



Keine Rüstzeit



Kleine Durchmesser



Einfache Handhabung



SUMOCHAM MULTI-MASTER

Modularer SUMOCHAM-Bohrer mit Multi-Master-Schnittstelle



Keine Rüstzeit

Kleine
DurchmesserEinfache
Handhabung

NPA

PRODUKTNEUHEITEN

SUMOCHAM MULTI-MASTER

Ihr Nutzen

- **Kürzere Rüstzeiten**
- **Einfaches Handling**
- **Werkzeugwechsel und Bohrkopfwechsel in der Maschine möglich**
- **Ideal auf Lang- und Mehrspindeldrehautomate**
- **Große Auswahl an Bohrköpfen**
- **Hohe Vorschübe aufgrund spezieller SUMOCHAM Geometrie**

ISCAR stellt eine neue Bohrerlinie vor, die auf der erfolgreichen SUMOCHAM-Familie basiert. Die neuen Werkzeuge verfügen über gerade Spannuten und einen Multi-Master-Anschluss für eine einfache Anpassung und Einstellung auf verschiedenen Maschinen und für unterschiedliche Anwendungen.

Der modulare SUMOCHAM-Bohrer mit Multi-Master-Anschluss ist so konzipiert, dass nicht nur die Bohrköpfe, sondern auch die Bohrkörper einfach und schnell gewechselt werden können, was ihn zu einem vielseitigen Werkzeug für Bohranwendungen macht. Darüber hinaus ermöglicht der modulare Aufbau eine individuelle Anpassung und Flexibilität in Bezug auf Länge und Durchmesser.

Produktmerkmale

Die Werkzeuge können auf eine Vielzahl von Standard-MULTI-MASTER Schäften und Adaptern montiert werden.

- KEINE SETUP-Zeit für Bohrwerkzeuge und Bohrköpfe.
- Innere Kühlmittelzufuhr

Der neue SUMOCHAM-Multi-Master-Bohrer kann alle SUMOCHAM-Bohrköpfe für verschiedene Anwendungen und Materialien aufnehmen, wie z.B.: ICP, ICK, ICM, FCP, HCP, QCP.

