

SOLIDDRILL

**Neue Vollhartmetallbohrer
im Bereich SCD-ACP8N (8xD)**

SOLIDDRILL

NEU

Erweitertes Produktspektrum der SCD-ACP8N-Vollhartmetallbohrer (8xD) durch die Einführung neuer Werkzeuge im Bereich 3 - 10 mm in Abstufungen von 0,1 mm.

Siehe auch NPA 39-2018 zur Markteinführung.

Aufgrund des steigenden Bedarfs auf dem Markt hat ISCAR das Produktspektrum der SCD-ACP8N-Vollhartmetallbohrer (8xD) erweitert.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

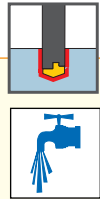
ISCAR Germany GmbH

Thomas Mertel
Produktspezialist

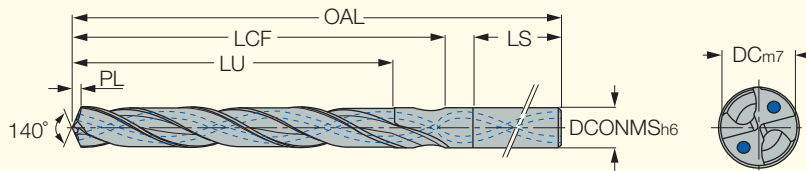
SOLIDDRILL

SCD-ACP8N (8xD)

Vollhartmetallbohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr, Bohrtiefe 8xD



DC	Tolerance m7
3.00-6	0.004-0.016
6.01-10	0.006-0.021
10.01-18	0.007-0.025
18.01-21	0.008-0.029



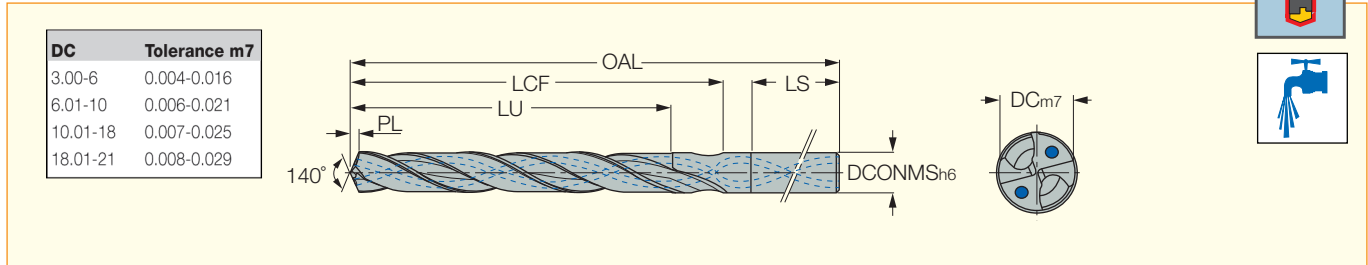
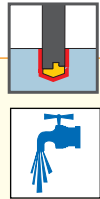
Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	LS	Th ⁽¹⁾	PL	
SCD 030-029-060 ACP8N	3.00	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.55	●
SCD 031-029-060 ACP8N	3.10	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.56	●
SCD 032-029-060 ACP8N	3.20	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.58	●
SCD 033-029-060 ACP8N	3.30	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	M4	0.60	●
SCD 034-029-060 ACP8N	3.40	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.62	●
SCD 035-029-060 ACP8N	3.50	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.64	●
SCD 036-029-060 ACP8N	3.60	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.66	●
SCD 037-029-060 ACP8N	3.70	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	-	0.67	●
SCD 038-036-060 ACP8N	3.80	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.69	●
SCD 039-036-060 ACP8N	3.90	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.71	●
SCD 040-036-060 ACP8N	4.00	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.73	●
SCD 041-036-060 ACP8N	4.10	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.75	●
SCD 042-036-060 ACP8N	4.20	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	M5	0.76	●
SCD 043-036-060 ACP8N	4.30	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.78	●
SCD 044-036-060 ACP8N	4.40	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.80	●
SCD 045-036-060 ACP8N	4.50	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.82	●
SCD 046-036-060 ACP8N	4.60	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.84	●
SCD 047-036-060 ACP8N	4.70	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	-	0.86	●
SCD 048-048-060 ACP8N	4.80	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	0.87	●
NEU SCD 049-048-060 ACP8N	4.90	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	0.89	●
NEU SCD 050-048-060 ACP8N	5.00	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	M6	0.91	●
SCD 051-048-060 ACP8N	5.10	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	0.93	●
SCD 052-048-060 ACP8N	5.20	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	0.95	●
SCD 053-048-060 ACP8N	5.30	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	0.96	●
NEU SCD 054-048-060 ACP8N	5.40	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	0.98	●
SCD 055-048-060 ACP8N	5.50	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	1.00	●
NEU SCD 056-048-060 ACP8N	5.60	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	1.02	●
NEU SCD 057-048-060 ACP8N	5.70	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	1.04	●
SCD 058-048-060 ACP8N	5.80	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	1.06	●
NEU SCD 059-048-060 ACP8N	5.90	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	-	1.07	●
SCD 060-048-060 ACP8N	6.00	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	M7	1.09	●
SCD 061-064-080 ACP8N	6.10	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.11	●
SCD 062-064-080 ACP8N	6.20	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.13	●
NEU SCD 063-064-080 ACP8N	6.30	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.15	●
NEU SCD 064-064-080 ACP8N	6.40	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.16	●
NEU SCD 065-064-080 ACP8N	6.50	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.18	●
NEU SCD 066-064-080 ACP8N	6.60	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.20	●
NEU SCD 067-064-080 ACP8N	6.70	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.22	●
NEU SCD 068-064-080 ACP8N	6.80	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	M8	1.24	●
SCD 069-064-080 ACP8N	6.90	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.26	●
SCD 070-064-080 ACP8N	7.00	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.27	●
SCD 071-064-080 ACP8N	7.10	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.29	●

⁽¹⁾ Für Standardgewindegröße

SOLIDDRILL

SCD-ACP8N (8xD)

Vollhartmetallbohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr, Bohrtiefe 8xD



DC	Tolerance m7
3.00-6	0.004-0.016
6.01-10	0.006-0.021
10.01-18	0.007-0.025
18.01-21	0.008-0.029

		Abmessungen							IC908	
Bezeichnung	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	LS	Th ⁽¹⁾	PL		
NEU	SCD 072-064-080 ACP8N	7.20	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.31	●
NEU	SCD 074-064-080 ACP8N	7.40	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.35	●
NEU	SCD 075-064-080 ACP8N	7.50	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.36	●
NEU	SCD 076-064-080 ACP8N	7.60	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.38	●
NEU	SCD 077-064-080 ACP8N	7.70	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.40	●
NEU	SCD 078-064-080 ACP8N	7.80	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	M9	1.42	●
NEU	SCD 079-064-080 ACP8N	7.90	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.44	●
	SCD 080-064-080 ACP8N	8.00	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	-	1.46	●
	SCD 081-080-100 ACP8N	8.10	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.47	●
NEU	SCD 082-080-100 ACP8N	8.20	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.49	●
NEU	SCD 083-080-100 ACP8N	8.30	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.51	●
NEU	SCD 084-080-100 ACP8N	8.40	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.53	●
	SCD 085-080-100 ACP8N	8.50	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	M10	1.55	●
NEU	SCD 086-080-100 ACP8N	8.60	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.57	●
NEU	SCD 087-080-100 ACP8N	8.70	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.58	●
	SCD 088-080-100 ACP8N	8.80	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.60	●
NEU	SCD 089-080-100 ACP8N	8.90	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.62	●
	SCD 090-080-100 ACP8N	9.00	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.64	●
NEU	SCD 091-080-100 ACP8N	9.10	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.66	●
NEU	SCD 092-080-100 ACP8N	9.20	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.67	●
NEU	SCD 093-080-100 ACP8N	9.30	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.69	●
NEU	SCD 094-080-100 ACP8N	9.40	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.71	●
	SCD 095-080-100 ACP8N	9.50	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	M11	1.73	●
NEU	SCD 096-080-100 ACP8N	9.60	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.75	●
NEU	SCD 097-080-100 ACP8N	9.70	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.77	●
NEU	SCD 098-080-100 ACP8N	9.80	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.78	●
	SCD 100-080-100 ACP8N	10.00	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	-	1.82	●

⁽¹⁾ Für Standardgewindegröße

SOLIDDRILL

Richtwerte für Vollhartmetallbohrer - IC908 D=3,0-20,0 mm

ISO	Werkstückstoff	Zustand	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Material Nr.	
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 %C	Geglüht	420	125	1
		>= 0,25 %C	Geglüht	650	190	2
		< 0,55 %C	Vergütet	850	250	3
		>= 0,55 %C	Geglüht	750	220	4
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5 % Legierungsanteile)	Geglüht		1000	300	5
				600	200	6
		Vergütet		930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss, Werkzeugstahl	Geglüht	680	200	10	
		Vergütet	1100	325	11	
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Ferritisch/martensitisch	680	200	12	
		Martensitisch	820	240	13	
M	Rostbeständiger Stahl	Austenitisch	600	180	14	
K	Grauguss (GG)	Ferritisch/perlitisch		180	15	
		Perlitisch		260	16	
	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160	17	
		Perlitisch		250	18	
	Temperguss	Ferritisch		130	19	
		Perlitisch		230	20	
N	Aluminium-Knetlegierung	Nicht aushärtbar		60	21	
		Ausgehärtet		100	22	
	Aluminiumguss, legiert	<= 12 % Si	Nicht aushärtbar		75	23
			Ausgehärtet		90	24
		> 12 % Si	Hoch hitzebeständig		130	25
	Kupferlegierungen	> 1 % Pb	Automatenstahl		110	26
			Messing		90	27
			Elektrolytkupfer		100	28
	Nichteisen	Duroplaste, Faserkunststoffe				29
		Hartgummi				30
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	Geglüht		200	31
			Ausgehärtet		280	32
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht		250	33
			Ausgehärtet		350	34
			Gegossen		320	35
	Titan Ti-Legierungen			RM 400		36
		Alpha+Beta-Legierungen, ausgehärtet		RM 1050		37
H	Gehärteter Stahl	Gehärtet		55 HRC	38	
		Gehärtet		60 HRC	39	
	Schalenhartguss	Gegossen		400	40	
	Gusseisen	Gehärtet		55 HRC	41	

- Beim Einsatz von externer Kühlmittelzufuhr ist die Schnittgeschwindigkeit um 10 % zu reduzieren.
- Für die Bearbeitung von austenitischem, rostbeständigem Stahl ist innere Kühlmittelzufuhr anzuwenden.



Material-Nr.	Schnittgeschwindigkeit v_c m/min	Vorschub f (mm/U) abhängig vom Bohrerdurchmesser				
		Ø3-5	Ø5.1-8	Ø8.1-12	Ø12.1-16	Ø16.1-20
1	80-120	0.10-0.18	0.15-0.25	0.2-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
2	80-110	0.10-0.18	0.15-0.25	0.2-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
3	70-100	0.10-0.20	0.15-0.28	0.2-0.35	0.20-0.38	0.25-0.42
4						
5	70-90	0.10-0.18	0.15-0.25	0.2-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
6						
7	60-80	0.10-0.18	0.15-0.25	0.2-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
8						
9	50-70	0.10-0.20	0.15-0.28	0.2-0.35	0.20-0.38	0.25-0.42
10	60-80	0.10-0.20	0.15-0.28	0.18-0.35	0.20-0.38	0.25-0.42
11	50-70	0.10-0.15	0.12-0.20	0.14-0.25	0.16-0.30	0.18-0.32
12	25-75	0.04-0.10	0.05-0.15	0.05-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20
13	25-75	0.04-0.10	0.05-0.15	0.05-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20
14	25-75	0.04-0.10	0.05-0.15	0.05-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20
15	85-105	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
16	75-90	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
17	65-80	0.12-0.20	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45
18						
19						
20						
21	70-300	0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
22						
23	70-200	0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
24						
25	70-300	0.07-0.18	0.12-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50
26						
27						
28						
29						
30						
31	15-35	0.02-0.07	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38	40-70	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.16	0.14-0.18
39						
40						
41						

Die Bearbeitung sollte mit dem Mittelwert der empfohlenen Schnittwerte begonnen werden.

Danach können (entsprechend der Verschleißmerkmale) die Schnittwerte verändert werden, um die Bearbeitung zu optimieren.