

BOHREN

16-2022

JULI 2022

METRISCH

# NPA

PRODUKTNEUHEITEN



Wirtschaftlichkeit



Hohe  
Produktivität



Für unlegierten Stahl  
und Kohlenstoffstahl



**SUMOCHAM**  
CHAMDRILL LINE

**Neue IHP-Bohrkopfgeometrie für die  
Bearbeitung von unlegiertem Stahl  
und Kohlenstoffstahl**



Wirtschaftlichkeit



Hohe Produktivität

Für unlegierten Stahl  
und Kohlenstoffstahl

# NPA

## PROUDKTNEUHEITEN

**SUMOCHAM**  
CHAMDRILL LINE

## Nutzen

### Optimierte Schneidekantengeometrie und neue Schneidstoffsorte für erhöhte Standzeiten.

- Verfügbarkeit: Ø10,0 mm bis Ø22,0 mm.
- Angepasste Schneidkantenpräparation für optimierte Standzeiten bei der Bearbeitung von unlegierten Stählen und Kohlenstoffstählen.

Die neue IC948 Schneidstoffsorte wird aus einem zähen Ultrafeinstkorn-Hartmetallsubstrat in Kombination mit einer TiAlCrN PVD-Beschichtung hergestellt.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons  
CTO  
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Patrick Muller  
Produktspezialist



Wirtschaftlichkeit



Hohe Produktivität

Für unlegierten Stahl  
und Kohlenstoffstahl

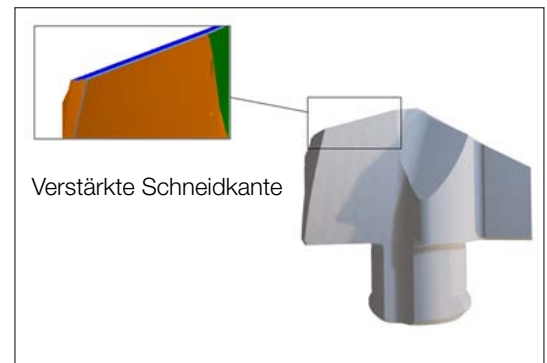
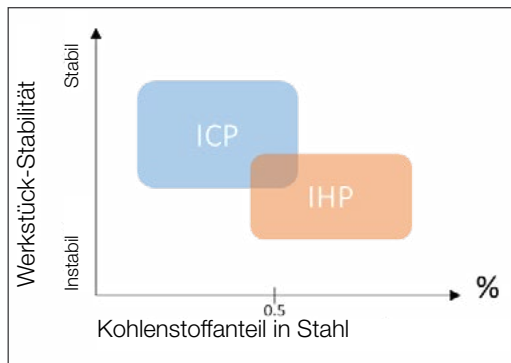
# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

### SUMOCHAM

#### CHAMDRILL LINE

Erhöhte Standzeiten bei der Bearbeitung von unlegierten Stählen bei instabilen Bohranwendungen.

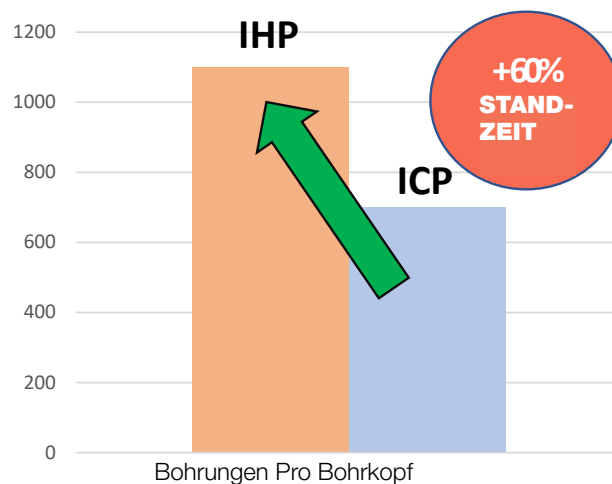


### TEST REPORT

**Werkstückstoff:** Niedrig legierter Kohlenstoffstahl 1.0601 - C60

**Kühlmittel/Kühlmitteldruck:** Emulsion/15-20 bar (Innenkühlung)

	NEU	Referenzwerkzeug
Bohrkopf	IHP 126 IC948	ICP 126 IC908
Schneidstoffsorte	IC948	IC908
Bohrungsdurchmesser (mm)	12.6	12.6
Bohrtiefe (mm)	60	60
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	100	100
Vorschub (mm/U)	0.28	0.28
Bohrkopf-Standzeit (m)	60	42
Bohrungen pro Bohrkopf	<b>1100</b>	700