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Zum Produktfilm

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

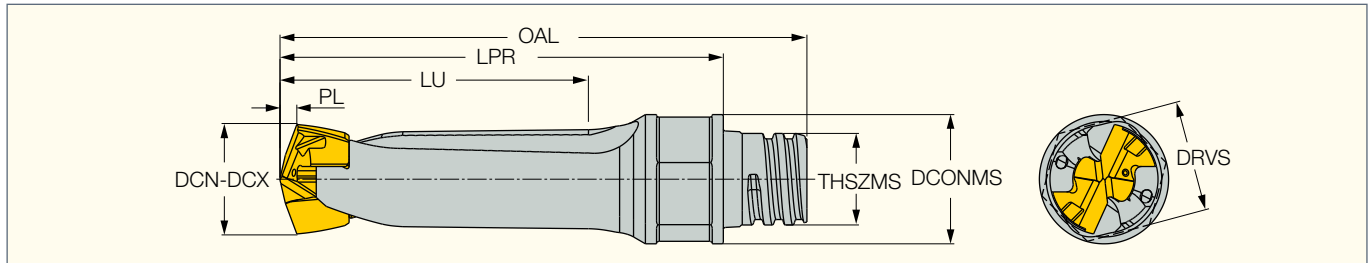
Florian Weiß
Produktspezialist

SUMOCHAM MULTI-MASTER

DCN-MM

Modulare SUMOCHAM-Bohrer mit MULTI-MASTER-Schnittstelle

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?num=4841&mapp=DR&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H											
Bezeichnung	DCN ⁽²⁾	DCX ⁽³⁾	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	THSZMS	SSC ⁽⁴⁾	WSP	DRVS ⁽⁵⁾
Neu DCN 040-008-MMT05-2D ⁽¹⁾	4.00	4.40	7.60	8.62	22.00	0.620	28.75	T05	4	ICP 040	5.5
Neu DCN 045-009-MMT05-2D ⁽¹⁾	4.50	4.90	7.60	9.66	23.30	0.660	30.05	T05	4.5	ICP 045	5.5
Neu DCN 050-010-MMT06-2D ⁽¹⁾	5.00	5.40	9.60	10.73	27.30	0.730	33.55	T06	5	ICP 050	8.0
Neu DCN 055-011-MMT06-2D ⁽¹⁾	5.50	5.90	9.60	11.81	27.50	0.810	33.80	T06	5.5	ICP 055	8.0
Neu DCN 060-012-MMT06-2D	6.00	6.40	9.60	12.96	27.90	0.960	34.20	T06	6	ICP 060	8.0
Neu DCN 065-013-MMT06-2D	6.50	6.90	9.60	14.18	29.50	1.180	35.80	T06	6.5	ICP 065	8.0
Neu DCN 070-014-MMT06-2D	7.00	7.40	9.60	15.01	30.10	1.010	36.39	T06	7	ICP 070	8.0
Neu DCN 075-015-MMT06-2D	7.50	7.90	9.60	16.01	31.10	1.100	37.40	T06	7.5	ICP 075	8.0
Neu DCN 080-016-MMT06-2D	8.00	8.40	9.60	17.18	32.90	1.200	39.19	T06	8	ICP 080	8.0
Neu DCN 085-017-MMT06-2D	8.50	8.90	9.60	18.29	33.90	1.290	40.19	T06	8.5	ICP 085	8.0
Neu DCN 090-018-MMT08-2D	9.00	9.40	11.60	19.35	37.40	1.350	44.90	T08	9	ICP 090	10.0
Neu DCN 095-019-MMT08-2D	9.50	9.90	11.60	20.44	38.40	1.440	45.90	T08	9.5	ICP 095	10.0
Neu DCN 100-020-MMT08-2D	10.00	10.40	11.60	21.50	39.80	1.500	47.30	T08	10	ICP 100	10.0

⁽¹⁾ Der Schlüssel SK DCN wird mit dem Einsatz geliefert.

⁽²⁾ Minimaler Bohrungsdurchmesser

⁽³⁾ Maximaler Bohrungsdurchmesser

⁽⁴⁾ Bohrkopfsitzgröße

⁽⁵⁾ Drehmomentschlüssel-Größe

Ersatzteile



Bezeichnung	Klemmschlüssel
DCN 060-012-MMT06-2D	K DCN 6-9.99-Y
DCN 065-013-MMT06-2D	K DCN 6-9.99-Y
DCN 070-014-MMT06-2D	K DCN 6-9.99
DCN 075-015-MMT06-2D	K DCN 6-9.99
DCN 080-016-MMT06-2D	K DCN 6-9.99
DCN 085-017-MMT06-2D	K DCN 6-9.99
DCN 090-018-MMT08-2D	K DCN 6-9.99
DCN 095-019-MMT08-2D	K DCN 6-9.99
DCN 100-020-MMT08-2D	K DCN 10-13.99

SUMOCHAM MULTI-MASTER

Schnittbedingungen für DCN-MM-Werkzeuge (metrisch)

ISO	Werkstoffgruppen					Schnittparameter						
	Werkstückstoff	Eigenschaft	Zugfestigk. [N/mm ²]	Härte, HB	Group	Durchmesserbereich, mm	D=4-4,9	D=5-5,9	D=6-7,9	D=8-9,9	D=10-10,99	
							v _c [m/min]	f [mm]				
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 %C	Geglüht	420	125	1	70-90-110	0.04	0.07	0.09	0.12	0.15
		≥ 0,25 %C	Geglüht	650	190	2	70-100-120	0.055	0.09	0.11	0.17	0.21
		< 0,55 %C	Vergütet	850	250	3	70-90-110	0.065	0.11	0.13	0.22	0.28
		≥ 0,55 %C	Geglüht	750	220	4	60-80-100					
	Niedrig leg. Stahl und Stahlguss	< 5 % of Legierungsanteile	Vergütet	1000	300	5	50-70-90					
			Geglüht	600	200	6	70-90-110	0.04	0.08	0.09	0.12	0.14
			Vergütet	930	275	7	60-80-100	0.055	0.10	0.12	0.18	0.21
				1000	300	8	50-70-90	0.065	0.12	0.14	0.24	0.28
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	10	45-65-85	0.05	0.07	0.09	0.11	0.12
			Vergütet	1100	325	11	40-60-80	0.06	0.08	0.10	0.14	0.16
Rostbest. Stahl und Stahlguss		Ferritisch/martensitisch	680	200	12	40-55-70	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	
		Martensitisch	820	240	13		0.07	0.09	0.11	0.16	0.20	
M	Rostbest. Stahl und Stahlguss	Austenitisch, Duplex	600	180	14	40-50-60	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	
							0.05	0.06	0.08	0.11	0.13	
							0.06	0.07	0.09	0.13	0.15	
K	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch/perlitisch	180	15	80-120-140	0.04	0.10	0.12	0.15	0.20	
			Perlitisch/martensitisch	260	16	70-100-120						
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch	160	17	80-125-150	0.06	0.13	0.15	0.22	0.27	
			Perlitisch	250	18	80-100-120	0.08	0.15	0.18	0.30	0.35	
	Temperguss			130	19	80-120-140						
N	Aluminiumknetlegierung		Nicht aushärtbar	60	21	90-150-180	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	
			Aushärtbar	100	22							
	Aluminiumgusslegierung	≤ 12% Si	Nicht aushärtbar	75	23	80-100-140	0.12	0.17	0.22	0.27	0.32	
			Aushärtbar	90	24							
	Kupferlegierungen	> 1% Pb	Hoch hitzebeständige	130	25	90-150-180	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	
			Automtenstahl	110	26							
	S	Hoch hitzebest. Legierungen	Fe based	Geglüht	200	31	30-45-55	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08
				Gehärtet	280	32	20-30-45	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10
Ni or Co based			Geglüht	250	33	0.05		0.06	0.07	0.11	0.13	
			Gehärtet	350	34							
Titanlegierungen			Gegossen	320	35	20-35-45	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	
			Rein	400	36							0.04
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet 55 HRC			38			0.05	0.06	0.08	
			Gehärtet 60 HRC			39	20-30-40	-	-	0.06	0.09	0.11

