

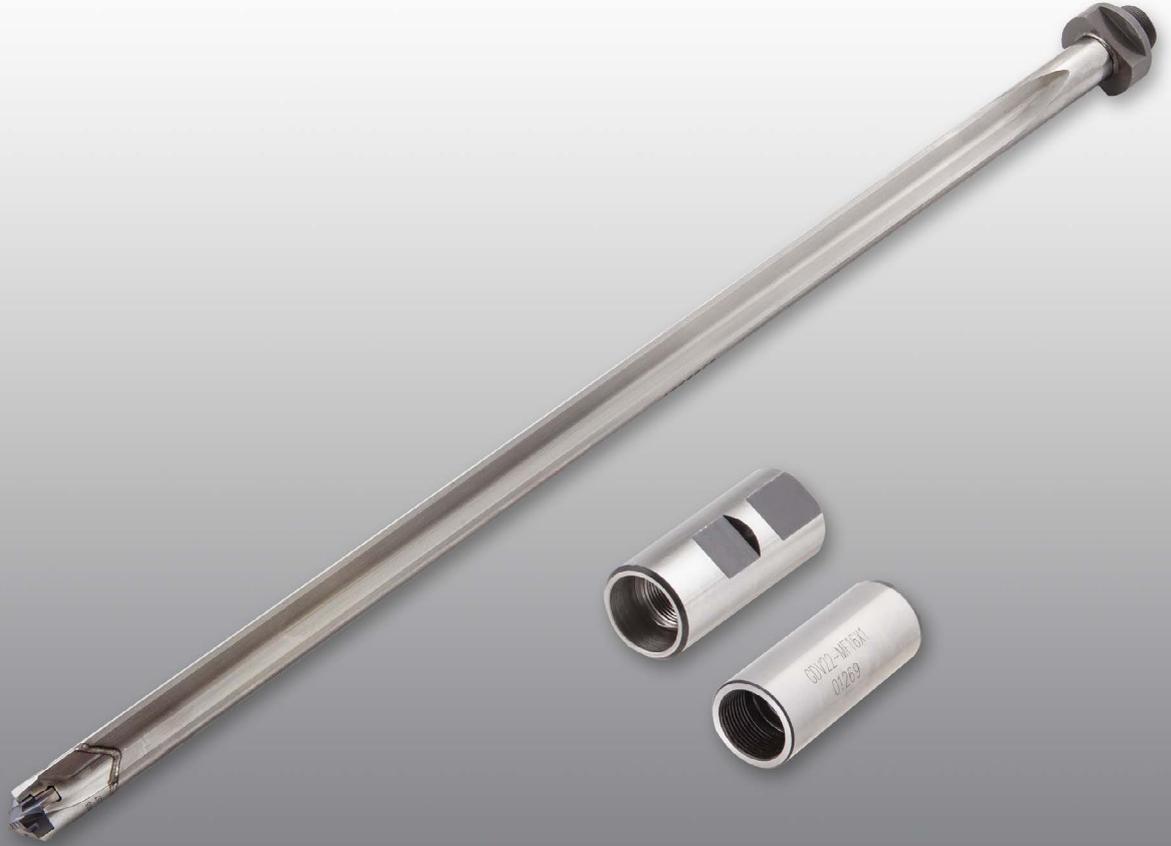
BOHREN

22-2025

JULI 2025

METRISCH

NPA Produktneuheiten



Verstärkter
Bohrkörper



Keine
Rüstzeiten



Hohe
Produktivität



SUMOGUN

**Massiver SUMOGUN-
Bohrkörper für Bohrtiefen
bis zu 780 mm**

Verstärkter
Bohrkörper

Keine Rüstzeiten



Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

SUMOGUN

Ihr Nutzen

- **Höchste Produktivität**
- **Große Auswahl an SUMOCHAM-Bohrkopfgeometrien**
- **Keine Ersatzteile**
- **Bohrkopfwechsel in der Maschine möglich**

Produktmerkmale:

Im August 2020, führte **ISCAR** die **SUMO-GUN** MNSNT-Familie von Bohrern mit verstärktem Stahlkörper ein, die sich durch eine wesentlich bessere Widerstandsfähigkeit gegenüber Torsionskräften auszeichnen und höhere Vorschübe und damit eine höhere Produktivität im Bereich bis zu 400 mm Länge ermöglichen.

