                        |
| Beschichtung                                | TiAlN                     |
| Serie                                       | SUMOCHAM                  |
| Ø D   | 17,5 mm                   |
| Iscar -Artikelbezeichnung                   | ICP 175 IC908             |
| Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 55 HRC   | 0,18 mm/U                 |
| Geometrie                                   | ICP                       |
| Spitzenwinkel                               | 154 Grad                  |
| Herstellerbezeichnung                       | ICP 175 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        |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet | 35 m/min       | H        |
| Stahl < 60 HRC                 | geeignet | 35 m/min       | H        |
| TOOLOX 33                      | geeignet | 70 m/min       | H        |

## Datenblatt

|                                     |                  |           |   |
|-------------------------------------|------------------|-----------|---|
| TOOLOX 44                           | geeignet         | 60 m/min  | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 35 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | bedingt geeignet | 50 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | bedingt geeignet | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | bedingt geeignet | 35 m/min  | S |
| Inconel                             | bedingt geeignet | 35 m/min  | S |
| GG(G)                               | geeignet         | 120 m/min | K |
| CuZn                                | bedingt geeignet | 155 m/min | N |
| Öl                                  | bedingt geeignet |           |   |
| nass maximal                        | geeignet         |           |   |