

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICP k7, IC908, Ø DC: 17mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 231740 17     |
| GTIN         | 7291075248517 |
| 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**

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Antal byten/skär                           | 2                     |
| Serie                                      | SUMOCHAM              |
| Ø D  | 17 mm                 |
| för grundelement storlek                   | 17                    |
| Beläggning                                 | TiAlN                 |
| Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,31 mm/v             |
| ISCAR -artikelbeteckning                   | ICP 170 IC908         |
| Matning $f_z$ i stål < 55 HRC              | 0,18 mm/v             |
| Geometri                                   | ICP                   |
| Spetsvinkel                                | 154 grad              |
| tillverkarens beteckning                   | ICP 170 IC908         |
| Sort                                       | IC908                 |
| Skärmaterial                               | HM                    |
| Produktslag                                | Skärinsats för borrar |

## Användardata

|                                     | Lämplighet | $V_c$     | 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           |           |   |