



SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

**Bohrkörper in 8xD für kleine
Bohrköpfe ab Durchmesser 4 mm**

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

NEU

ISCAR erweitert den kleinen Durchmesserbereich der SUMOCHAM-Bohrkörper mit Bohrtiefe 8xD.

Entsprechend der großen Nachfrage auf dem Markt erweitert ISCAR die SUMOCHAM-Linie in 8xD um den Durchmesserbereich 4,0 - 5,9 m.

Auf den neuen Bohrern können unterschiedliche Bohrköpfe eingesetzt werden: ICP, ICK und ICM.

Die neuen SUMOCHAM DCN-Bohrkörper verfügen über einen Zylinderschaft, was die Montage in hydraulische Werkzeugaufnahmen (empfohlen) oder Spannzangenaufnahmen ermöglicht.

Wir empfehlen eine Pilotbohrung mit einem DCN 1.5xD-Bohrer zu erstellen (siehe Anwendungsempfehlung auf Seite 4).

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

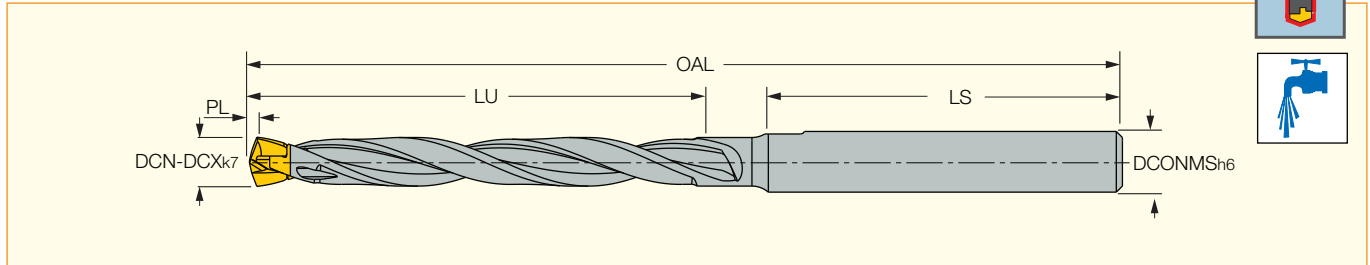
ISCAR Germany GmbH

Herbert Volk
Produktmanager

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-8D

Bohrkörper mit innerer Kühlmittelzufuhr und Zylinderschaft, Bohrtiefe 8xD



Bezeichnung	DCN ⁽¹⁾	DCX ⁽²⁾	DCONMS	LU	PL	LS	OAL	SSC ⁽³⁾	MIID ⁽⁴⁾
DCN 040-032-06C-8D	4.00	4.40	6.00	32.00	0.62	35.0	77.70	4.0	ICP 040
DCN 045-036-06C-8D	4.50	4.90	6.00	36.00	0.66	35.0	82.20	4.5	ICP 045
DCN 050-040-06C-8D	5.00	5.40	6.00	40.00	0.73	35.0	86.30	5.0	ICP 050
DCN 055-044-06C-8D	5.50	5.90	6.00	44.00	0.81	35.0	90.70	5.5	ICP 055

⁽¹⁾ Mindestbohrungsdurchmesser • Setzen Sie keine Bohrköpfe ein, die kleiner sind als der für den Bohrer definierte Durchmesserbereich.

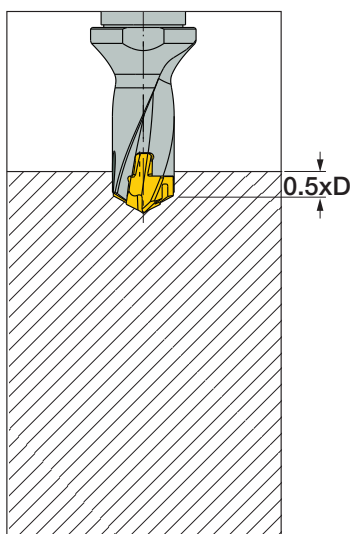
⁽²⁾ Maximaler Bohrungsdurchmesser ⁽³⁾ Schnittstellengröße ⁽⁴⁾ Master-Bohrkopf



