

NPA

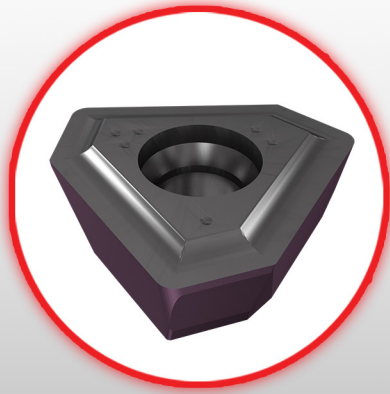
PRODUKTNEUHEITEN

BOHREN

34-2020

AUGUST 2020 • METRISCH

SEITE 1 / 6



ISCAR DEEP DRILL

**TPMX-Wendeschneidplatten für
Tiefbohrköpfe in der neuen
Schneidstoffsorte IC806**

ISCARDEEPDRILL

NEU

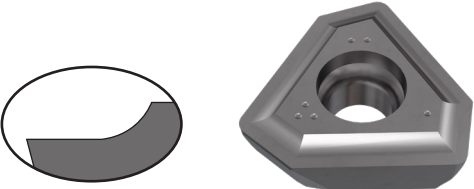
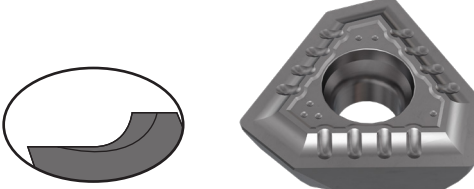
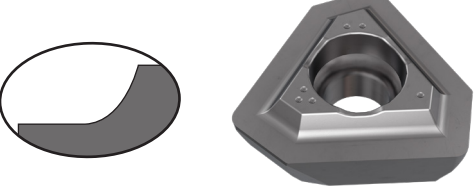
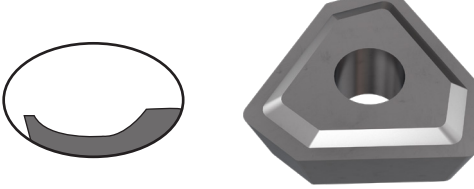
IC806 - die universelle Schneidstoffsorte zum Bohren von hitzebeständigen Superlegierungen und schwer zerspanbaren Stählen.

- IC806 erzielt deutliche längere Standzeiten (Steigerung über 100 % im Vergleich zu IC908) bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen, Titan und rostbeständigem, austenitischem Stahl, einschließlich schwer zerspanbarem Duplex- und rostbeständigem Super-Duplex-Stahl (ISO S).
- IC806 stellt seine Effizienz beim Bohren von gehärtetem Stahl und Gusseisen (ISO H) unter Beweis.
- IC806 kann optional zum Bohren von Stahl und Gusseisen (ISO P und ISO K) in Betracht gezogen werden.

Zusätzlich sind "B"-Spanformer ab sofort mit einem größeren Eckenradius erhältlich.

Alle TPMX-Wendeschnidplatten (Größen und Spanformern) sind ab jetzt aus der Schneidstoffsorte IC806 gefertigt.

Spanfomerauswahl

<p>G</p>  <p>Vielseitig einsetzbar</p>	<p>B</p>  <p>Gute Spankontrolle bei hitzebeständigen Legierungen</p>
<p>BG</p>  <p>Gute Spankontrolle bei schwer zerspanbarem Stahl</p>	<p>DT</p>  <p>Positive Geometrie / reduziert Schnittkräfte</p>

ISCAR DEEP DRILL

Allgemeine Angaben

Produkttyp: Wendeplattenbohrer für BTA-Maschinen

Anwendungsbereiche: Kohlenstoffstahl, legierter Stahl, Gusseisen, hitzebeständige Superlegierungen, Titan und rostbeständiger Stahl (ISO S)

Durchmesserbereich: Ø38,00 mm - Ø293,99 mm

Industriebereiche: Werkzeug- und Formenbau, Schwerzerspannung, , Öl- und Gasförderung

