

**ISCAR SUMOCHAM skärinsats ICM k7, IC908, Ø DC: 24,5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 231750 24,5   |
| GTIN         | 7291075243987 |
| 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**.

**ICM**

Huvudsakligt användningsområde **ISO M, ISO S** (särskilt Inconel och titan) samt ISO N. Skär med negativ fas och specialrundning - särskilt för bearbetning av rostfritt stål.

**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

**Teknisk beskrivning**

|  |                        |
|--|------------------------|
| Serie  | SUMOCHAM               |
| Ø D  | 24,5 mm                |
| Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,24 mm/v              |
| Beläggning   | TiAlN                  |
| Antal byten/skär                                   | 2                      |
| för grundelement storlek                           | 24                     |
| ISCAR -artikelbeteckning                           | ICM 245 IC908          |
| Matning f i Inconel®                               | 0,18 mm/v              |
| Geometri   | ICM                    |
| Spetsvinkel  | 154 grad               |
| tillverkarens beteckning                           | ICM 245 IC908          |
| Sort   | IC908                  |
| Skärmaterial                                       | HM                     |
| Produktslag  | Skärinsats för borring |

## Användardata

|                               | Lämplighet        | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig)              | begränsat lämplig | 155 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | begränsat lämplig | 120 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | begränsat lämplig | 100 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | begränsat lämplig | 90 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | begränsat lämplig | 100 m/min      | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | begränsat lämplig | 70 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | begränsat lämplig | 55 m/min       | P       |
| TOOLOX 33                     | begränsat lämplig | 70 m/min       | H       |
| TOOLOX 44                     | lämplig           | 60 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 50 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 50 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig           | 35 m/min       | S       |

|              |                   |           |   |
|--------------|-------------------|-----------|---|
| Inconel      | lämplig           | 35 m/min  | S |
| GG(G)        | begränsat lämplig | 120 m/min | K |
| CuZn         | lämplig           | 155 m/min | N |
| Olja         | begränsat lämplig |           |   |
| vått maximal | lämplig           |           |   |