



ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICP k7, IC908, Ø DC: 31mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231740 31 |
| GTIN | 7291075247596 |
| 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_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

| | |
|---|---------------------------|
| Ø D | 31 mm |
| für Grundelement Größe | 31 |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,4 mm/U |
| Beschichtung | TiAlN |
| Serie | SUMOCHAM |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 2 |
| Iscar -Artikelbezeichnung | ICP 310 IC908 |
| Vorschub f _z in Stahl < 55 HRC | 0,22 mm/U |
| Geometrie | ICP |
| Spitzenwinkel | 154 Grad |
| Herstellerbezeichnung | ICP 310 IC908 |
| Sorte | IC908 |
| Schneidstoff | HM |
| Produktart | Schneideinsatz zum Bohren |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | 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 |
| TOOLOX 44 | geeignet | 60 m/min | H |

Datenblatt

| | | | |
|-------------------------------------|------------------|-----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |