



## Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICM k7, IC908, Ø DC: 19mm



### Datos de pedido

Número de pedido	231750 19
GTIN	7291075243826
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**.

#### ICM

Campo de aplicación principal **ISO M, ISO S** (especialmente Inconel y titanio) así como ISO N.

Aristas de corte con chaflán negativo y redondeo especial, especialmente para el mecanizado de acero inoxidable.

#### 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 múltiplo de ésta.**

## Descripción técnica

Para el tamaño del elemento básico	19
Serie	SUMOCHAM
Recubrimiento	TiAlN
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/rev,
Ø D	19 mm
Número de cambios/cortes	2
Iscar - Denominación del artículo	ICM 190 IC908
Avance f en Inconel®	0,16 mm/rev,
Geometría	ICM
Ángulo de punta	154 grados
Quality Dress	ICM 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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	155 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	55 m/min	P

TOOLOX 33	adecuado con restricciones	70 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	S
Inconel	adecuado	35 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	120 m/min	K
CuZn	adecuado	155 m/min	N
Aceite	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		