

**Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 10mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231742 10 |
| GTIN | 7291075287271 |
| 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-2M

Campo de aplicación principal **ISO P**. Mayor precisión y mejor calidad de la superficie gracias a **4 fajas guía**. Redondez óptima de la perforación, fuerzas axiales reducidas, mayor estabilidad, mayor volumen de arranque de viruta por unidad de tiempo.

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 **El pedido mínimo corresponde a una unidad de embalaje (VPE) o un múltiple de ésta.**

Descripción técnica

| | |
|---|-------------------------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Ø D | 10 mm |
| Serie | SUMOCHAM |
| Número de cambios/cortes | 2 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Para el tamaño del elemento básico | 10 |
| Iscar - Denominación del artículo | ICP 100-2M IC908 |
| Geometría | ICP-2M |
| Ángulo de punta | 154 grados |
| Quality Dress | ICP 100-2M 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 con restricciones | 35 m/min | H |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 120 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 155 m/min | N |

| | |
|---------------|----------------------------|
| Aceite | adecuado con restricciones |
| húmedo máximo | adecuado |