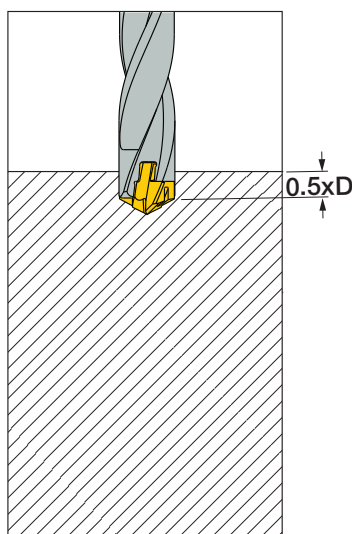
SUMOCHAM CHAMDRILL LINE

- Die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen mit dem **ICM**-Bohrkopf erfordert Hochdruckkühlung oder eine Emulsion mit 7 - 10 % Ölanteil.
- **SUMOCHAM**-Bohrer sollten mit einem maximalen Rundlauffehler von 0,02 mm eingesetzt werden. Schlechter Rundlauf reduziert die Standzeit der Bohrer und die Bohrungsqualität.
- **SUMOCHAM**-Bohrköpfe können ohne Ersatzteile direkt in der Maschine gewechselt werden.
- **SUMOCHAM**-Bohrer können auf Dreh- und Fräszentren eingesetzt werden.
- Bei Achs- und Fluchtungsproblemen auf Drehmaschinen wird der Einsatz von **ISCAR GYRO** oder der Exzenterhülse empfohlen. Ausrichtungsfehler können eine schlechte Leistung des **SUMOCHAM**-Bohrers oder sogar Werkzeugbruch verursachen.

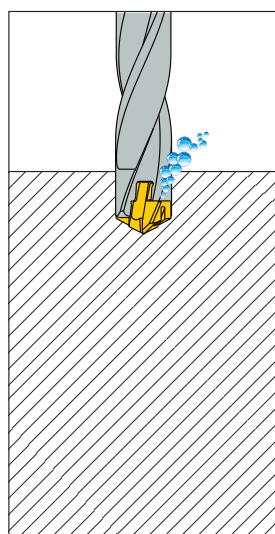
1 Pilotbohrung 0,5xD einbringen



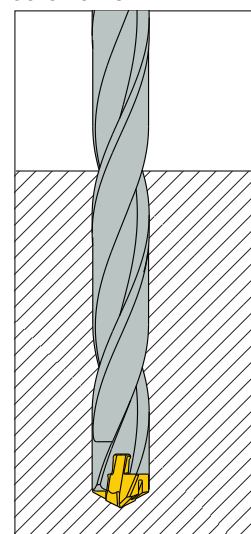
2 Mit reduzierten Schnittwerten in die Pilotbohrung einfahren



3 Kühlmitteldruck aufbauen (2 - 3 Sek)



4 Bohrvorgang mit empfohlenen Schnittwerten durchführen



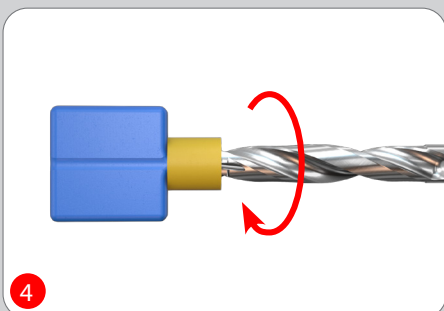
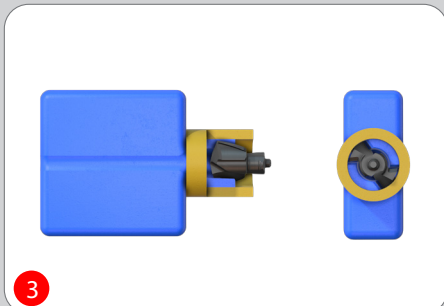
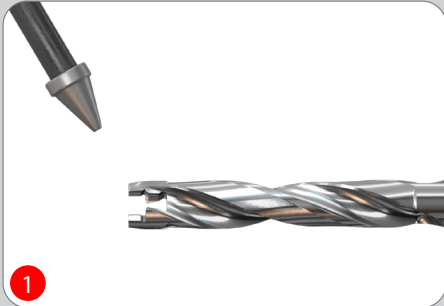
- Vor dem Einsatz von 8xD- oder 12xD-Bohrern wird empfohlen, eine 0,5xD-Pilotbohrung mit einem kurzen Bohrer einzubringen. Mit reduzierten Schnittwerten von bis zu 2 - 5 mm über den Bohrungsgrund in die Pilotbohrung einfahren. Kühlmitteldruck aufbauen, Drehzahl erhöhen.

