

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICP k7, IC908, Ø DC: 16,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	231740 16,5
GTIN	7291075247701
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<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**

Ø D	16,5 mm
Antal byten/skär	2
för grundelement storlek	16
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,31 mm/v
Beläggning	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
ISCAR -artikelbeteckning	ICP 165 IC908
Matning f <sub>z</sub> i stål < 55 HRC	0,18 mm/v
Geometri	ICP
Spetsvinkel	154 grad
tillverkarens beteckning	ICP 165 IC908
Sort	IC908
Skärmaterial	HM
Produktslag	Skärinsats för borrar

## 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
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 <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		