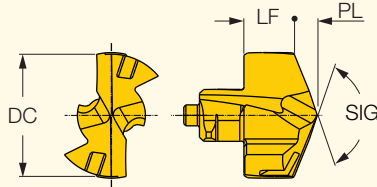
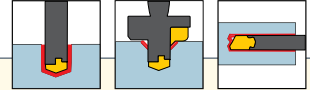

[Zum Produktfilm](#)

### SUMOCHAM

CHAMDRILL LINE

#### IHP

Auswechselbare Bohrköpfe für DCN-Bohrkörper zur Bearbeitung von ISO P-Werkstückstoffen (unlegierter Stahl und Kohlenstoffstahl)



Bezeichnung	Abmessungen					Schnittstellengröße	IC948
	DC	PL	LF	SIG			
IHP 100	10.00	1.500	4.70	140	10	●	
IHP 103	10.30	1.550	4.65	140	10	●	
IHP 105	10.50	1.590	4.61	140	10	●	
IHP 108	10.80	1.650	4.55	140	10	●	
IHP 110	11.00	1.670	4.93	140	11	●	
IHP 115	11.50	1.760	4.84	140	11	●	
IHP 120	12.00	1.820	5.18	140	12	●	
IHP 123	12.30	1.870	5.13	140	12	●	
IHP 125	12.50	1.910	5.09	140	12	●	
IHP 126	12.60	1.930	5.07	140	12	●	
IHP 127	12.70	1.950	5.05	140	12	●	
IHP 130	13.00	1.960	5.64	140	13	●	
IHP 133	13.30	2.010	5.59	140	13	●	
IHP 135	13.50	2.050	5.55	140	13	●	
IHP 140	14.00	2.120	6.03	140	14	●	
IHP 145	14.50	2.210	5.94	140	14	●	
IHP 150	15.00	2.270	6.46	140	15	●	
IHP 151	15.10	2.290	6.44	140	15	●	
IHP 155	15.50	2.360	6.37	140	15	●	
IHP 160	16.00	2.420	6.88	140	16	●	
IHP 165	16.50	2.510	6.79	140	16	●	
IHP 170	17.00	2.590	7.31	140	17	●	
IHP 175	17.50	2.680	7.22	140	17	●	
IHP 180	18.00	2.730	7.77	140	18	●	
IHP 190	19.00	2.880	8.12	140	19	●	
IHP 200	20.00	3.020	8.58	140	20	●	
IHP 210	21.00	3.180	9.00	140	21	●	
IHP 220	22.00	3.320	9.44	140	22	●	

• Zwischengrößen sind auf Anfrage erhältlich.

#### Werkstückstoffgruppen

#### Empfohlene Schnittparameter

ISO	Werkstückstoff	Zustand	Zugfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte HB	Materialgruppe <sup>(1)</sup>	v <sub>c</sub> m/min	SUMOCHAM					
							Vorschub vs. Bohrerdurchmesser					
							D=10-11.9	D=12-13.9	D=14-15.9	D=16-19.9	D=20-25.9	
							mm/U					
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 %C	Geglüht	420	125	1	80- <b>110</b> -140	0.15 <b>0.21</b>	0.18 <b>0.24</b>	0.20 <b>0.27</b>	0.25 <b>0.35</b>	0.25 0.45 <b>0.35</b>
		≥ 0,25 %C	Geglüht	650	190	2	80- <b>105</b> -130					
		< 0,55 %C	Vergütet	850	250	3	80- <b>100</b> -120					
		≥ 0,55 %C	Geglüht	750	220	4	70- <b>90</b> -110					
			Vergütet	1000	300	5	50- <b>70</b> -90					
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsbestandteile)	Geglüht	600	200	6	80- <b>100</b> -120	0.14	0.16	0.18	0.23	0.25 0.45 <b>0.35</b>	
			930	275	7	70- <b>90</b> -110	<b>0.21</b>	<b>0.24</b>	<b>0.26</b>	<b>0.31</b>		
		Vergütet	1000	300	8	50- <b>70</b> -90	0.28	0.32	0.35	0.40		
			1200	350	9	40- <b>55</b> -70						
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	Geglüht	680	200	10	50- <b>70</b> -90	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22 0.33 <b>0.27</b>	
		Vergütet	1100	325	11	40- <b>60</b> -80	<b>0.17</b>	<b>0.20</b>	<b>0.23</b>	<b>0.25</b>		

■ Empfohlene Schnittwerte