ISCAR erweitert seine Optionen im Durchmesserbereich von 12 - 25,9 mm und bis zu einer Bohrtiefe von 780 mm.

- **SUMO-GUN** verfügt über 2 gerade Spannuten, auf welche sich alle Standard SUMOCHAM-Bohrköpfe montieren lassen.
- Alle Bohrkörper verfügen über gerade Kühlmittelbohrungen.
- Auswechselbare Schäfte - wirtschaftlicheres und vielseitigeres System (der hintere Gewindeanschluss ermöglicht das Anbringen verschiedener Standard-Schafttypen).
- Einsetzbar auf Standard-Bearbeitungszentren, Tieflochbohrer, Langdreher und Multi-Tasking-Maschinen.
- Sehr gute Rundlaufeigenschaften aufgrund von Feingewinde und Plananlagefläche

METRISCH



Verstärkter
Bohrkörper



Keine Rüstzeiten



Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

SUMOGUN

Vorteile:

Die **SUMO-CHAM**-Bohrköpfe sind voll effektiv, was im Vergleich zu den meisten anderen auf dem Markt erhältlichen Bohrern höhere Vorschübe ermöglicht.

SUMO-GUN MNSNT ermöglicht das Auswechseln des Bohrkopfes innerhalb der Maschine.

Die **SUMO-GUN** bietet dem Anwender die Möglichkeit, verschiedene Kopfgeometrien und -qualitäten zu spannen, je nach Material und Anwendung.

Sonderlängen auf Anfrage lieferbar!

Lieferung: 6 Wochen ab Bestellung.

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
Director Operations
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

