



## Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM FCP k7, IC908, Ø DC: 11,5mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 231790 11,5   |
| GTIN              | 7291075298611 |
| 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<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 múltiple de ésta.**

## Descripción técnica

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| Ø D                                       | 11,5 mm                       |
| Para el tamaño del elemento básico        | 11                            |
| Recubrimiento                             | TiAlN                         |
| Serie                                     | SUMOCHAM                      |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rev,                   |
| Número de cambios/cortes                  | 2                             |
| Iscar - Denominación del artículo         | FCP 115 IC908                 |
| Geometría                                 | FCP                           |
| Ángulo de punta                           | 140 grados                    |
| Quality Dress                             | FCP 115 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                   |           |   |