

**Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 19mm****Datos de pedido**

Número de pedido	231790 19
GTIN	7291075298758
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 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<sub>c</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

Para el tamaño del elemento básico	19
Recubrimiento	TiAlN
Serie	SUMOCHAM
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,31 mm/rev,
Número de cambios/cortes	2
Ø D	19 mm
Iscar - Denominación del artículo	FCP 190 IC908
Geometría	FCP
Ángulo de punta	140 grados
Quality Dress	FCP 190 IC908
Clase	IC908
Material de corte	MD
Tipo de producto	Placa de corte para taladrado

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		