

**Ferramenta de corte SUMOCHAM ICP k7, IC908, Ø DC: 9,5****Dados do pedido**

Número do pedido	231740 9,5
GTIN	7291075247732
Classe de artigo	23J

Descrição**Versão:**

Inserto de corte **retificado prismaticamente** para um posicionamento preciso e um assento estável. **Superfícies de retenção** radiais angulares para um aumento significativo da força de aperto devido às forças de corte aplicadas durante o processamento. Para perfuração produtiva com **velocidades de avanço elevadas**.

ICP

Âmbito de aplicação principal **ISO P, ISO M** (especialmente Duplex), bem como **ISO H**.

Preparação única das arestas de corte para o melhor compromisso possível entre estabilidade das arestas de corte e corte afiado.

Nota:

Os dados de corte aplicam-se ao elemento de base 5×D. Realizar os furos pilotos exclusivamente com um inserto de corte do mesmo tipo – especialmente com os inserts FCP e QCP-2M. Ter em atenção as instruções de utilização do elemento de base. Tolerância de corte dos inserts: **k7** (diâmetro das arestas de corte com tolerância positiva).

Convenção de designação: [Tipo] [Ø D_c]-[Complemento] [Material de corte]

Exemplos:

N.º 231740 6,5 ICP 065 IC908

N.º 231742 18,5 ICP 185-2M IC908

Ficha de dados

N.º 231745 18,5 HCP 185-IQ IC908 **A quantidade mínima de encomenda corresponde a uma unidade de embalagem (PU) ou um múltiplo da mesma.**

Descrição técnica

Ø D	9,5 mm
Número de trocas/cortes	2
Avanço f em aço < 900 N/mm ²	0,16 mm/U
Série	SUMOCHAM
Revestimento	TiAlN
para elemento de base do tamanho	9
#Designação do artigo Iscar	ICP 095 IC908
Avanço f _z em aço < 55 HRC	0,09 mm/U
Geometria	ICP
Ângulo da ponta	154 grau
Designação do fabricante	ICP 095 IC908
Tipo	IC908
Material de corte	HM
Tipo de produto	Inserto de corte para furar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	Código ISO
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
TOOLOX 33	adequado		

Ficha de dados

TOOLOX 44	adequado
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adequado
INOX < 900 N/mm ²	condicionalmente adequado
INOX > 900 N/mm ²	condicionalmente adequado
Ti > 850 N/mm ²	condicionalmente adequado
Inconel	condicionalmente adequado
GG(G)	adequado
CuZn	condicionalmente adequado
Óleo	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado