HENKA

MIKRON TOOL

CRAZYMILL COOL MICRO

PRECITOOL®

IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

Ihr Nutzen

NEW

Die wichtigsten Eigenschaften

- Materialspezifische Schneidengeometrie S und SX
- Hohe Schneidkantenstabilität und Robustheit
- Innovatives und hocheffizientes Kühlkonzept
- Ultrafeine Hartmetallsorte und feine, homogene Beschichtung

Ihre Vorteile

- Hochleistungsfräsen von schwer und schwierigst zu zerspanbaren Metallen
- Fräsen mit hoher Konturpräzision
- Keine Überhitzung der Schneiden und spanfreie Fräszone
- Nahezu gratfreies Werkstück

Ihr Gewinn

- Exzellente Oberflächenqualität
- Bis zu 3 x kürzerer Fräsprozess
- Bis zu 2 x längere Standzeit
- Höchste Prozesssicherheit bei schwierigsten Bedingungen

Endecken Sie mehr!

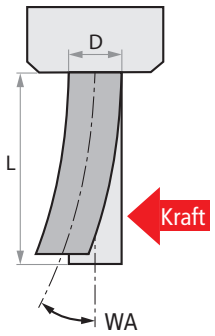
NEW CrazyMill Cool Micro

DIE NEUEN HOCHLEISTUNGS-MIKROFRÄSER FÜR SCHWIERIGST ZU ZERSPANENDE MATERIALIEN

CrazyMill Cool Micro ist ein neuartiger, speziell für schwer und schwerst zu bearbeitende Werkstoffe entwickelter Mikrofräser im Durchmesserbereich von 0.2 mm – 1.0 mm für eine maximale Frästiefe von 5 x d.

Mit dieser Neuentwicklung ist es den Ingenieuren von Mikron Tool erstmalig gelungen, komplexe Hochleistungsschneidgeometrien auf Mikrofräser zu übertragen. Diese Mikrofräser setzen noch nie dagewesene Benchmarks.

1. Herausforderung
Werkzeugabdrängung



Bei der Fräsbearbeitung mit kleinen Werkzeugdurchmessern stellt die Werkzeugabdrängung ein wichtiges Problem dar, das sich bei der Bearbeitung von schwer zu zerspanenden Werkstoffen aufgrund der höheren Zerspanungskräfte noch verschärft.

Lösung
Spezielle Geometrie mit optimaler Schnittigkeit und Stabilität

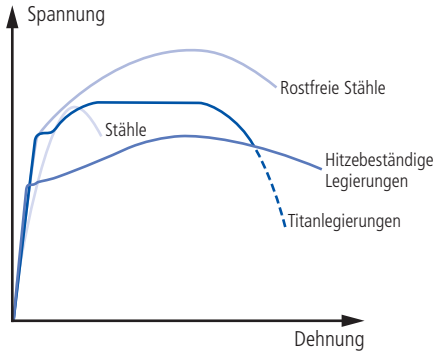
Schneidkantentyp	Abdrängung	Schneidenstabilität
Scharf	●	●
Verrundet	●	●
CrazyMill Cool Micro	●	●

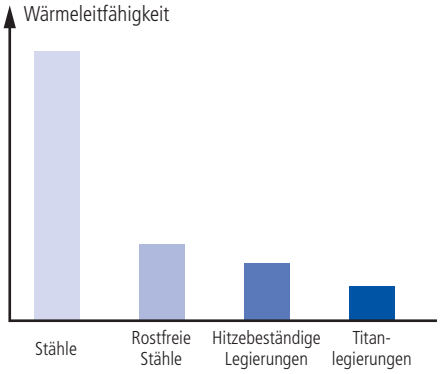
Die speziell entwickelte Geometrie vereint Schnittigkeit mit Robustheit, was die Werkzeugabdrängung minimiert und damit zu einer höheren Stabilität des Werkzeuges führt. Das Resultat ist ein wesentlich höheres Abtragsvolumen bei hoher Formtreue und längerer Standzeit.

NEW

2. Herausforderung

Schwierig zu zerspanende Werkstoffe

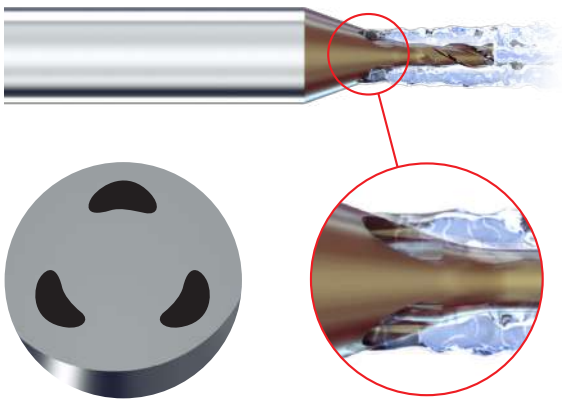




Titan und hitzebeständige Legierungen zeichnen sich durch hohe Zähigkeit und geringe Wärmeleitfähigkeit aus. Beim Zerspanen entstehen extreme Temperaturen an den Schneiden, die zu hohem Werkzeugverschleiss führen.

Lösung

Innovatives Kühlkonzept



Abhilfe schafft hier das innovative patentierte Kühlkonzept. Das Kühlschmiermittel wird direkt und massiv an die Schneiden gebracht und damit wird die Hitze abgeführt. Dadurch können höhere Schnittgeschwindigkeiten gefahren und ein wesentlich höheres Abtragsvolumen erzielt werden.

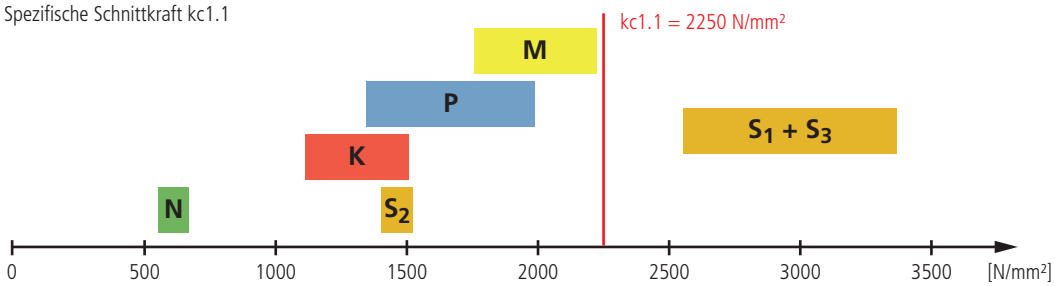
Dank des massiven Kühlstrahls werden die Späne kontinuierlich aus der Fräszone gespült. So wird vermieden, dass sie mehrfach zerstückelt werden, was den Fräser und die gefräste Oberfläche beschädigen würde. Das Resultat sind hohe Standzeiten und eine hervorragende Oberflächengüte.

NEW CrazyMill Cool Micro

DIE NEUEN HOCHLEISTUNGS-MIKROFRÄSER FÜR SCHWIERIGST ZU ZERSPANENDE MATERIALIEN

3. Herausforderung

Unterschiedliche materialspezifische Eigenschaften

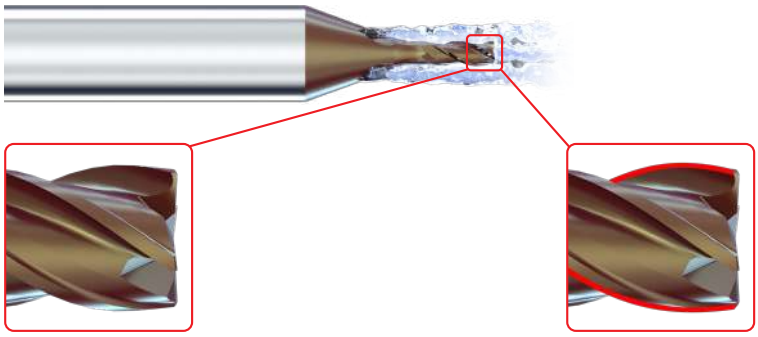


Die unterschiedlichen mechanischen Eigenschaften der verschiedenen Werkstoffkategorien* sind in der Mikrozerspanung besonders zu beachten. Superlegierungen und CoCr-Legierung zeichnen sich gegenüber rostfreien Stählen und Titan durch bis zu 45% höhere Schnittkräfte (kc1.1 - Werte) aus. Das versursacht eine hohe mechanische Belastung der Schneide, was zum Ausbrechen führen kann.

