

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

Neue SUMOCHAM-Bohrköpfe für die Bearbeitung von Aluminium und NE-Metallen

NEU

ISCAR baut mit den neuen ICN-Bohrköpfen die SUMOCHAM-Linie aus. Diese wurden speziell für die Bearbeitung von Aluminium und NE-Metallen entwickelt.

ICN-Bohrköpfe

- Scharfe Schneidkanten, polierte Spannuten.
- Bohrungstoleranz IT8 - 9.
- Verfügbar im Durchmesserbereich von 10 bis 19.5 mm - siehe beigefügte Katalogseite.
- Für die Montage auf allen **SUMOCHAM**-Standardbohrkörpern.
- Hergestellt aus der unbeschichteten Feinstkornsorte IC08.
- Erste Wahl für die Bearbeitung von NE-Metallen.

DLC-beschichtete Bohrköpfe sind auf Anfrage erhältlich (längere Standzeiten).

**Per Klick
zum Video**



<https://youtu.be/FrWRdCyhECE>

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste im Anhang.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

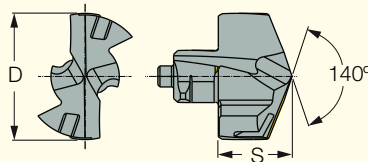
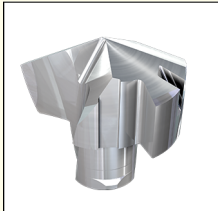
Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Philipp Schindler
Produktspezialist

ICN

Bohrköpfe für DCN-Bohrer zur Bearbeitung von Aluminium (ISO N)



Bezeichnung	Abmessungen			IC08
	D	S	Schnittstellengröße	
ICN 100	10.00	6.20	10.0	•
ICN 102	10.20	6.20	10.0	•
ICN 103	10.30	6.20	10.0	•
ICN 105	10.50	6.20	10.0	•
ICN 108	10.80	6.20	10.0	•
ICN 110	11.00	6.60	11.0	•
ICN 111	11.10	6.60	11.0	•
ICN 115	11.50	6.60	11.0	•
ICN 119	11.90	6.60	11.0	•
ICN 120	12.00	7.00	12.0	•
ICN 123	12.30	7.00	12.0	•
ICN 125	12.50	7.00	12.0	•
ICN 127	12.70	7.00	12.0	•
ICN 130	13.00	7.60	13.0	•
ICN 135	13.50	7.60	13.0	•
ICN 137	13.70	7.60	13.0	•
ICN 140	14.00	8.15	14.0	•
ICN 142	14.20	8.15	14.0	•
ICN 145	14.50	8.15	14.0	•
ICN 150	15.00	8.73	15.0	•
ICN 157	15.70	8.73	15.0	•
ICN 158	15.80	8.73	15.0	•
ICN 160	16.00	9.30	16.0	•
ICN 165	16.50	9.30	16.0	•
ICN 167	16.70	9.30	16.0	•
ICN 170	17.00	9.90	17.0	•
ICN 175	17.50	9.90	17.0	•
ICN 180	18.00	10.50	18.0	•
ICN 185	18.50	10.50	18.0	•
ICN 190	19.00	11.00	19.0	•
ICN 1905	19.05	11.00	19.0	•
ICN 195	19.50	11.00	19.0	•

Schnittparameter - Richtwerte

		SUMOCHAM			
		Vorschub entsprechend dem Bohrerdurchmesser			
Werkstoff-Nr.	v _c M/Min	D=10-11.9	D=12-13.9	D=14-15.9	D=16-19.9
		f MM/U			
21	90-155-220	0.25	0.30	0.35	0.40
22					
23					
24					
25	80-120-160	0.32	0.37	0.42	0.50
26					
27	90-155-220	0.40	0.45	0.50	0.60
28					

■ Empfohlene Schnittparameter.

Abhängig vom Verschleißbild können die Parameter verändert werden, um die Zerspanleistung zu optimieren.