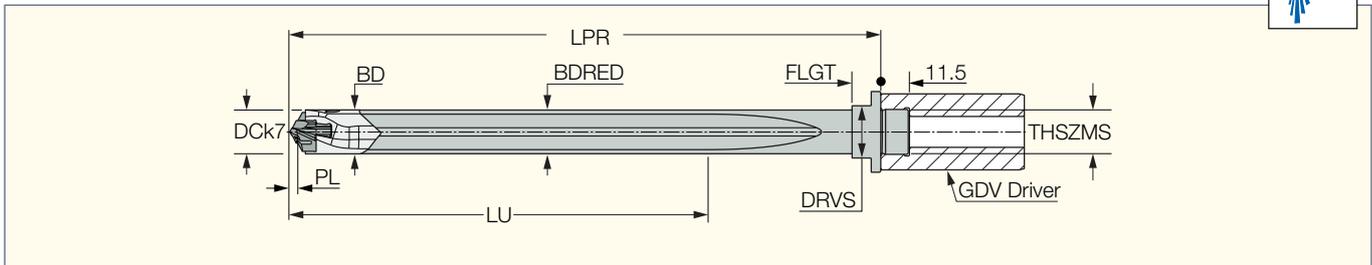
Florian Weiß
Produktspezialist

SUMOGUN

MNSNT

Auswechselbare SUMOCHAM Schneideinsätze und modulare Tieflochbohr-Schäfte

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4448&mapp=DR&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	DCN ⁽¹⁾	DCX ⁽²⁾	LU	PL	THSZMS	BD	BDRED	LPR	FLGT	DRVS ⁽³⁾	SSC ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	
MNSNT 120-780-MF16X1	12.00	12.49	780.00	3.160	MF16X1	11.70	11.60	856.00	10.00	16.0	12.0	HCP 120	K DCN 10-13.99
MNSNT 125-780-MF16X1	12.50	12.99	780.00	3.160	MF16X1	12.20	12.10	856.00	12.00	16.0	12.0	HCP 125	K DCN 10-13.99
MNSNT 130-780-MF16X1	13.00	13.49	780.00	3.510	MF16X1	12.70	12.60	857.00	12.00	16.0	13.0	HCP 130	K DCN 10-13.99
MNSNT 135-780-MF16X1	13.50	13.99	780.00	3.510	MF16X1	13.20	13.10	857.00	12.00	16.0	13.0	HCP 135	K DCN 10-13.99
MNSNT 140-780-MF16X1	14.00	14.49	780.00	3.630	MF16X1	13.70	13.60	857.00	12.00	16.0	14.0	HCP 140	K DCN 10-13.99
MNSNT 145-780-MF16X1	14.50	14.99	780.00	3.630	MF16X1	14.20	14.10	857.00	12.00	18.0	14.0	HCP 145	K DCN 14-17.99
MNSNT 150-780-MF16X1	15.00	15.99	780.00	3.880	MF16X1	14.70	14.60	862.00	12.00	18.0	15.0	HCP 150	K DCN 14-17.99
MNSNT 160-780-MF20X1	16.00	16.99	780.00	3.910	MF20X1	15.50	15.40	862.00	12.00	18.0	16.0	HCP 160	K DCN 14-17.99
MNSNT 170-780-MF20X1	17.00	17.99	780.00	4.570	MF20X1	16.50	16.40	863.00	12.00	22.0	17.0	HCP 170	K DCN 14-17.99
MNSNT 180-780-MF20X1	18.00	18.99	780.00	4.660	MF20X1	17.50	17.40	864.00	12.00	22.0	18.0	HCP 180	K DCN 14-17.99
MNSNT 190-780-MF20X1	19.00	19.99	780.00	4.660	MF20X1	18.50	18.40	864.00	12.00	22.0	19.0	HCP 190	K DCN 18-21.99
MNSNT 200-780-MF20X1	20.00	20.99	780.00	4.810	MF20X1	19.50	19.40	865.00	12.00	22.0	20.0	HCP 200	K DCN 18-21.99
MNSNT 210-780-MF20X1	21.00	21.99	780.00	4.940	MF20X1	20.50	20.40	879.00	21.00	28.0	21.0	HCP 210	K DCN 18-21.99
MNSNT 220-780-MF20X1	22.00	22.99	780.00	5.200	MF20X1	21.50	21.40	880.00	21.00	28.0	22.0	HCP 220	K DCN 18-21.99
MNSNT 230-780-MF20X1	23.00	23.99	780.00	5.280	MF20X1	22.50	22.40	880.00	21.00	28.0	23.0	HCP 230	K DCN 22-26.99
MNSNT 240-780-MF20X1	24.00	24.99	780.00	5.630	MF20X1	23.50	23.40	881.00	21.00	28.0	24.0	HCP 240	K DCN 22-26.99
MNSNT 250-780-MF20X1	25.00	25.99	780.00	5.700	MF20X1	24.50	24.40	882.00	21.00	28.0	25.0	HCP 250	K DCN 22-26.99

