

**Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICP-2M k7, IC908, Ø DC: 18,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	231742 18,5
GTIN	7291075289039
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<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

Número de cambios/cortes	2
Para el tamaño del elemento básico	18
Recubrimiento	TiAlN
Ø D	18,5 mm
Serie	SUMOCHAM
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,31 mm/rev,
Iscar - Denominación del artículo	ICP 185-2M IC908
Geometría	ICP-2M
Ángulo de punta	154 grados
Quality Dress	ICP 185-2M 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 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