Geometrie-Überdeckung zur Vorbohrung

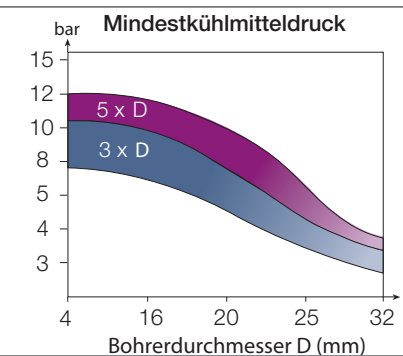
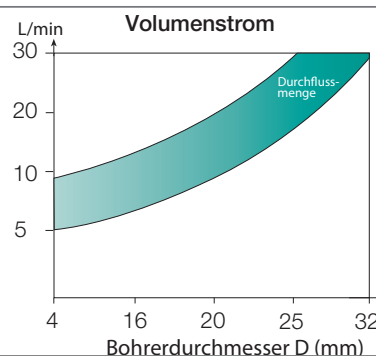
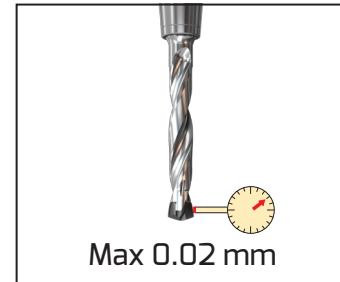
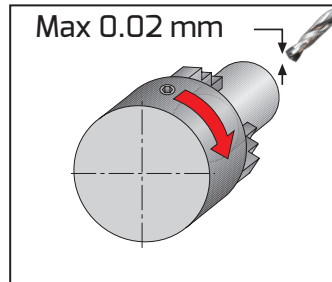
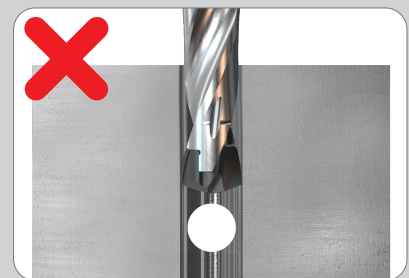
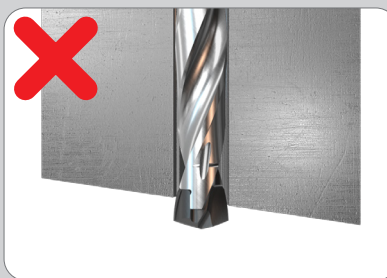
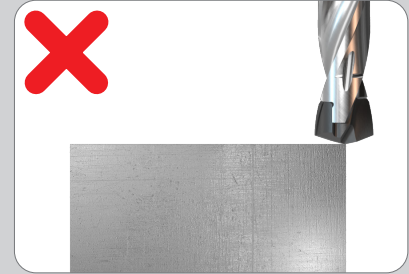
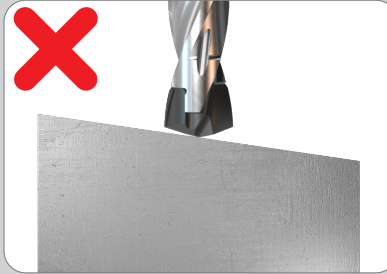
Vorbohrung Bohrung	ICP/ ICM/ ICN	ICK	HCP/H3P	FCP	QCP	ICG
ICP ICM ICN	ICP/M/N Vorbohrung ✓	ICK Vorbohrung ✗	H#P Vorbohrung ✗	FCP Vorbohrung ✗	QCP Vorbohrung ✗	ICG Vorbohrung ✗
ICK	ICP/M/N Vorbohrung ✓	ICK Vorbohrung ✓	H#P Vorbohrung ✗	FCP Vorbohrung ✗	QCP Vorbohrung ✗	ICG Vorbohrung ✗
HCP H3P	ICP/M/N Vorbohrung ✓	ICK Vorbohrung ✗	H#P Vorbohrung ✓	FCP Vorbohrung ✓	QCP Vorbohrung ✗	ICG Vorbohrung ✗
FCP	ICP/M/N Vorbohrung ✗	ICK Vorbohrung ✗	H#P Vorbohrung ✗	FCP Vorbohrung ✓	QCP Vorbohrung ✗	ICG Vorbohrung ✗
QCP	ICP/M/N Vorbohrung ✓	ICK Vorbohrung ✗	H#P Vorbohrung ✗	FCP Vorbohrung ✓	QCP Vorbohrung ✓	ICG Vorbohrung ✗
ICG	ICP/M/N Vorbohrung ✓	ICK Vorbohrung ✓	H#P Vorbohrung ✗	FCP Vorbohrung ✗	QCP Vorbohrung ✗	ICG Vorbohrung ✓

