



## ISCAR SUMOCHAM Schneideinsatz ICP k7, IC908, Ø DC: 31,5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	231740 31,5
GTIN	7291075247602
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

## Technische Beschreibung

für Grundelement Größe	31
Ø D	31,5 mm
Anzahl Wechsel/Schneiden	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/U
Serie	SUMOCHAM
Beschichtung	TiAlN
Iscar -Artikelbezeichnung	ICP 315 IC908
Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 55 HRC	0,22 mm/U
Geometrie	ICP
Spitzenwinkel	154 Grad
Herstellerbezeichnung	ICP 315 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
TOOLOX 44	geeignet	60 m/min	H

## Datenblatt

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		