

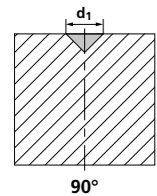
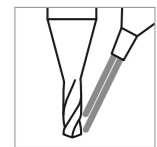
MiquDrill Centro 90° - beschichtet

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen



ZENTRIEREN MIT AUSSENKÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	v _c [m/min]	f [mm/U]														
						Ød1 0.5 mm f	Ød1 1.0 mm f	Ød1 2.0 mm f	Ød1 3.0 mm f	Ød1 4.0 mm f	Ød1 5.0 mm f	Ød1 6.0 mm f								
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	20 – 80	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		1.0401	C15	AISI 1015																
		1.1191	C45E/CK45	AISI 1045																
		1.0044	S275JR	AISI 1020																
		1.0715	11SMn30	AISI 1215																
		1.5752	15NiCr13	ASTM 3415 / AISI 3310																
	Stähle niedriglegiert Rm > 900 N/mm²	1.7131	16MnCr5	AISI 5115	20 – 80	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		1.3505	100Cr6	AISI 52100																
		1.7225	42CrMo4	AISI 4140																
		1.2842	90MnCrV8	AISI O2																
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2																
		1.2436	X210CrW12	AISI D4/D6																
Werkzeugstähle hochlegiert Rm < 1200 N/mm²	1.3343	HS6-5-2C	AISI M2 / UNS T11302	20 – 60	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.120	0.130									
	1.3355	HS18-0-1	AISI T1 / UNS T12001																	
	Rostfreie Stähle- ferritisch	1.4016	X6Cr17									AISI 430 / UNS S43000	20 – 80	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150
		1.4105	X6CrMoS17									AISI 430F								
		1.4034	X46Cr13									AISI 420C								
		1.4112	X90CrMoV18									AISI 440B								
Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	20 – 60	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.120	0.130									
	1.4545	X5CrNiCuNb 15-5	ASTM 15-5 PH																	
Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4301	X5CrNi 18-10	AISI 304	20 – 50	0.020	0.030	0.030	0.040	0.060	0.080	0.080									
	1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L																	
	1.4441	X2CrNiMo 18-15-3	AISI 316LM																	
	1.4539	X1NiCrMoCu 25-20-5	AISI 904L																	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	20 – 80	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		0.6030	GG30	ASTM 40B																
		0.7040	GGG40	ASTM 60-40-18																
		0.7060	GGG60	ASTM 80-60-03																
N	Aluminium Knetlegierungen	3.2315	AlMgSi1	ASTM 6351	50 – 100	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075																
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-ALSi9Cu3	ASTM A380	50 – 100	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		3.2381	GD-ALSi10Mg	UNS A03590																
	Kupfer	2.004	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	50 – 100	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000																
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	50 – 100	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		2.036	CuZn40 CW509L	UNS C28000																
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	50 – 100	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150								
		2.102	CuSn6	UNS C51900																
Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	50 – 100	0.030	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150	0.150									
	2.096	CuAl9Mn2	UNS C63200																	
S ₁	Hitzebeständige Stähle	2.4856		Inconel 625	20 – 50	0.020	0.030	0.030	0.040	0.060	0.080	0.080								
		2.4668		Inconel 718																
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2																
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X																
S ₂	Titan rein	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	20 – 50	0.020	0.030	0.030	0.040	0.060	0.080	0.080								
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68																
S ₃	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	20 – 50	0.020	0.030	0.030	0.040	0.060	0.080	0.080								
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295																
H ₁	Stähle gehärtet < 55 HRC	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	20 – 50	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120								
			CrCoMo28	ASTM F1537																
H ₂	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	20 – 50	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120								
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2																

Zentrierprozess MiquDrill Centro

PRÄZISE UND SCHNELL ZENTRIEREN / SENKEN

Kühlschmierstoff, Filter und Druck

Für ein optimales Resultat empfiehlt Mikron Tool, Schneidöl als Kühlschmiermittel zu verwenden. Alternativ kann auch Emulsion mit EP-Additiven (Extreme-Pressure-Additives) eingesetzt werden.

Bei Werkzeugen mit Aussenkühlung sind keine spezifischen Vorgaben für Filter und Kühlmitteldruck und -menge zu beachten. Es ist jedoch darauf zu achten, dass das Kühlmedium direkt an die Bohrspitze geführt wird und somit den Bohrer perfekt kühlt, schmiert und die Späne wegspült.

Spannmittel

Detaillierte Angaben zu den Spannmitteln finden Sie im Kapitel "Technische Informationen".

Zentrieren als Basis für Bohren

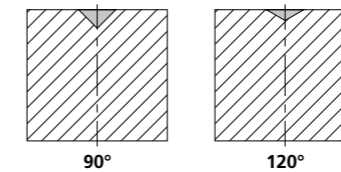
Die Zentrierbohrung mit MiquDrill Centro bietet die Grundlage für eine hochpräzise Bohrung. Die robuste Bauweise des Werkzeuges sowie seine Präzision ermöglichen höchste Positionsgenauigkeit für den Folgebohrer z.B. MiquDrill 200 / 210. Beim Zentrieren und anschließenden Folgebohren mit MiquDrill 200 / 210 wird empfohlen, gleiche Spitzenwinkel (120°) zu verwenden. Somit wird eine höhere Prozesssicherheit und Standzeit gewährleistet.

ZENTRIERPROZESS

Zentrieren und Senken in einem Arbeitsgang

1 | ZENTRIERBOHRUNG

■ Mit MiquDrill Centro in einem Bohrstoss.



90°

120°