

NPA

Produktneuheiten



Kleine
Durchmesser



Hohe
Produktivität



Keine Rüstzeit



PICCO SUMOCHAM

Neue SUMOCHAM-Bohrer mit PICCO-Schnittstelle



Kleine
Durchmesser



Hohe
Produktivität



Keine Rüstzeit

zum Produktfilm

NPA

Produktneuheiten

PICCOSUMOCHAM

Ihr Nutzen

- **Hohe Wiederholgenauigkeit**
- **Kein Einmessen notwendig**
- **Ideal für Mehrspindler und andere Drehautomaten**
- **Profitieren Sie von einer großen Auswahl an Bohrkopfgeometrien**

Produktmerkmale:

Perfekte Schnittstelle für den Drehautomaten. Egal ob Langdreher oder Mehrspindeldrehautomat, PICCOSUMOCHAM bietet Ihnen ein komfortables Handling beim Werkzeugwechsel in der Maschine. Greifen Sie auf ein großes Portfolio an PICCO-Grundhaltern zurück und finden Sie für jede Maschine die passende Schnittstelle. Verwenden Sie hier die 1. Generation der PICCO-Grundhalter ohne den Zusatz in der Bezeichnung "N"!

PICCO ACE oder MG PCO eignen sich hervorragend, um auch bei engen Bedingungen einen schnellen Werkzeugwechsel durchzuführen.

Des Weiteren profitieren Sie von einer einzigartigen Vielfalt an Bohrkopfgeometrien welche sich für verschiedene Anwendungen und Materialien eignen.

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

Florian Weiss
Produktspezialist

METRISCH



Kleine
Durchmesser



Hohe
Produktivität



Keine Rüstzeit

NPA

Produktneuheiten

PICCOSUMOCHAM

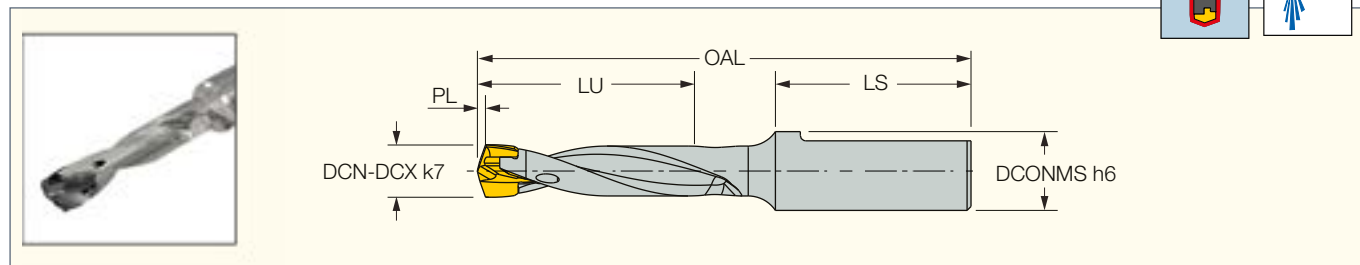
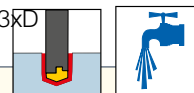
Bohrkopf 4-5.99mm (.157-.232") Montage	Bohrkopf 6-10.4mm (.236-.429") Montage	Empfohlene Kühlung
<p>1</p>	<p>1</p>	
<p>2</p>	<p>2</p>	
<p>3</p>	<p>3</p>	
<p>4</p>	<p>4</p>	<p>In a case external coolant, the pecking cycle drill is recommended.</p>
<p>5</p>	<p>5</p>	<p>Max 0.02 mm .0008 inch</p>

PICCO SUMO CHAM

DCN-PICCO

Bohrkörper mit auswechselbaren Bohrköpfen, inneren Kühlmittelbohrungen und PICCO-Anschluss, Bohrtiefe 3xD

