




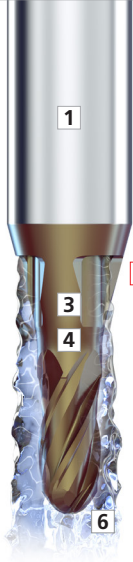






PATENTED	2 x d	3 x d	5 x d	3.5 x d	4.5 x d
	Typ A	Typ B	Typ C	Typ M	Typ N
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtet ■ Integ. Kühlung ■ l₁: 2xd, l₂: 2xd 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtet ■ Integ. Kühlung ■ l₁: 3xd, l₂: 2xd 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtet ■ Integ. Kühlung ■ l₁: 5xd, l₂: 2xd 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtet ■ Integ. Kühlung ■ l₁: 3.5xd, l₂: 3.5xd 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtet ■ Integ. Kühlung ■ l₁: 4.5xd, l₂: 4.5xd
					
					
	CrazyMill Cool Vollradius Typ A	CrazyMill Cool Vollradius Typ B	CrazyMill Cool Vollradius Typ C	CrazyMill Cool Vollradius Typ M	CrazyMill Cool Vollradius Typ N

l₁ = Nutzlänge
l₂ = Schneidenlänge

NEW

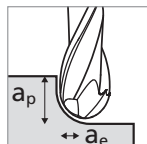
Typ C - Vorschlichten

FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Werkstoff- gruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Ød1 1.0 mm		Ød1 1.2 mm	
					v _c	f _z	v _c	f _z
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm ²	1.0301	C10	AISI 1010	140	0.013	140	0.014
		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/mm ²	1.5752	15NiCr13	ASTM 3415 / AISI 3310	140	0.012	140	0.014
		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/mm ²	1.2379	X153CrMoV12	AISI D2	140	0.009	140	0.011
		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	140	0.014	140	0.015
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F				
		1.4034	X46Cr13	AISI 420C				
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	140	0.013	140	0.014
		1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH				
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH				
	Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	140	0.013	140	0.014
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L				
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM				
Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	140	0.010	140	0.012	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	120	0.009	120	0.019
		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	140	0.015	140	0.017
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075				
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-ALSi9Cu3	ASTM A380	140	0.015	140	0.017
		3.2381	GD-ALSi10Mg	UNS A03590				
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C 10100	140	0.017	140	0.019
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C 11000				
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	140	0.017	140	0.019
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000				
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm ²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	140	0.017	140	0.019
		2.1020	CuSn6	UNS C51900				
	Bronze Rm < 600 N/mm ²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	140	0.015	140	0.017
2.0960		CuAl9Mn2	UNS C63200					
S₁	Hitzebeständige Stähle	2.4856		Inconel 625	120	0.006	120	0.007
		2.4668		Inconel 718				
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2				
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X				
S₂	Titan rein	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	120	0.014	120	0.015
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68				
S₂	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	120	0.014	120	0.015
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295				
S₃	CrCo-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	140	0.006	140	0.007
			CrCoMo28	ASTM F1537				
H₁	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	100	0.009	100	0.010
H₂	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2379	X153CrMoV12	AISI D2				

Möglichkeit 1

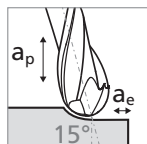
0° Neigung



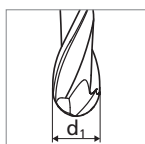
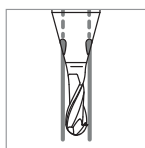
- $a_p = 0.5 \times d_1$
- $a_e = 0.2 \times d_1$

Möglichkeit 2

15° Neigung



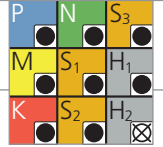
- $a_p = 0.5 \times d_1$
- $a_e = 0.2 \times d_1$



v_c [m/min]
 f_z [mm]