*Siehe Seite 18: Werkstoffgruppen

Lösung

Materialspezifische Schneidengeometrien



Geometrie S M P K N S_2

Rostfreie Stähle, Baustähle, Gusseisen, Nichteisenmetalle und Titanlegierungen

Geometrie mit höherer Schnittigkeit für Werkstoffe mit einer spezifischen Schnittkraft kleiner als 2250 N/mm².

Geometrie SX S_1 S_3

Hitzebeständige Legierungen (Inconel, Monel, Nilo, Hastelloy u.a.) und CoCr-Legierungen

Geometrie mit speziellem Schneidenschutz für Werkstoffe mit einer spezifischen Schnittkraft grösser als 2250 N/mm².

NEW

4. Herausforderung

Miniaturisierung von Werkzeugen

Die Herausforderung der Miniaturisierung besteht darin, komplexe Geometrien bei Durchmessern unter 1.0 mm zu realisieren. Je kleiner der Querschnitt des Werkzeugs, desto anspruchsvoller ist es, komplexe Geometrien unter Einhaltung von Qualitätsanforderungen und Toleranzen zu schleifen.

Lösung

Geeignete Produktionsmittel

Modernste Schleifmaschinen mit hydrostatischer Lagerung und Schleifscheiben, die den neusten technologischen Standards entsprechen, sind hierfür ausschlaggebend. Hochpräzise digitale Messgeräte, die Abweichungen in der Grössenordnung eines Mikrometers erkennen, garantieren perfekte Ergebnisse.

Das Mikron Tool-Team ist ausgebildet, um diese Mittel effizient zu nutzen und die Mikro-Werkzeuge in höchster Wiederholgenauigkeit zu fertigen.

NEW CrazyMill Cool Micro

DIE NEUEN HOCHLEISTUNGS-MIKROFRÄSER FÜR SCHWIERIGST ZU ZERSPANENDE MATERIALIEN

5. Herausforderung

Hartmetall und Beschichtung

Beim **Hartmetall** - speziell für Mikrowerkzeuge - besteht die grösste Herausforderung darin, ein Gleichgewicht zwischen hoher Bruch- und Verschleissfestigkeit zu finden. Zusätzlich muss es sich für filigrane Geometrien und hochfeine Schneiden eignen.

Auch für die **Beschichtung** gelten höchste Anforderungen. Sie muss hohe Temperaturen aushalten, um ein Verkleben des Materials zu vermeiden. Auch hohe Oberflächen- und Konturfeinheiten müssen beibehalten werden, Kantenverrundungen sind nicht zulässig.

Lösung

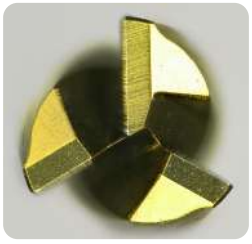
Ultrafeine Hartmetallsorte und modernste Beschichtungstechnik

Um den hohen Ansprüchen gerecht zu werden, verwendet Mikron Tool modernste Ultrafein-Hartmetallsorten mit hoher Verschleissfestigkeit und gleichzeitiger Bruchzähigkeit mit Korngrössen unter 0.5 µm.

Die revolutionäre eXedur SNP-Beschichtung der Mikrofräser bietet selbst bei extremen Einsatztemperaturen eine hervorragende Verschleissfestigkeit. Eine hohe Schichtglätte und Präzision der Schichtdicke schützt alle Konturen und Schneidkanten gleichmässig. Das Resultat: eine hohe Prozesssicherheit. Diese Beschichtung erhöht die Standzeit erheblich, ohne die Schnittigkeit zu beeinträchtigen.

