



ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICM k7, IC908, Ø DC: 20mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231750 20 |
| GTIN | 7291075243857 |
| 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

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------|
| Beschichtung | TiAlN |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm ² | 0,24 mm/U |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 2 |
| Ø D | 20 mm |
| für Grundelement Größe | 20 |
| Serie | SUMOCHAM |
| Iscar -Artikelbezeichnung | ICM 200 IC908 |
| Vorschub f in Inconel® | 0,18 mm/U |
| Geometrie | ICM |
| Spitzenwinkel | 154 Grad |
| Herstellerbezeichnung | ICM 200 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 | | |