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5254&mapp=DR&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H									
Bezeichnung	DCN ⁽²⁾	DCX ⁽³⁾	DCONMS	LU	PL	LS	OAL	SSC ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾
DCN 040-012-06-3D-PICCO ⁽¹⁾	4.00	4.40	6.00	12.62	0.620	14.9	37.60	4.0	ICP 040
DCN 045-014-06-3D-PICCO ⁽¹⁾	4.50	4.90	6.00	14.66	0.660	14.9	39.55	4.5	ICP 045
DCN 050-015-06-3D-PICCO ⁽¹⁾	5.00	5.40	6.00	15.73	0.730	14.9	41.20	5.0	ICP 050
DCN 055-017-06-3D-PICCO ⁽¹⁾	5.50	5.90	6.00	17.81	0.810	14.9	42.85	5.5	ICP 055
DCN 060-018-06-3D-PICCO	6.00	6.40	6.00	18.96	0.960	14.9	44.50	6.0	ICP 060
DCN 065-020-06-3D-PICCO	6.50	6.90	6.00	21.18	1.180	17.1	46.30	6.5	ICP 065
DCN 070-021-08-3D-PICCO	7.00	7.40	8.00	22.01	1.010	20.0	55.60	7.0	ICP 070
DCN 075-023-08-3D-PICCO	7.50	7.90	8.00	24.10	1.100	20.0	57.10	7.0	ICP 075
DCN 080-024-08-3D-PICCO	8.00	8.40	8.00	25.20	1.200	20.0	59.40	8.0	ICP 080
DCN 085-026-08-3D-PICCO	8.50	8.90	8.00	26.35	1.350	20.0	60.90	8.0	ICP 085
DCN 090-027-08-3D-PICCO	9.00	9.40	8.00	28.35	1.350	20.0	63.30	9.0	ICP 090
DCN 095-029-08-3D-PICCO	9.50	9.90	8.00	30.44	1.440	20.0	64.30	9.0	ICP 095
DCN 100-030-08-3D-PICCO	10.00	10.40	8.00	31.50	1.500	20.0	66.20	10.0	ICP 100
DCN 105-032-08-3D-PICCO	10.50	10.90	8.00	33.00	1.590	20.0	67.69	10.5	ICP 105

• Keine kleineren Bohrköpfe als die vorgesehenen auf den Bohrkörper montieren.

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

⁽²⁾ Minimaler Schnittdurchmesser

⁽³⁾ Maximaler Schnittdurchmesser

⁽⁴⁾ Plattensitze

⁽⁵⁾ Master insert identification

PICCOSUMOCHAM

BOHREN

40-2024

JULI 2024

METRISCH

Schnittbedingungen für DCN-PICCO-Werkzeuge (metrisch)