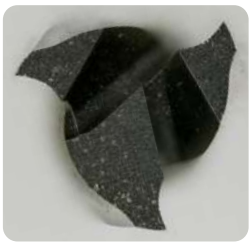
Mikron Tool Mikrofräser Ø 0.5 mm

Neu

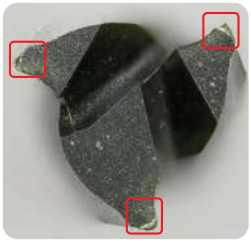


Kantenverschleiss nach 20 m in CoCr-Legierung

Konventioneller Mikrofräser Ø 0.5 mm



Neu

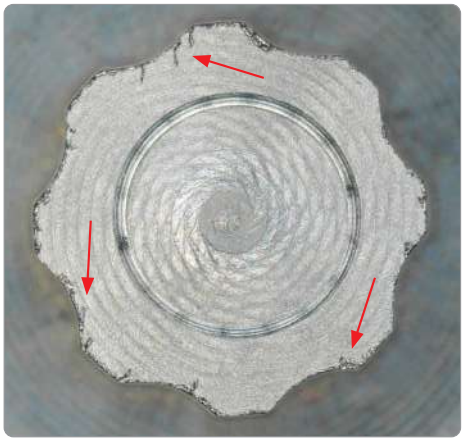


Kantenverschleiss nach 7 m in CoCr-Legierung

NEW

6. Herausforderung

Gratbildung



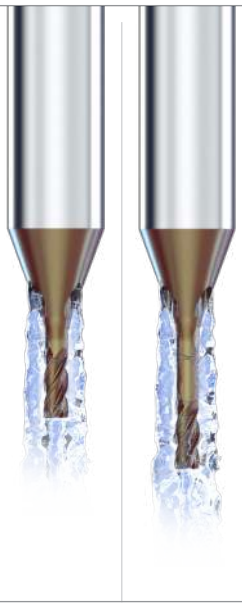
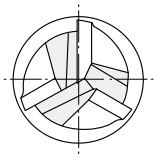
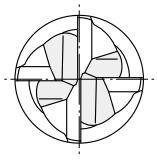
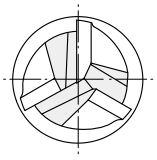
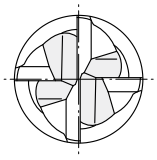
Eine weitere Herausforderung ist die massive Gratbildung, die sich beim Fräsen dieser zähen Werkstoffe viel stärker herausbildet.

Lösung

Nahezu gratfrei

Die materialspezifischen Geometrien schneiden das Material so perfekt, dass eine Gratbildung nahezu vermieden wird.

0.3

	Geometrie S				Geometrie SX			
	Z3		Z4		Z3		Z4	
Nutzlänge	3 x d	5 x d	3 x d	5 x d	3 x d	5 x d	3 x d	5 x d
	Typ B	Typ C	Typ B	Typ C	Typ B	Typ C	Typ B	Typ C
Schneidenlänge 1.5 x d								
	 Durchmesser Ø 0.2 - 1.0 mm		 Durchmesser Ø 0.4 - 1.0 mm		 Durchmesser Ø 0.2 - 1.0 mm		 Durchmesser Ø 0.4 - 1.0 mm	
	Seite 16	Seite 17	Seite 16	Seite 17	Seite 16	Seite 17	Seite 16	Seite 17

Geometrie S: Rostfreie Stähle, Baustähle, Gusseisen, Nichteisenmetalle, Titanlegierungen

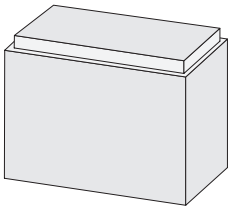
Geometrie SX: Hitzebeständige Legierungen (Inconel, Monel, Nilo, Hastelloy u.a.), CoCr-Legierungen