Empfohlene Schnittwerte

Als Startwert sollte die Mitte des empfohlenen Bearbeitungsbereichs verwendet werden. Je nach den Verschleißergebnissen können die Bedingungen dann geändert werden, um die Leistung zu optimieren. Die Daten beziehen sich auf die Sorte IC908.

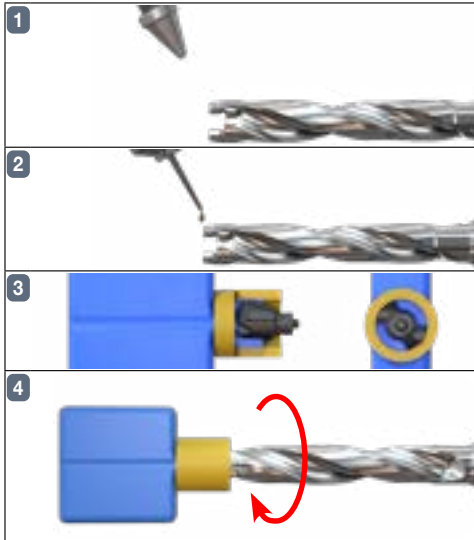
- Bei Verwendung einer externen Kühlmittelzufuhr wird ein Bohrzyklus empfohlen.
- Bei Verwendung einer externen Kühlmittelzufuhr ist die Schnittgeschwindigkeit um 25% zu reduzieren.
- Verwenden Sie bei der Bearbeitung von austenitischem, rostfreiem Stahl eine innere Kühlmittelzufuhr.

Die Bearbeitung von rostfreiem Stahl wird mit QCP- und HCP-Geometrien nicht empfohlen.

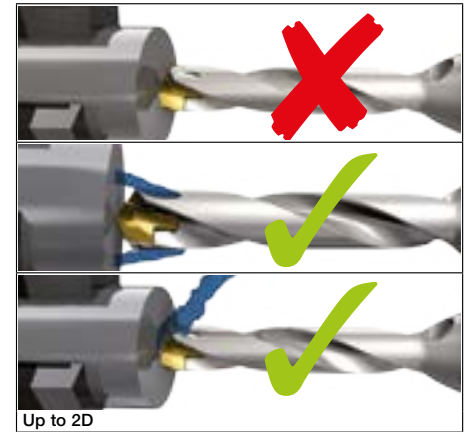
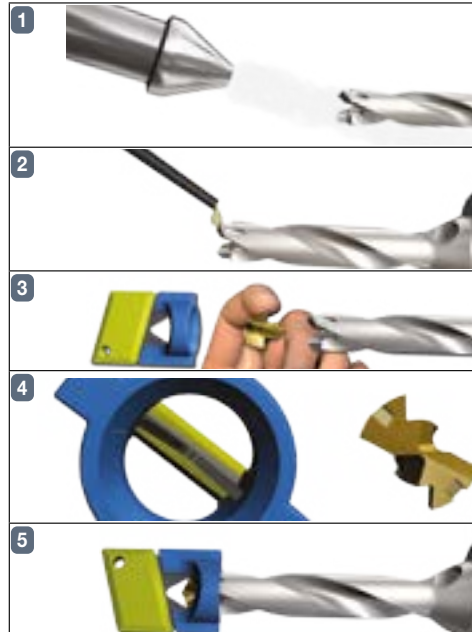
Technische Informationen zu QCP/HCP finden Sie unter Weitere Informationen.