Weitere Merkmale

- IC806 kombiniert ein verschleißfestes Feinkornsubstrat mit einer speziellen TiAlN PVD-Beschichtung und SUMO TEC-Nachbehandlungsverfahren.
- Wendeschneidplatten mit großem Eckenradius in Kombination mit dem "B"-Spanformer bieten eine höhere Bruchresistenz und längere Standzeiten bei der Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Superlegierungen.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

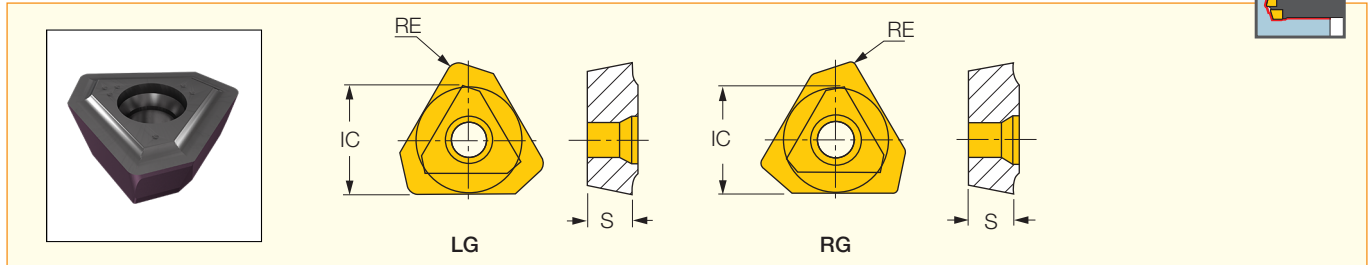
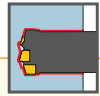
ISCAR Germany GmbH

Patrick Muller
Produktspezialist

ISCAR DEEP DRILL

TPMX

Wendeschneidplatten für DSD-E-C / DDD-EC- / DSD-IC- / DSC-EC- / DSC-IC-Bohrköpfe



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter				
	IC	S	RE	IC9025	IC908	IC520	IC920	IC806 <i>NEU</i>
TPMX 140304R-B	8.45	3.50	0.40	•	•	•	•	•
TPMX 140308R-DT	8.45	3.50	0.80	•	•			•
TPMX 140308R-G	8.45	3.50	0.80	•	•	•		•
TPMX 140308R-B	8.45	3.50	0.80					•
TPMX 170404R-B	10.30	4.00	0.40	•	•	•	•	•
TPMX 170408R-B	10.30	4.00	0.80					•
TPMX 170408R-BG	10.30	4.00	0.80		•	•		•
TPMX 170408R-DT	10.30	4.00	0.80	•	•	•		•
TPMX 170408R-G	10.30	4.00	0.80	•	•	•		•
TPMX 240504R-B	14.20	5.50	0.40	•	•	•	•	•
TPMX 240512R-BG	14.20	5.50	1.20	•	•	•		•
TPMX 240512R-DT	14.20	5.50	1.20	•	•	•		•
TPMX 240512R-G	14.20	5.50	1.20	•	•	•		•
TPMX 240512R-B	14.20	5.50	1.20					•
TPMX 280708R-B	17.00	7.50	0.80	•	•		•	•
TPMX 280716R-BG	17.00	7.50	1.60		•	•		•
TPMX 280716R-DT	17.00	7.50	1.60		•	•		•
TPMX 280716R-G	17.00	7.50	1.60	•	•	•		•
TPMX 280716R-B	17.00	7.50	1.60					•
TPMX 140308L-G	8.45	3.50	0.80	•	•			
TPMX 170404L-BG	10.30	4.00	0.40		•			
TPMX 170408L-DT	10.30	4.00	0.80		•			
TPMX 170408L-G	10.30	4.00	0.80	•	•	•		
TPMX 240504L-BG	14.20	5.50	0.40		•			
TPMX 240512L-DT	14.20	5.50	1.20		•			
TPMX 240512L-G	14.20	5.50	1.20	•	•	•		
TPMX 280708L-BG	17.00	7.50	0.80		•			
TPMX 280716L-G	17.00	7.50	1.60	•	•	•		

