

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 15mm****Beställningsdata**

Ordernummer	231742 15
GTIN	7291075287325
Artikelklass	23J

Beskrivning**Utförande:**

Prismatiskt slipad skärinsats för noggrann positionering och stabil infästning. Vinklade, **radiella anliggningsytor** för en betydande ökning av klämkräften på grund av de skärkrafter som verkar under bearbetningen. För produktiv borbearbetning med **höga matningshastigheter**.

ICP-2M

Huvudtillämpningsområde **ISO P**. Högre noggrannhet och bättre ytkvalitet genom **4 styrfaser**. Optimal rundhet hos hålet, låga axialkrafter, ökad stabilitet, större tidspånvolyt.

OBS!:

Skärdata gäller för grundelement 5×D. Utför pilothål enbart med samma typ av skärgeometri - särskilt om insatserna FCP och QCP-2M används. Följ tillämpningsanvisningarna för grundelementet. Skärtolerans för insatserna: **k7** (positiv tolerans för skärdiametern).

Beteckningskonvention: [Typ] [Ø D_c]-[Tillägg] [Skärmaterial]

Exempel:

Nr 231740 6,5 ICP 065 IC908

Nr 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Nr 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **Minsta orderkvantitet motsvarar en förpackningsenhet (VPE) eller en multipel av den.**

Teknisk beskrivning

Beläggning	TiAlN
Antal byten/skär	2
för grundelement storlek	15
Serie	SUMOCHAM
Ø D	15 mm
Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,26 mm/v
ISCAR -artikelbeteckning	ICP 150-2M IC908
Geometri	ICP-2M
Spetsvinkel	154 grad
tillverkarens beteckning	ICP 150-2M IC908
Sort	IC908
Skärmaterial	HM
Produktslag	Skärinsats för borring

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	55 m/min	P
Stål < 55 HRC	begränsat lämplig	35 m/min	H
Stål < 60 HRC	begränsat lämplig	35 m/min	H
GG(G)	begränsat lämplig	120 m/min	K
CuZn	begränsat lämplig	155 m/min	N
Olja	begränsat lämplig		
vått maximal	lämplig		

