



Inserto de corte ISCAR SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC m7: 31,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	231740 31,5
GTIN	7291075247602
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

Campo de aplicación principal **ISO P, ISO M** (especialmente dúplex), así como **ISO H**.

Preparación única del filo de corte para el mejor compromiso posible entre estabilidad del filo de corte y agudeza de corte.

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

Descripción técnica

Para el tamaño del elemento básico	31
Ø D	31,5 mm
Número de cambios/cortes	2
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,4 mm/rev,
Serie	SUMOCHAM
Recubrimiento	TiAlN
Iscar - Denominación del artículo	ICP 315 IC908
Avance f _z en acero < 55 HRC	0,22 mm/rev,
Geometría	ICP
Ángulo de punta	154 grados
Quality Dress	ICP 315 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	35 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	35 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	70 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	60 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	S
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		