

**ISCAR SUMOCHAM snij-inzetdeel ICM k7, IC908, Ø DC: 25mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	231750 25
GTIN	7291075244007
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**.

ICM

Voornaamste toepassingsgebied **ISO M, ISO S** (met name Inconel en titanium) en ISO N. Snijkant met negatieve afschuining en speciale afronding – speciaal voor de roestvrije bewerking.

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

Ø D	25 mm
Aantal wisselingen/snijkanten	2
Voor basiselement maat	25
Voeding f in RVS > 900 N/mm ²	0,24 mm/omw,
Coating	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
Iscar - artikelaanduiding	ICM 250 IC908
Voeding f in Inconel®	0,18 mm/omw,
Geometrie	ICM
Tophoek	154 graden
Fabrikantnummer	ICM 250 IC908
Soort	IC908
Snijmateriaal	HM
Producttype	Snij-inzetdeel voor het boren

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	geschikt onder voorwaarden	155 m/min	N
Aluminium > 10% Si	geschikt onder voorwaarden	120 m/min	N
Staal < 500 N/mm ²	geschikt onder voorwaarden	100 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt onder voorwaarden	90 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt onder voorwaarden	100 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt onder voorwaarden	70 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt onder voorwaarden	55 m/min	P
TOOLOX 33	geschikt onder voorwaarden	70 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	60 m/min	H
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	50 m/min	M

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