



Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC m7: 25mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231740 25 |
| GTIN | 7291075248500 |
| 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_d]-[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

Descripción técnica

| | |
|---|-------------------------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,35 mm/rev, |
| Ø D | 25 mm |
| Serie | SUMOCHAM |
| Para el tamaño del elemento básico | 25 |
| Número de cambios/cortes | 2 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Iscar - Denominación del artículo | ICP 250 IC908 |
| Avance f _z en acero < 55 HRC | 0,2 mm/rev, |
| Geometría | ICP |
| Ángulo de punta | 154 grados |
| Quality Dress | ICP 250 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 |
| 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 ² | adecuado | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |