

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICP k7, IC908, Ø DC: 7,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 231740 7,5 |
| GTIN | 7291075249248 |
| 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

Huvudsakligt användningsområde **ISO P, ISO M** (särskilt duplex) samt **ISO H**. Unik eggpreparering för bästa möjliga kompromiss mellan eggstabilitet och skärskarpa.

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

| | |
|--|-----------------------|
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,1 mm/v |
| Antal byten/skär | 2 |
| Beläggning | TiAlN |
| Ø D | 7,5 mm |
| Serie | SUMOCHAM |
| för grundelement storlek | 7 |
| ISCAR -artikelbeteckning | ICP 075 IC908 |
| Matning f_z i stål < 55 HRC | 0,06 mm/v |
| Geometri | ICP |
| Spetsvinkel | 154 grad |
| tillverkarens beteckning | ICP 075 IC908 |
| Sort | IC908 |
| Skärmaterial | HM |
| Produktslag | Skärinsats för borrar |

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 | lämplig | 35 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | lämplig | 35 m/min | H |
| TOOLOX 33 | lämplig | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | 60 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | begränsat lämplig | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | begränsat lämplig | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | begränsat lämplig | 35 m/min | S |
| Inconel | begränsat lämplig | 35 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 120 m/min | K |
| CuZn | begränsat lämplig | 155 m/min | N |
| Olja | begränsat lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |