

**ISCAR SUMOCHAM snij-inzetdeel ICP k7, IC908, Ø DC: 20,5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	231740 20,5
GTIN	7291075247282
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<sub>c</sub>]-[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

Aantal wisselingen/snikkanten	2
Ø D	20,5 mm
Serie	SUMOCHAM
Coating	TiAlN
Voeding f in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,35 mm/omw,
Voor basiselement maat	20
Iscar - artikelaanduiding	ICP 205 IC908
Voeding f <sub>z</sub> in staal < 55 HRC	0,2 mm/omw,
Geometrie	ICP
Tophoek	154 graden
Fabrikantnummer	ICP 205 IC908
Soort	IC908
Snijmateriaal	HM
Producttype	Snij-inzetdeel voor het boren

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	70 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geschikt	35 m/min	H
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	onder voorwaarden geschikt	50 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	onder voorwaarden geschikt	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		