

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICM k7, IC908, Ø DC: 9,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	231750 9,5
GTIN	7291075244540
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**.

**ICM**

Huvudsakligt användningsområde **ISO M, ISO S** (särskilt Inconel och titan) samt ISO N. Skär med negativ fas och specialrundning - särskilt för bearbetning av rostfritt stål.

**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<sub>c</sub>]-[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
Ø D	9,5 mm
för grundelement storlek	9
Serie	SUMOCHAM
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Antal byten/skär	2
ISCAR -artikelbeteckning	ICM 095 IC908
Matning f i Inconel®	0,08 mm/v
Geometri	ICM
Spetsvinkel	154 grad
tillverkarens beteckning	ICM 095 IC908
Sort	IC908
Skärmaterial	HM
Produktslag	Skärinsats för borrar

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	begränsat lämplig	155 m/min	N
Alu > 10% Si	begränsat lämplig	120 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	55 m/min	P
TOOLOX 33	begränsat lämplig	70 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	S
Inconel	lämplig	35 m/min	S
GG(G)	begränsat lämplig	120 m/min	K
CuZn	lämplig	155 m/min	N
Olja	begränsat lämplig		
vått maximal	lämplig		