*Für eine gute Zerspanleistung sowie Zentrierung kann ein größerer Bohrkopf innerhalb 1,0 mm des gleichen Durchmessers verwendet werden.

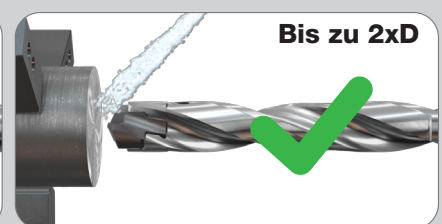
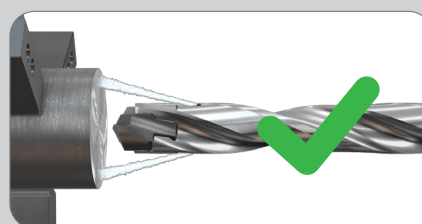
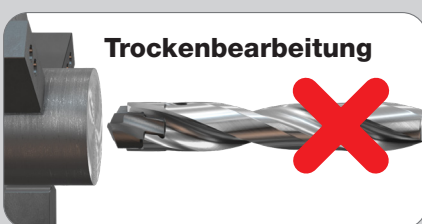
Bohrkopf-Montage



Einschränkungen



Empfehlungen zur Kühlung





Richtwerte

							SUMOCHAM		
							Vorschub vs. Bohrerdurchmesser		
ISO	Werkstückstoff	Zustand	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Härte HB	Werkstoff-Nr.	V _c m/min	D=4-4,9	D=5-5,9	
							mm/U		
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss,	< 0.25 %C	Geglüht	420	125	1	80-110-140		
		>= 0.25 %C	Geglüht	650	190	2	80-105-130	0.04	0.07
	Automatenstahl	< 0.55 %C	Vergütet	850	250	3	80-100-120	0.06	0.09
		>= 0.55 %C	Geglüht	750	220	4	70-90-110	0.08	0.11
			Vergütet	1000	300	5	50-70-90		
			Geglüht	600	200	6	70-95-120		
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsbestandteile)			930	275	7	70-90-110	0.04	0.07
			Vergütet	1000	300	8	50-70-90	0.06	0.10
				1200	350	9	40-55-70	0.08	0.13
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	10	50-70-90	0.06	0.07
			Vergütet	1100	325	11	40-60-80	0.07	0.09
Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch/martensitisch	680	200	12	40-55-70	0.08	0.10	
		Martensitisch	820	240	13	40-55-70	0.05	0.06	
M	Rostbeständiger Stahl		Austenitisch	600	180	14	30-50-70	0.06	0.07
							0.07	0.08	
K	Grauguss (GG)		Ferritisch/perlitisch		180	15	90-125-160		
			Perlitisch		260	16	80-110-140	0.04	0.1
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch		160	17	90-135-180	0.06	0.13
			Perlitisch		250	18	80-110-140	0.08	0.15
	Temperguss		Ferritisch		130	19	90-125-160		
		Perlitisch		230	20	80-110-140			

Bei der Bearbeitung von ISO M-Werkstückstoffen ist externe Kühlung anzuwenden.

Preisliste

Rabattgruppe: H4 CHAMDRILL WERKZEUGE

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Verfügbarkeit	Preis
3381839	DCN 040-032-06C-8D	Q4 / 2020	Q4 / 2020
3381840	DCN 045-036-06C-8D	Q4 / 2020	Q4 / 2020
3367235	DCN 050-040-06C-8D	ab Lager	259,00 €
3381841	DCN 055-044-06C-8D	ab Lager	259,00 €