

**Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC m7: 15,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 231740 15,5   |
| GTIN              | 7291075248388 |
| Clase de artículo | 23J           |

**Descripción****Ejecución:**

Inserto de corte **rectificado en prisma** para un posicionamiento exacto y un asiento estable.

**Superficies de tope radial** acodadas para un aumento significativo de la fuerza de apriete debido a las fuerzas de corte que actúan durante el mecanizado. Para una perforación productiva con **altas velocidades de avance**.

**ICP**

Campo de aplicación principal **ISO P, ISO M** (especialmente dúplex), así como **ISO H**.

Preparación única del filo de corte para el mejor compromiso posible entre estabilidad del filo de corte y agudeza de corte.

**Nota:**

Los datos de corte se aplican al elemento básico 5xD. Realizar las perforaciones piloto exclusivamente con plaquitas de corte del mismo tipo, especialmente con las plaquitas FCP y QCP-2M. Tener en cuenta las instrucciones de aplicación del elemento básico. Tolerancia de corte de las plaquitas: **k7** (diámetro del filo de corte con tolerancia positiva).

Convención de designación: [Tipo] [Ø D<sub>d</sub>]-[Adición] [Material de corte]

Ejemplos:

N.º 231740 6,5 ICP 065 IC908

N.º 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

N.º 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **El pedido mínimo corresponde a una unidad de embalaje (VPE) o un múltiple de ésta.**

## Descripción técnica

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| Serie                                       | SUMOCHAM                      |
| Para el tamaño del elemento básico          | 15                            |
| Avance $f$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,26 mm/rev,                  |
| Ø D   | 15,5 mm                       |
| Recubrimiento                               | TiAlN                         |
| Número de cambios/cortes                    | 2                             |
| Iscar - Denominación del artículo           | ICP 155 IC908                 |
| Avance $f_z$ en acero < 55 HRC              | 0,16 mm/rev,                  |
| Geometría                                   | ICP                           |
| Ángulo de punta                             | 154 grados                    |
| Quality Dress                               | ICP 155 IC908                 |
| Clase                                       | IC908                         |
| Material de corte                           | MD                            |
| Tipo de producto                            | Placa de corte para taladrado |

## Datos de usuario

|                                | Uso      | $V_c$     | Código ISO |
|--------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 100 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 90 m/min  | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 100 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 70 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 55 m/min  | P          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado | 35 m/min  | H          |
| Acero < 60 HRC                 | adecuado | 35 m/min  | H          |
| TOOLOX 33                      | adecuado | 70 m/min  | H          |

|                                     |                            |           |   |
|-------------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| TOOLOX 44                           | adecuado                   | 60 m/min  | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 35 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 50 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 35 m/min  | S |
| Inconel                             | adecuado con restricciones | 35 m/min  | S |
| GG(G)                               | adecuado                   | 120 m/min | K |
| CuZn                                | adecuado con restricciones | 155 m/min | N |
| Aceite                              | adecuado con restricciones |           |   |
| húmedo máximo                       | adecuado                   |           |   |