



Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 13,8mm



Datos de pedido

Número de pedido	231790 13,8
GTIN	7291075299458
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**.

FCP

Aplicación principal **ISO P** e **ISO K**, aplicación secundaria ISO M. **Geometría de cabeza plana** con punto de centrado. Ventajoso para el desplazamiento radial y la descarga inclinada de material.

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_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

Número de cambios/cortes	2
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,24 mm/rev,
Ø D	13,8 mm
Serie	SUMOCHAM
Para el tamaño del elemento básico	13
Recubrimiento	TiAlN
Iscar - Denominación del artículo	ICP 135 IC908
Avance f _z en acero < 55 HRC	0,14 mm/rev,
Geometría	FCP
Ángulo de punta	140 grados
Quality Dress	FCP 138 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 con restricciones	35 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	35 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	70 m/min	H

TOOLOX 44	adecuado	60 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
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		