ISCAR DEEP DRILL

WSP Auswahlhilfe

ISO	Werkstückstoff	Eigenschaft	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Spanformer			
					1.Wahl	Problemlösung		
						Bruch	Verschleiß	
P	Unlegierter Stahl, Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 %C	Geglüht	420	G IC908	BG IC806	B IC9025	
		>= 0,25 %C	Geglüht	650				
		< 0,55 %C	Vergütet	850				
		>= 0,55 %C	Geglüht	750				
			Vergütet	1000				
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsbestandteile)	Geglüht		600	G IC908	BG IC806	B IC9025	
			Vergütet					930
								1000
			1200	350				
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss, Werkzeugstahl	Geglüht		680	G IC908	BG IC806	B IC9025	
Vergütet			1100	325				
Hoch legierter Stahl, Stahlguss	Ferritisch/martensitisch		680	G IC908	BG IC806	B IC9025		
	Martensitisch		820				240	
M	Rostbeständiger Stahl	Austenitisch		600	G IC806	B IC908	B IC9025	
K	Grauguss (GG)	Ferritisch/perlitisch		180	G IC908	G IC806	B IC9025	
		Perlitisch		260				
	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160				
		Perlitisch		250				
	Temperguss	Ferritisch		130				
	Perlitisch		230					
N	Aluminiumknetlegierung	Nicht aushärtbar		60	G IC908	G IC806	B IC9025	
		Ausgehärtet		100				
	Aluminiumguss, legiert	<=12 % Si	Nicht aushärtbar					75
			Ausgehärtet					90
		>12 % Si	Hitzebeständig					130
	Kupferlegierungen	>1 % Pb	Automatenstahl					110
			Messing					90
			Elektrolytkupfer					100
Nicht-Eisen	Duroplaste, Faserkunststoffe							
	Hartgummi							
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	Geglüht		200	B IC806	B IC908	B IC9025
			Ausgehärtet		280			
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht		250			
			Ausgehärtet		350			
			Gegossen		320			
	Titan, Ti-Legierungen		RM 400					
	Alpha- und Betalegierungen	RM 1050						
H	Gehärteter Stahl	Gehärtet 55 HRC			B IC806	B IC908	B IC908	
		Gehärtet 60 HRC						
	Schalenhartguss	Gegossen		400				
	Gusseisen	Gehärtet 55 HRC						

ISCAR DEEP DRILL

Einstellbare Bohrköpfe DSD-EC, DDD-EC, DSD-IC					
Ø-Bereich	38.00-39.99	40.00-51.99	52.00-63.99	64.00-84.99	85.00-293.00
V _c (m/min)	Vorschub f (mm/U)				
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
50-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
50-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-110	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-110	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
60-110	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
80-140	0.20-0.30	0.20-0.30	0.24-0.32	0.24-0.32	0.25-0.40
80-140	0.20-0.30	0.20-0.30	0.24-0.32	0.24-0.32	0.25-0.40
80-140	0.20-0.30	0.20-0.30	0.24-0.32	0.24-0.32	0.25-0.40
80-140	0.20-0.30	0.20-0.30	0.24-0.32	0.24-0.32	0.25-0.40
80-140	0.20-0.30	0.20-0.30	0.24-0.32	0.24-0.32	0.25-0.40
80-140	0.20-0.30	0.20-0.30	0.24-0.32	0.24-0.32	0.25-0.40
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
100-200	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
60-130	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
60-130	0.08-0.2	0.1-0.25	0.13-0.28	0.15-0.3	0.18-0.33
20-65	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
20-65	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
20-65	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
30-100	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
30-100	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
30-60	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
30-60	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.18-0.28
30-80	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.15-0.28
30-80	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.15-0.28
30-80	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.15-0.28
30-80	0.06-0.13	0.08-0.18	0.13-0.23	0.13-0.23	0.15-0.28