SUMOCHAM MULTI-MASTER

Bohrkopf Durchmesser 4.0-5.99mm (.157-.232")
Montage-Anleitung

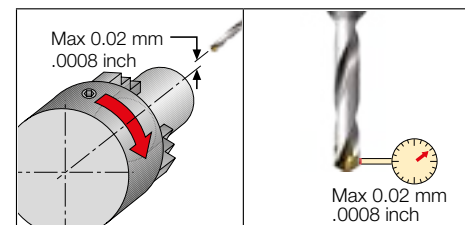


Bohrkopf Durchmesser 6.0-10.4 mm (.256-.409")
Montageanleitung

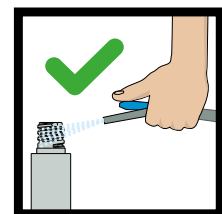
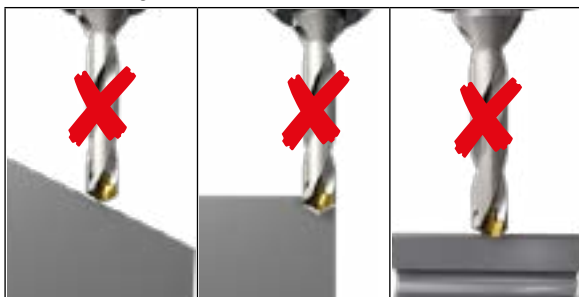


Up to 2D

Maximaler Rundlauffehler, Versatz



Einschränkungen



Halten Sie die Gewindegewinde
frei von Schmiermitteln



Gewindegröße	Schlüssel ⁽¹⁾	Anzugsdrehmoment (N x m)	Anzugsdrehmoment (Lbf x in)
T05	MM KEY 6x4	7	60
T06	MM KEY 8x5	10	90
T08	MM KEY 10x7	15	130

EKA | COMMERCE

Elektronische Einkaufsplattform

Wir sind digital - Sie auch?

JETZT REGISTRIEREN!

1/4 Millionen Artikel
35 Hersteller









shop.klingseisen.de




Zur Klingseisen-Homepage | Neue Produkte | Aktionen | Kontakt | Über uns | Team

Suchen...

Alle Kategorien | Alle Marken | Warenkorb | Mein Konto

 Fräsen Modulares Fräsen VHM/HSS Fräsen Fräser-Sets Zeige alle	 Drehen - Stechen Außen-Drehen Innen-Drehen Abstechen / Stechdrehen / Stechen Gewindedrehen Zeige alle	 Bohren Vollbohren Reiben Spindeln Fas- und Senkwerkzeuge Zeige alle	 Gewinden Gewindebohren Gewindeschneiden Gewindefräsen Zeige alle
 Aufnahmen Werkzeughalter Spannzangen Werkzeughalter Zubehör Zeige alle	 Ersatzteile & Rohlinge Fräser Rohlinge Ersatzteile Zerspanungswerkzeuge Zeige alle	 Entgraten & Stoßen Deburring Stoßen Zeige alle	 Messmittel & sonstige Werkzeuge Mess- & Prüfmittel Sonstige Werkzeuge Reinigungsmittel Schmiermittel Arbeitsschutz Zeige alle



EKA | COMMERCE

Elektronische Einkaufsplattform



**Kundenspezifische
Preise**



**Lagerverfügbarkeiten in
Echtzeit**



**Technische Werkzeugdaten
on demand**



**Hohe Benutzerfreundlichkeit:
3-4 Klicks zum Werkzeug**



**Experten-Chat
in Echtzeit**



Favoritenlisten



Bestellhistorie

JETZT REGISTRIEREN!

Erich Klingseisen KG

shop.klingseisen.de
www.klingseisen.de
info@klingseisen.de



Technologie GmbH



weitere folgen

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie

[unser Team:](#)



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen

Tel. +49 (0)7424 98192-0 · Fax +49 (0)7424 84601 · info@klingseisen.de