(1) Keine kleineren Bohrköpfe als den angegebenen Bereich des Bohrkopfes

(2) Max. Schnittdurchmesser

(3) Drehmomentschlüssel

(4) Plattensitz

(5) Master-WSP



Verstärkter
Bohrkörper



Keine Rüstzeiten



Hohe Produktivität

NPA

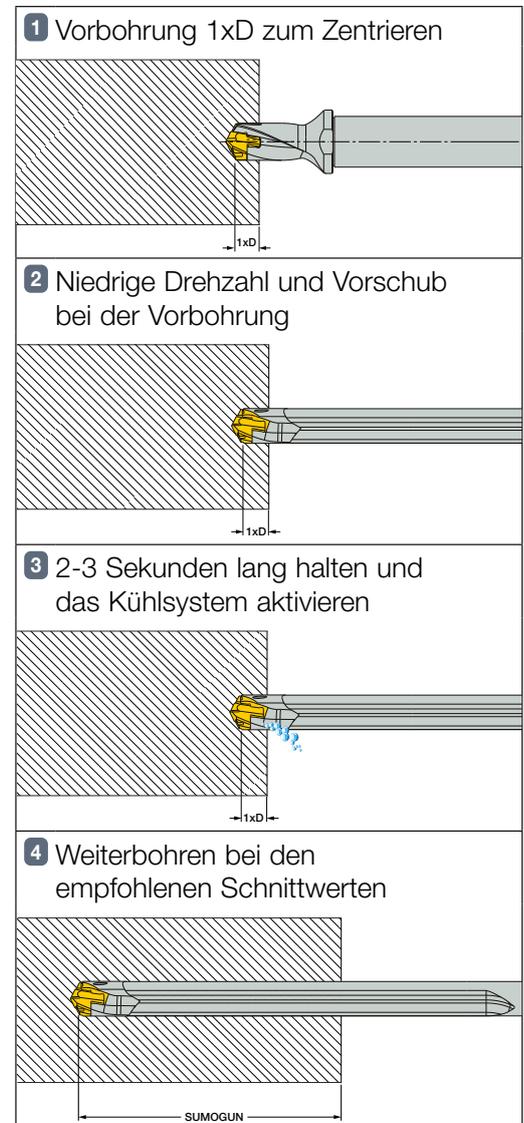
Produktneuheiten

SUMOGUN

Anleitung für die Bohrbearbeitung auf Dreh- und Fräsmaschinen

Hinweis: Pilotbohrer und SUMOGUN-Tieflochbohrer mit der gleichen SUMOCHAM-Bohrkopfgeometrie bestücken.

1. Pilotbohrung setzen: verwenden Sie als erste Wahl ICP 2M-, QCP 2M- oder ICK 2M-Bohrköpfe - Bohrtiefe 1 - 3xD
2. Einfahren mit reduzierten Schnittwerten: im Rechtslauf bis ca. 1 mm vor den Bohrungsgrund - n max. 50 U/min, v_f max. 500 - 3000 mm/min. Ohne Kühlmittel.
3. Bohrvorgang starten: Kühlmittel einschalten mit höchst möglichem IK-Druck- / Volumen (Verweilzeit 3 Sekunden), Drehzahl auf den empfohlenen Bereich erhöhen, Bohrvorgang ohne Vorschubunterbrechung starten
4. Bohrvorgang abschließen: bei Durchgangsbohrungen max. 2 - 3 mm über die Schneidenecke aus der Bohrung austreten, Reduzieren Sie die Drehzahl nach Austritt auf n max. 2 - 3 mm über die Schneidenecke aus der Bohrung austreten, Reduzieren Sie die Drehzahl nach Austritt auf n max 50 U/min, Schalten Sie das Kühlmittel aus, Fahren Sie im Rechtslauf mit v_f max 500 - 3000 mm/min aus der Bohrung heraus



* Bei der Verwendung von 780 mm-Werkzeugen auf horizontalen Fräs- und Drehmaschinen, sollte ein 400 mm Zwischenwerkzeug in den Bearbeitungsprozess integriert werden.



Verstärkter
Bohrkörper



Keine Rüstzeiten



Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

SUMOGUN

Kühlmitteldruck und Durchflussmenge für SUMOGUN

Öl eignet sich als Kühlmittel besser als Emulsion. Falls Emulsion verwendet wird, empfiehlt es sich eine höhere Konzentration von 10 - 15 %.

Guidelines für eine optimale Leistung

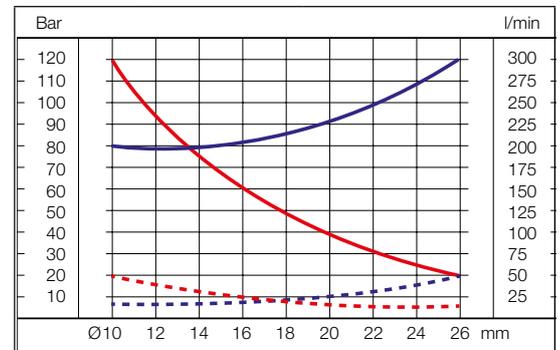
Kühlmitteldruck und -durchfluss

Es wird empfohlen, eine hohe Durchflussmenge zu verwenden, um eine effiziente Spanabfuhr und Kühlung der Schneidkante sicher zu stellen.

Filterung: Es wird empfohlen, einen Filter unter 20 µm zu verwenden.

Hinweis: Eine unsachgemäße Filterung kann zu einer Unterbrechung des Schmiermittelflusses führen. Die Kühlmitteltemperatur sollte zwischen 20 und 22°C liegen

Hinweis: Über 50°C verringert sich die Viskosität des Kühlmittels um 50% und wird unwirksam.



