

**ISCAR SUMOCHAM snij-inzetdeel ICP k7, IC908, Ø DC: 26mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 231740 26 |
| GTIN | 7291075247442 |
| Artikelklasse | 23J |

Omschrijving**Uitvoering:**

Prismatisch geslepen snij-inzetdeel voor nauwkeurige positionering en stabiele passing. Gebogen, **radiale aanslagvlakken** voor aanzienlijke toename van de klemkracht door de inwerkende snijkrachten tijdens de bewerking. Voor een productieve boorbewerking met **hoge voedingssnelheden**.

ICP

Voornaamste toepassingsgebied **ISO P, ISO M** (met name duplex) en **ISO H**. Unieke snijkantvoorbereiding voor het best mogelijke compromis tussen snijkantstabiliteit en scherppte van de snede.

Opmerking:

Snijgegevens gelden voor basiselement 5×D. Pilotboringen uitsluitend met een snij-inzetdeel van hetzelfde type uitvoeren – vooral bij inzetdelen FCP en QCP-2M. Neem de toepassingsaanwijzingen voor het basiselement in acht. Snijkanttolerantie van de inzetdelen: **k7** (snijkantdiameter met positieve tolerantie).

Aanduidingsconventie: [type] [Ø D_c]-[toevoeging] [materiaal]

Voorbeelden:

Nr. 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr. 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr. 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908

Technische beschrijving

| | |
|--|-------------------------------|
| Serie | SUMOCHAM |
| Coating | TiAlN |
| Voeding f in staal < 900 N/mm ² | 0,4 mm/omw, |
| Voor basiselement maat | 26 |
| Aantal wisselingen/snijanten | 2 |
| Ø D | 26 mm |
| Iscar - artikelaanduiding | ICP 260 IC908 |
| Voeding f _z in staal < 55 HRC | 0,22 mm/omw, |
| Geometrie | ICP |
| Tophoek | 154 graden |
| Fabrikantnummer | ICP 260 IC908 |
| Soort | IC908 |
| Snijmateriaal | HM |
| Producttype | Snij-inzetdeel voor het boren |

Gebruikersgegevens

| | Geschiktheid | V _c | ISO-code |
|--------------------------------|--------------|----------------|----------|
| Staal < 500 N/mm ² | geschikt | 100 m/min | P |
| Staal < 750 N/mm ² | geschikt | 90 m/min | P |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | 100 m/min | P |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | 70 m/min | P |
| Staal < 1400 N/mm ² | geschikt | 55 m/min | P |
| Staal < 55 HRC | geschikt | 35 m/min | H |
| Staal < 60 HRC | geschikt | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | geschikt | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geschikt | 60 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | geschikt | 35 m/min | H |
| RVS < 900 N/mm ² | onder voorwaarden geschikt | 50 m/min | M |
| RVS > 900 N/mm ² | onder voorwaarden geschikt | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | onder voorwaarden geschikt | 35 m/min | S |
| Inconel | onder voorwaarden geschikt | 35 m/min | S |
| GG(G) | geschikt | 120 m/min | K |
| CuZn | onder voorwaarden geschikt | 155 m/min | N |
| Olie | onder voorwaarden geschikt | | |
| nat maximaal | geschikt | | |