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

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



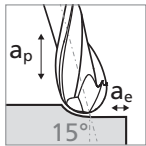
	Ød1 1.5 mm		Ød1 1.8 mm		Ød1 2.0 mm		Ød1 2.5 mm		Ød1 3.0 mm		Ød1 4.0 mm		Ød1 5.0 mm		Ød1 6.0 – 8.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	200	0.020	200	0.022	220	0.029	220	0.031	240	0.032	260	0.040	260	0.040	260	0.043
	200	0.019	200	0.020	220	0.027	220	0.029	240	0.030	260	0.038	260	0.038	260	0.041
	200	0.017	200	0.019	220	0.026	220	0.027	240	0.028	260	0.035	260	0.034	260	0.037
	200	0.020	200	0.022	220	0.029	220	0.031	240	0.032	260	0.038	260	0.038	260	0.041
	200	0.019	200	0.020	220	0.027	220	0.029	240	0.029	260	0.037	260	0.037	260	0.039
	200	0.019	200	0.020	220	0.027	220	0.029	240	0.029	260	0.037	260	0.037	260	0.039
	200	0.014	200	0.015	220	0.026	220	0.027	240	0.027	260	0.035	260	0.035	260	0.037
	140	0.020	140	0.022	160	0.024	160	0.031	180	0.034	200	0.042	200	0.042	200	0.044
	200	0.022	200	0.024	220	0.031	220	0.034	240	0.046	260	0.044	260	0.048	260	0.047
	200	0.022	200	0.024	220	0.031	220	0.034	240	0.046	260	0.044	260	0.048	260	0.047
	200	0.022	200	0.024	220	0.031	220	0.034	240	0.046	260	0.044	260	0.048	260	0.047
	200	0.022	200	0.024	220	0.031	220	0.034	240	0.046	260	0.044	260	0.048	260	0.047
	200	0.022	200	0.024	220	0.031	220	0.034	240	0.046	260	0.044	260	0.048	260	0.047
	130	0.008	130	0.009	140	0.009	140	0.010	150	0.012	170	0.016	170	0.016	170	0.017
	130	0.017	130	0.019	140	0.024	140	0.026	150	0.027	170	0.034	170	0.035	170	0.036
	130	0.017	130	0.019	140	0.024	140	0.026	150	0.027	170	0.034	170	0.035	170	0.036
	180	0.008	180	0.009	200	0.009	200	0.010	220	0.012	240	0.016	240	0.016	240	0.017
	140	0.012	140	0.015	180	0.017	180	0.022	200	0.024	240	0.026	240	0.032	240	0.027

NEW

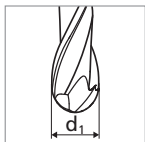
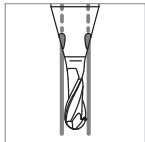
Typ C - Schichten

FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Neigung 15°



- $a_p = 0.1 \times d_1$
- $a_e = 0.05 - 0.1 \times d_1$
- $n_{max} = 60'000 \text{ rpm}$

