

Art.-Nr. 5531075

## SCD 009-003-030 AP4 IC908

Hersteller: **Iscar** Bohrungsbearbeitung › Bohrwerkzeuge › Wendeplatten-Bohrer › SCD-System

Der Bohrer bietet Ihnen zuverlässige Zerspanungsleistung und hohe Standzeit. Die Ausführung mit TiAlN-Beschichtung, 2-schneidig sorgt für saubere Schnittergebnisse und lange Werkzeugstandzeiten. Besonders geeignet für die Bearbeitung von Stahl | Rostfreier Stahl | Guss | Harte Werkstoffe | Hochlegierte Werkstoffe. Bei der Prüßner GmbH erhalten Sie geprüfte Markenqualität für Industrie und Handwerk – schnell lieferbar und fachkundig beraten.

### TECHNISCHE MERKMALE

|                          |                                                                              |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Produktart               | VHM-Bohrer                                                                   |
| Schaftdurchmesser DMM    | 0.9                                                                          |
| Schnittlänge APMX        | 3.6                                                                          |
| Gesamtlänge OAL          | 46                                                                           |
| Schneidenzahl ZEFP       | 2                                                                            |
| Aufnahmedurchmesser DCON | 3                                                                            |
| Schneidstoff/Sorte       | IC908                                                                        |
| Beschichtung             | TiAlN                                                                        |
| Werkstoffeignung         | Stahl   Rostfreier Stahl   Guss   Harte Werkstoffe   Hochlegierte Werkstoffe |
| Schnitttrichtung         | Rechts                                                                       |
| Innenkühlung             | Außenkühlung                                                                 |
| Werkzeugtyp              | Stabil                                                                       |
| Bohrtiefe-Verhältnis L/D | 4xD                                                                          |
| Spannutlänge LCF         | 5.4                                                                          |
| Aufnahmeschaft           | Rund                                                                         |
| Schaftlänge LS           | 36.6                                                                         |

### EMPFOHLENE SCHNITTWERTE

| Werkstoffgruppe | $v_c$ [m/min] | $n$ [U/min] | $v_f$ [mm/min] |
|-----------------|---------------|-------------|----------------|
| Gehärtet (H)    |               | 40          | 14147          |
|                 |               |             | 102            |

Richtwerte aus der Zerspanungspraxis – abhängig von Maschine, Aufspannung, Kühlung und Werkstoff-Charge. Konservativ beginnen und herantasten. Keine Haftung für Werkzeugbruch oder Bearbeitungsergebnisse. Bei Drehwerkzeugen bezieht sich  $v_c$  auf das Werkstück; eine Drehzahl wird daher nicht ausgewiesen.