SUMO-GUN
Bohrbereich

Bohrungs-
durchmesser

Q l/min P bar



GUNDRILL
Fräs- und
Drehmaschinen



Verstärkter
Bohrkörper



Keine Rüstzeiten



Hohe Produktivität

NIPA

Produktneuheiten

SUMOGUN

Machining Conditions for MNSNT

ISO	Material	Condition	Tensile Strength [N/mm ²]	Hardness HB	Material Group No.	V (m/min)	SUMOGUN Feed vs. Drill Diameter						
							mm/rev						
							D=10-11.9	D=12-13.9	D=14-15.9	D=16-19.9	D=20-25.9		
P	non-alloy steel and cast steel, free cutting steel	<0.25% C	annealed	420	125	1	80-110-140						
		≥0.25% C	annealed	650	190	2	80-105-130						
		<0.55% C	quenched and tempered	850	250	3	80-100-120	0.15 0.18	0.18 0.21	0.20 0.23	0.25 0.30	0.25 0.30	
			annealed	750	220	4	70-90-110	0.21	0.24	0.27	0.35	0.35	
	low alloy steel and cast steel (less than 5% of alloying elements)	quenched and tempered	≥0.55% C	quenched and tempered	1000	300	5	50-70-90					
			annealed	600	200	6	80-100-120						
			930	275	7	70-90-110	0.14 0.17	0.16 0.20	0.18 0.22	0.23 0.27	0.25 0.30		
	high alloyed steel, cast steel, and tool steel	quenched and tempered	1000	300	8	50-70-90	0.21	0.24	0.26	0.31	0.35		
			1200	350	9	40-55-70							
			annealed	680	200	10	50-70-90	0.12 0.14 0.17	0.15 0.17 0.20	0.18 0.20 0.23	0.20 0.22 0.25	0.22 0.24 0.27	
stainless steel and cast steel	ferritic/martensitic	1100	325	11	40-60-80	0.12 0.13 0.15	0.14 0.15 0.17	0.16 0.18 0.20	0.16 0.19 0.21	0.18 0.21 0.24			
		820	240	13	40-55-70								
K	cast iron nodular (GG)	ferritic/pearlitic		180	15	90-125-160							
		pearlitic/martensitic		260	16	80-110-140							
	grey cast iron (GGG)	ferritic	160	17	90-135-180	0.20 0.23	0.25 0.28	0.30 0.33	0.35 0.40	0.35 0.42			
		pearlitic	250	18	80-110-140	0.27	0.32	0.37	0.45	0.47			
	malleable cast iron	ferritic	130	19	90-125-160								
pearlitic		230	20	80-110-140									
N	aluminum-wrought alloys	not hardenable		60	21	90-155-220	0.25 0.28 0.32	0.30 0.33 0.37	0.35 0.38 0.42	0.40 0.45 0.50	0.45 0.50 0.57		
		hardenable		100	22								
	aluminum-cast alloys	≤12% Si	not hardenable	75	23								
		hardenable	90	24									
	>12% Si	high temperature	130	25	80-120-160								

■ Recommended cutting data

- Mandatory use of emulsion or oil when drilling
- For the 400mm long tools please reduce the cutting speed by 20%.

Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis €	Verfügbarkeit
3423324	MNSNT 120-780-MF16X1	1.280,00 €	Ab Lager
3423325	MNSNT 125-780-MF16X1	1.280,00 €	Ab Lager
3423326	MNSNT 130-780-MF16X1	1.280,00 €	Ab Lager
3423327	MNSNT 135-780-MF16X1	1.280,00 €	Ab Lager
3414536	MNSNT 140-780-MF16X1	1.350,00 €	Ab Lager
3423328	MNSNT 145-780-MF16X1	1.350,00 €	Ab Lager
3423329	MNSNT 150-780-MF16X1	1.350,00 €	Ab Lager
3423330	MNSNT 160-780-MF20X1	1.430,00 €	Ab Lager
3423331	MNSNT 170-780-MF20X1	1.430,00 €	Ab Lager
3423332	MNSNT 180-780-MF20X1	1.520,00 €	Ab Lager
3423333	MNSNT 190-780-MF20X1	1.520,00 €	Ab Lager
3423334	MNSNT 200-780-MF20X1	1.580,00 €	Ab Lager
3423335	MNSNT 210-780-MF20X1	1.580,00 €	Ab Lager
3423336	MNSNT 220-780-MF20X1	1.580,00 €	Ab Lager
3423337	MNSNT 230-780-MF20X1	1.650,00 €	Ab Lager
3423338	MNSNT 240-780-MF20X1	1.650,00 €	Ab Lager
3423339	MNSNT 250-780-MF20X1	1.710,00 €	Ab Lager

Rabattgruppe: H4 CHAMDRILL WERKZ