Werkstückstoff-Gruppen							Schnittparameter																
ISO	Material		Zugfestig keit [N/ mm²]	Härte, HB	Gruppe	Durchmesser- bereich	D=4-4.9	D=5-5.9	D=6-7.9	D=8-9.9	D=10-10.99												
						Vc [m/min]	Vorschub, f [mm/U]																
P	nichtlegierter 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	geglüht	850	250	3	70-90-110	0.065	0.11	0.13	0.22	0.28											
			geglüht	750	220	4	60-80-100	0.065	0.11	0.13	0.22	0.28											
	niedrig legierter Stahl und Stahlguss	weniger als 5% von legierten Elementen	geglüht	1000	300	5	50-70-90	0.04	0.08	0.09	0.12	0.14											
			geglüht	600	200	6	70-90-110	0.055	0.10	0.12	0.18	0.21											
			vergütet	930	275	7	60-80-100	0.065	0.12	0.14	0.24	0.28											
				1000	300	8	50-70-90	0.065	0.12	0.14	0.24	0.28											
			1200	350	9	40-55-70	0.065	0.12	0.14	0.24	0.28												
							geglüht	680	200	10	45-65-85	0.05	0.07	0.09	0.11	0.12							
	hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		vergütet	1100	325	11	40-60-80	0.06	0.08	0.10	0.14	0.16											
								0.07	0.09	0.11	0.16	0.20											
Rostbeständiger 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		0.05	0.06	0.08	0.11	0.14												
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Austenitisch, duplex	600	180	14	40-50-60	0.06	0.07	0.09	0.13	0.16												
							0.04	0.05	0.07	0.09	0.11												
							0.05	0.06	0.08	0.11	0.13												
K	Kugelgraphitguss (GGG)		ferritisch/ perlitisch	180	15	80-120-140	0.04 0.06 0.08	0.10 0.13 0.15	0.12 0.15 0.18	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35												
			perlitisch/ martensitisch	260	16	70-100-120																	
	Kugelgraphitguss GGG		ferritisch	160	17	80-125-150						0.04 0.06 0.08	0.10 0.13 0.15	0.12 0.15 0.18	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35							
			perlitisch	250	18	80-100-120																	
	Temperguss		ferritisch	130	19	80-120-140											0.04 0.06 0.08	0.10 0.13 0.15	0.12 0.15 0.18	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35		
			perlitisch	230	20	80-100-120																	
N	aluminum-wrought alloys		nicht aushärtbar	60	21	90-150-180	0.05 0.12 0.20	0.10 0.17 0.25	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35	0.25 0.32 0.40												
			ausgehärtet	100	22																		
	Aluminium- legierungen	≤ 12% Si	nicht aushärtbar	75	23							80-100-140	0.05 0.12 0.20	0.10 0.17 0.25	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35						0.25 0.32 0.40	
			ausgehärtet	90	24																		
		> 12% Si	hohe Temperatur	130	25												90-150-180	0.05 0.12 0.20	0.10 0.17 0.25	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35		0.25 0.32 0.40
			Automatenstahl	110	26																		
Kupferlegierungen	> 1% Pb	Messing	100	27	90-150-180	0.05 0.12 0.20	0.10 0.17 0.25	0.15 0.22 0.30	0.20 0.27 0.35	0.25 0.32 0.40													
		electrolitic copper		28																			
S	Hochhitze- Legierungen	Fe based	geglüht	200							31	30-45-55	0.03 0.04 0.05	0.04 0.05 0.06	0.05 0.06 0.07	0.06 0.08 0.11						0.08 0.10 0.13	
			gehärtet	280							32	20-30-45											
		Ni or Co based	geglüht	250							33						20-35-45	0.03 0.04 0.05	0.04 0.05 0.06	0.05 0.06 0.07	0.06 0.08 0.11		0.08 0.10 0.13
			gehärtet	350							34												
			guss	320	35	20-35-45	0.03 0.04 0.05	0.04 0.05 0.06	0.05 0.06 0.07	0.06 0.08 0.11	0.08 0.10 0.13												
			pure	400	36																		
Titanlegierung		alpha+beta	1050	37	20-35-45							0.03 0.04 0.05	0.04 0.05 0.06	0.05 0.06 0.07	0.06 0.08 0.11	0.08 0.10 0.13							
		gehärtete Legierungen																					
H	gehärteter Stahl	gehärtet		38													20-30-40	-	-	0.05	0.06	0.08	
		55 HRC		39																0.06	0.09	0.11	
		gehärtet				0.07	0.12	0.15															

Empfohlene Schnittdaten

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 Schneidstoffsorte IC908.

- Bei ausschließlicher Verwendung einer externen Kühlmittelzufuhr wird ein Picking-Zyklus empfohlen.
- Bei ausschließlicher Verwendung externer Kühlmittelzufuhr ist die Schnittgeschwindigkeit um 25% zu reduzieren.
- Verwenden Sie bei der Bearbeitung von austenitischem rostbeständigem Stahl eine innere Kühlmittelzufuhr.

NPA

Produktneuheiten

PICCO*SUMO**CHAM*

Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis €	Verfügbarkeit
3431751	DCN 040-012-06-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440028	DCN 045-014-06-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440029	DCN 050-015-06-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440030	DCN 055-017-06-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3431752	DCN 060-018-06-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440031	DCN 065-020-06-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440032	DCN 070-021-08-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440033	DCN 075-023-08-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3431753	DCN 080-024-08-3D-PICCO	223.00	Ab Lager
3440034	DCN 085-026-08-3D-PICCO	233.00	Ab Lager
3440035	DCN 090-027-08-3D-PICCO	233.00	Ab Lager
3440036	DCN 095-029-08-3D-PICCO	233.00	Ab Lager
3431754	DCN 100-030-08-3D-PICCO	240.00	Ab Lager

Rabattgruppe: H4 CHAMDRILL Werkzeuge