

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats HCP-IQ k7, IC908, Ø DC: 15mm****Beställningsdata**

Ordernummer	231745 15
GTIN	7291075333411
Artikelklass	23J

**Beskrivning****Utförande:**

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

**HCP-IQ**

Huvudsakligt användningsområde **ISO P** och **ISO K**. **Bästa möjliga centreringsförmåga**, Bearbetning av krökta ytor. **Används inte i duktila material.**

**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
Serie	SUMOCHAM
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/v
Ø D	15 mm
för grundelement storlek	15
Antal byten/skär	2
ISCAR -artikelbeteckning	HCP 150-IQ IC908
Geometri	HCP-IQ
Spetsvinkel	137 grad
tillverkarens beteckning	HCP 150-IQ IC908
Sort	IC908
Skärmaterial	HM
Produktslag	Skärinsats för borring

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
TOOLOX 33	begränsat lämplig	70 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	60 m/min	H
GG(G)	begränsat lämplig	120 m/min	K
CuZn	begränsat lämplig	155 m/min	N
Olja	begränsat lämplig		
vått maximal	lämplig		

