

**Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM HCP-IQ k7, IC908, Ø DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	231745 9
GTIN	7291075333299
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**.

HCP-IQ

Campo de aplicación principal **ISO P** e **ISO K**. **La mejor capacidad de centrado posible**, mecanizado de superficies curvas. **No utilizar en materiales dúctiles**.

Nota:

Los datos de corte se aplican al elemento básico 5×D. 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_c]-[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

Para el tamaño del elemento básico	9
Recubrimiento	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
Ø D	9 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,16 mm/rev,
Número de cambios/cortes	2
Iscar - Denominación del artículo	HCP 090-IQ IC908
Geometría	HCP-IQ
Ángulo de punta	140 grados
Quality Dress	HCP 090-IQ 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 ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	70 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	60 m/min	H
GG(G)	adecuado con restricciones	120 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	155 m/min	N
Aceite	adecuado con restricciones		

húmedo máximo

adecuado