



### 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 5xD. Realizar os furos pilotos exclusivamente com um inserto de corte do mesmo tipo – especialmente com os insertos FCP e QCP-2M. Ter em atenção as instruções de utilização do elemento de base. Tolerância de corte dos insertos: **k7** (diâmetro das arestas de corte com tolerância positiva).

Convenção de designação: [Tipo] [ $\emptyset$  D<sub>c</sub>]-[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 $f_z$ em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
TOOLOX 33	adequado		

## Ficha de dados

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