

**ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICM k7, IC908, Ø DC: 29mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231750 29     |
| GTIN          | 7291075244120 |
| 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<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

## Technische Beschreibung

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Beschichtung                               | TiAlN                     |
| Anzahl Wechsel/Schneiden                   | 2                         |
| für Grundelement Größe                     | 29                        |
| Ø D  | 29 mm                     |
| Serie                                      | SUMOCHAM                  |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,27 mm/U                 |
| Iscar -Artikelbezeichnung                  | ICM 290 IC908             |
| Vorschub f in Inconel®                     | 0,2 mm/U                  |
| Geometrie                                  | ICM                       |
| Spitzenwinkel                              | 154 Grad                  |
| Herstellerbezeichnung                      | ICM 290 IC908             |
| Sorte                                      | IC908                     |
| Schneidstoff                               | HM                        |
| Produktart                                 | Schneideinsatz zum Bohren |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 155 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>   | geeignet         | 50 m/min       | M        |

|                              |                  |           |   |
|------------------------------|------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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         |           |   |