

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 15,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 231742 15,5 |
| GTIN | 7291075287448 |
| 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-2M

Huvudtillämpningsområde **ISO P**. Högre noggrannhet och bättre ytkvalitet genom **4 styrfaser**. Optimal rundhet hos hålet, låga axialkrafter, ökad stabilitet, större tidspanvolym.

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

| | |
|--|------------------------|
| Ø D | 15,5 mm |
| för grundelement storlek | 15 |
| Serie | SUMOCHAM |
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,26 mm/v |
| Beläggning | TiAlN |
| Antal byten/skär | 2 |
| ISCAR -artikelbeteckning | ICP 155-2M IC908 |
| Geometri | ICP-2M |
| Spetsvinkel | 154 grad |
| tillverkarens beteckning | ICP 155-2M IC908 |
| Sort | IC908 |
| Skärmaterial | HM |
| Produktslag | Skärinsats för borring |

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 | begränsat lämplig | 35 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | begränsat lämplig | 35 m/min | H |
| GG(G) | begränsat lämplig | 120 m/min | K |
| CuZn | begränsat lämplig | 155 m/min | N |
| Olja | begränsat lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |