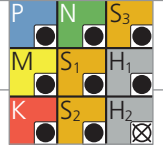


Werkstoff- gruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Ød1 1.0 mm		Ød1 1.2 mm				
					v_c	f_z	v_c	f_z			
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm ²	1.0301	C10	AISI 1010	140	0.015	140	0.017			
		1.0401	C15	AISI 1015							
		1.1191	C45E/CK45	AISI 1045							
		1.0044	S275JR	AISI 1020							
		1.0715	11SMn30	AISI 1215							
	Stähle niedriglegiert Rm > 900 N/mm ²	1.5752	15NiCr13	ASTM 3415 / AISI 3310	140	0.014	140	0.016			
		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/mm ²	1.2379	X153CrMoV12	AISI D2	140	0.011	140	0.013			
		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	140	0.016	140	0.018			
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F							
		1.4034	X46Cr13	AISI 420C							
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	140	0.015	140	0.017			
		1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH							
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH							
	Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	140	0.015	140	0.017			
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L							
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM							
Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	140	0.012	140	0.014				
	0.6020	GG20	ASTM 30					120	0.011	120	0.022
	0.6030	GG30	ASTM 40B								
0.7040	GGG40	ASTM 60-40-18									
0.7060	GGG60	ASTM 80-60-03									
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	120	0.011	120	0.022			
		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	140	0.018	140	0.020		
			3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075						
		Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-ALSi9Cu3	ASTM A380	140	0.018	140	0.020		
			3.2381	GD-ALSi10Mg	UNS A03590						
		Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C 10100	140	0.020	140	0.022		
			2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C 11000						
		Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	140	0.020	140	0.022		
			2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000						
Messing, Bronze Rm < 400 N/mm ²		2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	140	0.020	140	0.022			
		2.1020	CuSn6	UNS C51900							
Bronze Rm < 600 N/mm ²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	140	0.018	140	0.020				
	2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200								
S ₁	Hitzebeständige Stähle	2.4856		Inconel 625	120	0.007	120	0.008			
		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	120	0.016	120	0.018			
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68							
S ₃	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	120	0.016	120	0.018			
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295							
S ₃	CrCo-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	140	0.007	140	0.008			
			CrCoMo28	ASTM F1537							
H ₁	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	100	0.010	100	0.012			
H ₂	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2379	X153CrMoV12	AISI D2							

v_c [m/min]
 f_z [mm]

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

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



	Ød1 1.5 mm		Ød1 1.8 mm		Ød1 2.0 mm		Ød1 2.5 mm		Ød1 3.0 mm		Ød1 4.0 mm		Ød1 5.0 mm		Ød1 6.0 – 8.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	200	0.024	200	0.026	220	0.034	220	0.036	240	0.035	260	0.044	260	0.044	260	0.047
	200	0.022	200	0.024	220	0.032	220	0.034	240	0.033	260	0.042	260	0.042	260	0.045
	200	0.020	200	0.022	220	0.030	220	0.032	240	0.031	260	0.039	260	0.037	260	0.041
	200	0.024	200	0.026	220	0.034	220	0.036	240	0.035	260	0.042	260	0.042	260	0.045
	200	0.022	200	0.024	220	0.032	220	0.034	240	0.032	260	0.040	260	0.040	260	0.043
	200	0.022	200	0.024	220	0.032	220	0.034	240	0.032	260	0.040	260	0.040	260	0.043
	200	0.016	200	0.018	220	0.030	220	0.032	240	0.030	260	0.039	260	0.039	260	0.041
	140	0.024	140	0.026	160	0.028	160	0.036	180	0.037	200	0.046	200	0.046	200	0.049
	200	0.026	200	0.028	220	0.036	220	0.040	240	0.051	260	0.048	260	0.053	260	0.051
	200	0.026	200	0.028	220	0.036	220	0.040	240	0.051	260	0.048	260	0.053	260	0.051
	200	0.026	200	0.028	220	0.036	220	0.040	240	0.051	260	0.048	260	0.053	260	0.051
	200	0.026	200	0.028	220	0.036	220	0.040	240	0.051	260	0.048	260	0.053	260	0.051
	200	0.026	200	0.028	220	0.036	220	0.040	240	0.051	260	0.048	260	0.053	260	0.051
	130	0.009	130	0.010	140	0.010	140	0.012	150	0.013	170	0.018	170	0.018	170	0.019
	130	0.020	130	0.022	140	0.028	140	0.030	150	0.030	170	0.037	170	0.039	170	0.039
	130	0.020	130	0.022	140	0.028	140	0.030	150	0.030	170	0.037	170	0.039	170	0.039
	180	0.009	180	0.010	200	0.010	200	0.012	220	0.013	240	0.018	240	0.018	240	0.019
	140	0.014	140	0.018	180	0.020	180	0.026	200	0.026	240	0.028	240	0.035	240	0.030

NEW

Prozess CrazyMill Cool Vollradius

PRÄZISES UND EFFIZIENTES FRÄSEN

Kühlschmierstoff, Filter und Druck

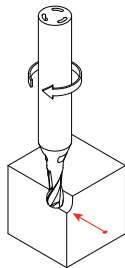
Kühlschmierstoff: Für ein optimales Resultat empfiehlt Mikron Tool, Schneidöl als Kühlschmiermittel zu verwenden. Alternativ kann auch Emulsion mit EP-Additiven (Extreme-Pressure-Additives) eingesetzt werden.

