



Kleine
Durchmesser



Hohe
Produktivität



Keine Rüstzeit

PICCO SUMO CHAM

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

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Florian Weiss
Produktspezialist



Kleine
Durchmesser



Hohe
Produktivität



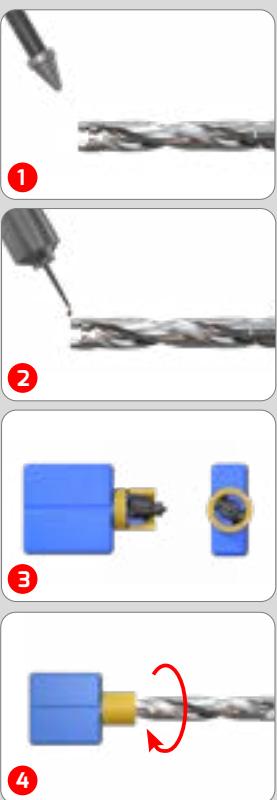
Keine Rüstzeit

NPA

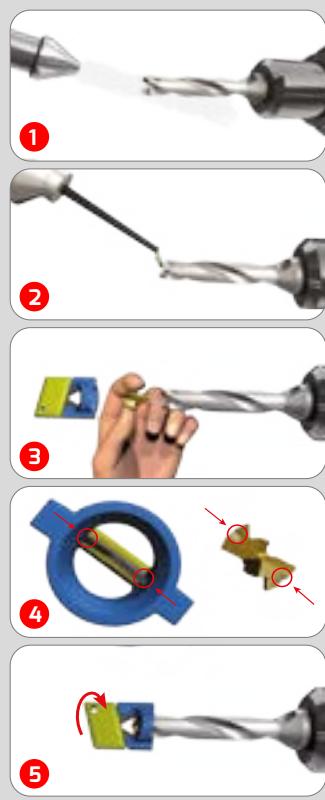
Produktneuheiten

PICCO SUMO CHAM

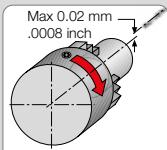
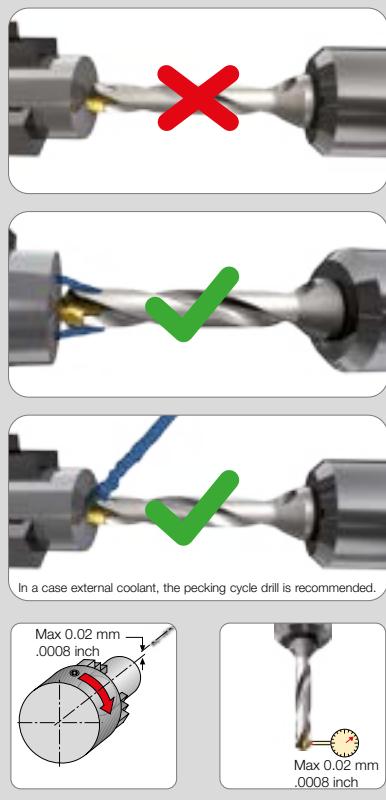
**Bohrkopf
4-5.99mm (.157-.232")
Montage**



**Bohrkopf
6-10.4mm (.236"-.429")
Montage**



Empfohlene Kühlung



NPA

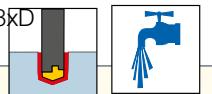
Produktneuheiten

PICCOSUMOCHAM

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⁾ Plattensitz

⁽⁵⁾ Master insert identification

NPA

Produktneuheiten

PICCOSUMOCHAM

Schnittbedingungen für DCN-PICCO-Werkzeuge (metrisch)

Werkstückstoff-Gruppen						Schnittparameter						
ISO	Material	Zustand	Zugfestigkeit [N/mm ²]	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	
							Vorschub, f [mm/U]					
P	nichtlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0.25 %C	geglüht	420	125	1	70-90-110	0.04 0.055	0.07	0.09	0.12	0.15
		≥ 0.25 %C	geglüht	650	190	2	70-100-120		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		0.13	0.22		
	niedrig legierter Stahl und Stahlguss	weniger als 5% von legierten Elementen	vergütet	1000	300	5	50-70-90					
			geglüht	600	200	6	70-90-110	0.04	0.08	0.09	0.12	0.14
		niedrig legierter Stahl und Stahlguss	geglüht	930	275	7	60-80-100	0.055	0.10	0.12	0.18	0.21
			vergütet	1000	300	8	50-70-90	0.065	0.12	0.14	0.24	0.28
	hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	geglüht	1200	350	9	40-55-70						
		vergütet	680	200	10	45-65-85	0.05	0.07	0.09	0.11	0.12	
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	geglüht	1100	325	11	40-60-80	0.06	0.08	0.10	0.14	0.16	
		vergütet	680	200	12	40-55-70	0.07	0.09	0.11	0.16	0.20	
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		ferritisch/martensitisch	680	200	13	40-55-70	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
			martensitisch	820	240			0.06	0.07	0.09	0.13	0.16
K	Kugelgraphitguss (GGG)		Austenitisch, duplex	600	180	14	40-50-60	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
			ausgehärtet	180	15		80-120-140	0.04 0.06	0.10	0.12	0.15	0.20
K	Kugelgraphitguss GGG		perlitisch/martensitisch	260	16		70-100-120		0.13	0.15	0.22	0.27
			ferritisch	160	17		80-125-150	0.08	0.15	0.18	0.30	0.35
N	Temperguss		perlitisch	250	18		80-100-120					
			ferritisch	130	19		80-120-140	0.08				
N	aluminum-wrought alloys		perlitisch	230	20		80-100-120					
			nicht austhärtbar	60	21			0.05				
N	Aluminium-legierungen	ausgehärtet	ausgehärtet	100	22				0.10	0.15	0.20	0.25
			nicht austhärtbar	75	23			0.12	0.17	0.22	0.27	0.32
N	Kupferlegierungen	> 12% Si	ausgehärtet	90	24				0.20	0.25	0.30	0.40
			hohe Temperatur	130	25		80-100-140	0.20	0.30	0.35		
S	Hochhitze-Legierungen	> 1% Pb	Automatenstahl	110	26							
			Messing	100	27			0.20				
S	Titanlegierung	Fe based	electrolic copper			28						
			geglüht	200	31		30-45-55	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08
S	Hochhitze-Legierungen	Ni or Co based	gehärtet	280	32				0.04	0.05	0.06	0.08
			geglüht	250	33			0.05	0.06	0.07	0.11	0.13
H	gehärteter Stahl	gehärtet	gehärtet	350	34				0.06	0.07	0.11	0.13
			gehärtet	320	35			0.05	0.06	0.07	0.12	0.15
H	gehärteter Stahl	gehärtet	pure	400	36				0.03	0.04	0.05	0.06
			alpha+beta gehärtete Legierungen	1050	37		20-35-45	0.05	0.06	0.07	0.11	0.13
H	gehärteter Stahl	gehärtet	gehärtet	55 HRc		38			-	-	0.05	0.06
			gehärtet	60 HRc		39		0.07	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.

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