

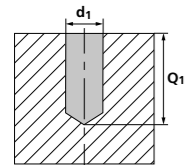
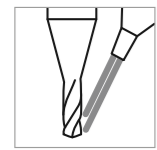
CrazyDrill Alu 5 x d

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

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

P	N	S ₃
M	S ₁	H ₁
K	S ₂	H ₂

BOHREN MIT AUSSENKÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	v _c [m/min]	Q ₁	f [mm/U]										
							Ød1 0.5 mm f	Ød1 1.0 mm f	Ød1 1.5 mm f	Ød1 2.0 mm f	Ød1 2.5 mm f	Ød1 3.0 mm f					
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010													
		1.0401	C15	AISI 1015													
		1.1191	C45E/CK45	AISI 1045													
		1.0044	S275JR	AISI 1020													
		1.0715	11SMn30	AISI 1215													
	Stähle niedriglegiert Rm > 900 N/mm²	1.5752	15NiCr13	ASTM 3415 / AISI 3310													
		1.7131	16MnCr5	AISI 5115													
		1.3505	100Cr6	AISI 52100													
		1.7225	42CrMo4	AISI 4140													
		1.2842	90MnCrV8	AISI O2													
	Werkzeugstähle hochlegiert Rm < 1200 N/mm²	1.2379	X153CrMoV12	AISI D2													
		1.2436	X210CrW12	AISI D4/D6													
		1.3343	HS6-5-2C	AISI M2 / UNS T11302													
		1.3355	HS18-0-1	AISI T1 / UNS T12001													
		M	Rostfreie Stähle- ferritisch	1.4016	X6Cr17	AISI 430 / UNS S43000											
1.4105	X6CrMoS17			AISI 430F													
Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4034		X46Cr13	AISI 420C													
	1.4112		X90CrMoV18	AISI 440B													
Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4542		X5CrNiCuNb 16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH													
	1.4545		X5CrNiCuNb 15-5	ASTM 15-5 PH													
Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4301		X5CrNi 18-10	AISI 304													
	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													
		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	300	5xd1	0.03	0.05	0.10	0.20	0.25	0.30					
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075													
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	200	5xd1	0.10	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50					
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590													
	Kupfer	2.004	Cu-OF / CW008A	UNS C10100													
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000													
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400													
		2.036	CuZn40 CW509L	UNS C28000													
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500													
		2.102	CuSn6	UNS C51900													
Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000														
	2.096	CuAl9Mn2	UNS C63200														
S ₁	Hitzebeständige Stähle	2.4856		Inconel 625													
		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													
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68													
S ₃	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136													
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295													
H ₁	Stähle gehärtet < 55 HRC	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25													
			CrCoMo28	ASTM F1537													
H ₂	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1													
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2													

Bohrprozess CrazyDrill Alu

PRÄZISES UND SCHNELLES BOHREN BIS 10 X D

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 Bohrer- spitze geführt wird und somit den Bohrer perfekt kühlt, schmiert und die Späne wegpült.

Spannmittel

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

CrazyDrill Alu bis zu 5 x d / 10 x d

Dank der hervorragenden Selbstzentrierung von CrazyDrill Alu ist die Verwendung eines Zentrier- oder Pilotbohrers auf regelmässigen und geraden Oberflächen bis zu einer maximalen Bohrtiefe von 10 x d nicht notwendig.

Zentrieren, Pilotbohren und Bohren

Höhere Anforderungen: Bei unregelmässigen, rauen oder auch schrägen Oberflächen empfiehlt Mikron Tool:

- CrazyDrill Twicenter als Zentrierbohrer
- CrazyDrill Pilot als Pilotbohrer
- CrazyDrill Crosspilot als Pilotbohrer auf schrägen Oberflächen

Die Zentrierbohrung mit CrazyDrill Twicenter bzw. Pilotbohrung mit CrazyDrill Pilot ist der perfekte Ausgangspunkt für eine präzise Bohrung (Positions- und Fluchtungsgenauigkeit) und einen stabilen Bearbeitungsprozess. Dasselbe gilt für den Pilotbohrer CrazyDrill Crosspilot auf schrägen Oberflächen.

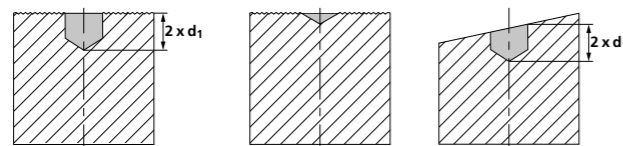
Die Qualität der Bohrung (Positionsgenauigkeit, Fluchtungsgenauigkeit, kein messbarer Übergang von Pilot- zu Folgebohrer) und ein stabiler Bearbeitungsprozess sind durch die abgestimmte Toleranz der Werkzeuge gewährleistet.

Bohrprozess CrazyDrill Alu

BOHRUNG IN EINEM BOHRSTOSS BIS 5 X D

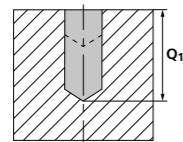
1 | PILOTBOHRUNG

- Mit CrazyDrill Pilot oder CrazyDrill Twicenter (unregelmässige Oberflächen) oder CrazyDrill Crosspilot (schräge Oberflächen).



2 | BOHRUNG

- Mit CrazyDrill Alu in einem Bohrstoss mit empfohlener Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit.



Bemerkung:

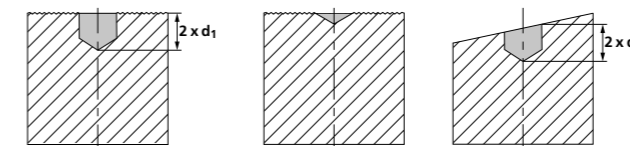
Nach dem Erreichen der gewünschten Bohrtiefe kann mit reduziertem Eilgang oder ggf. Eilgang (bei idealen Bedingungen) zurückgefahren werden.

BOHRUNG BIS 10 X D GEMÄSS DIN 66025 / PAL

G83 Tiefbohrzyklus mit Spänebruch und Entspänen
Q = Tiefe des jeweiligen Bohrschrittes

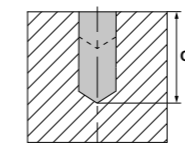
1 | PILOTBOHRUNG

- Mit CrazyDrill Pilot oder CrazyDrill Twicenter (unregelmässige Oberflächen) oder CrazyDrill Crosspilot (schräge Oberflächen).

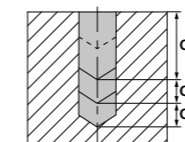


2 | BOHRUNG

- Erster Bohrstoss Q_1 mit CrazyDrill Alu bis maximale Bohrtiefe Q_1 in einem einzigen Bohrstoss, danach entspänen.



- Weitere Bohrstösse Q_x gemäss Schnittdatentabelle, anschliessend entspänen.



Bemerkung:

Zwischen den Bohrstössen kann komplett aus der Bohrung gefahren werden. Beim Auftreten von Aufschwingungen empfehlen wir, nicht komplett aus der Bohrung zu fahren.

Nach dem Erreichen der gewünschten Bohrtiefe kann mit reduziertem Eilgang oder ggf. Eilgang (bei idealen Bedingungen) zurückgefahren werden.