Filter: Die grossen Kühlkanäle erlauben einen Standardfilter mit einer Filterqualität von ≤ 0.05 mm.

Kühlmitteldruck: Es werden mindestens 15 bar Kühlmitteldruck benötigt, um prozesssicher zu fräsen. Ein hoher Druck ist prinzipiell besser für den Kühl- und Spüleffekt.

Drehzahl	[U/min]	$\leq 10'000$	$> 10'000$
Minimaler Druck	[bar]	15	30

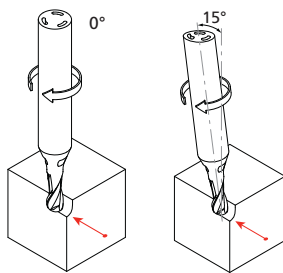
Fräsen im Gleich- oder Gegenlauf



Für das Fräsen von Oberflächen oder Kanten empfiehlt Mikron Tool das Fräsen im Gleichlauf. Hier ist die Spandicke anfangs grösser und verringert sich kontinuierlich, die Schnittkräfte bleiben klein. Beim Fräsen im Gegenlauf hingegen würden hohe Schnittkräfte den Fräser vom Teil wegdrängen. Somit nimmt die Oberflächengüte ab.

FRÄSPROZESS

Vorschlichten



Für das Vorschlichten mit CrazyMill Cool Vollradius empfiehlt Mikron Tool eine senkrechte Bearbeitung zum Werkstück (Neigungswinkel 0°) oder mit einem Neigungswinkel von 15° der Spindelachse bzw. 75° zur Werkstückoberfläche.

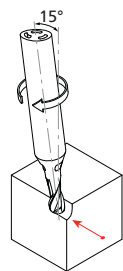
Empfohlene Schnittparameter

v_c und f_z = wie in der Schnittdatentabelle angegeben

Fräser Typ A, B und M: $a_p = \max. 1 \times d$, $a_e = 0.2 \times d$

Fräser Typ C und N: $a_p = \max. 0.5 \times d$, $a_e = 0.2 \times d$

Schlichten



Für das Schlichten mit CrazyMill Cool Vollradius empfiehlt Mikron Tool eine Bearbeitung mit einem Neigungswinkel von 15° der Spindelachse bzw. 75° zur Werkstückoberfläche. So wird der Fräskontakt vom Achsmittelpunkt des Werkzeugs gegen den Aussendurchmesser verlegt, wo die ideale Schneidgeometrie wirkt und auch die Schnittgeschwindigkeit zunimmt (im Zentrum des Werkzeuges beträgt die Schnittgeschwindigkeit null).

Eine Neigung von 15° des Fräskörpers zum Werkstück bringt einige Vorteile:

- Die Schnittgeschwindigkeit ist höher
- Bessere Qualität der Oberfläche
- Verbesserung der Standzeit

Empfohlene Schnittparameter

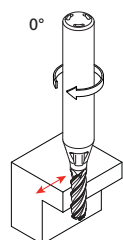
v_c und f_z = wie in der Schnittdatentabelle angegeben

$a_p = 0.1 \times d$

$a_e = 0.05 - 0.1 \times d$ je nach geforderter Oberflächengüte

$a_e = f_z$ für eine maximale Oberflächengüte

Umfangsschlichten



Für das Umfangsschlichten mit CrazyMill Cool Vollradius muss die Bearbeitung senkrecht zum Werkstück ausgeführt werden (Neigungswinkel 0°).

Empfohlene Schnittparameter

v_c und f_z = wie in der Schnittdatentabelle angegeben

Fräser Typ M: $a_p = 3 \times d$, $a_e = 0.02 - 0.1 \times d$

Fräser Typ N: $a_p = 4 \times d$, $a_e = 0.02 - 0.1 \times d$