NEW Garantierte Höchstleistung

BEISPIELE IN DER MIKROBEARBEITUNG IM VERGLEICH

Beispiel 1
Kürzere Fräszeit bei einem Thermoelement

Bearbeitung: Umfangfräsen
Frästiefe: 1.5 mm;
Fräsbreite: 0.5 mm;
Gesamtlänge: 100 mm;
Kühlschmierstoff: Schneidöl



CoCr-Legierung: 2.4964 / CoCr20W15Ni / Haynes 25 S3

Werkzeug: CrazyMill Cool Micro - **Geometrie SX**
Durchmesser: 0.5 mm

Schnittdaten:

Konventioneller Mikrofräser	CrazyMill Cool Micro
v_c = 60 m/min f_z = 0.006 mm	v_c = 60 m/min f_z = 0.005 mm
a_p = 0.04 mm a_e = 0.03 mm	a_p = 0.50 mm a_e = 0.10 mm

Ergebnisse:

	Zeitspanvolumen	Zeit
Konventioneller Mikrofräser	**11 mm³/min**	**4 min 30 sec**
CrazyMill Cool Micro	**28.6 mm³/min**	**1 min 35 sec**

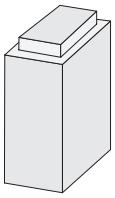
3 x

Die einzigartige Schneidengeometrie SX des CrazyMill Cool Micro eignet sich perfekt für das Bearbeiten von CoCr- und hitzebeständigen Legierungen und verkürzt die Bearbeitungszeit deutlich im Vergleich zu konventionellen Fräsern.

■ Beispiel 2

Längere Standzeit beim Fräsen eines Supports

Bearbeitung: Umfangfräsen
Frästiefe: 1.25 mm;
Fräsbreite: 1 mm;
Gesamtlänge: 60 mm;
Kühlschmierstoff: Schneidöl



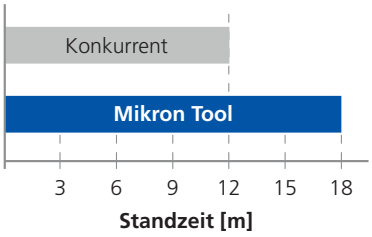
Titan-Legierung: 3.7165 / TiAl6V4 / ASTM B348 S2

Werkzeug: CrazyMill Cool Micro - **Geometrie S**
Durchmesser: 0.5 mm

Schnittdaten:

Konventioneller Mikrofräser		CrazyMill Cool Micro	
v_c = 40 m/min	f_z = 0.008 mm	v_c = 60 m/min	f_z = 0.01 mm
a_p = 0.04 mm	a_e = 0.08 mm	a_p = 0.50 mm	a_e = 0.10 mm

Ergebnisse:



	Stückzahl
Konventioneller Mikrofräser	**50**
CrazyMill Cool Micro	**100**

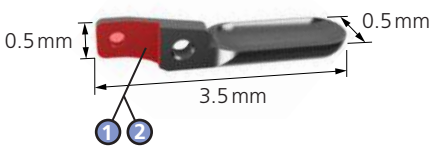
2 x

NEW Überzeugend auch in der Praxis

VORSCHLICHTEN UND SCHLICHTEN MIT INNENKÜHLUNG

Massstab 1:1

Massstab 10:1



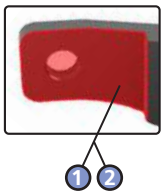
BAUTEIL
Biopsiezange

WERKSTOFF
X20Cr13 / 1.4021 / S42000

BEARBEITUNG
- 1 Vorschlichten
- 2 Schlichten
- Fräser-Durchmesser = 0.5 mm
- Breite = 0.5 mm
- Tiefe = 0.75 mm
- Länge = 1 mm

MASCHINENDATEN
- n_{max}: 40'000 rpm
- Druck: 40 bar
- Innenkühlung: Schneidöl

WERKZEUG
Mikron Tool - CrazyMill Cool Micro Zylindrisch Z4 - Typ B

DATEN	MIKRON TOOL
Werkzeugtyp	CrazyMill Cool Micro Zylindrisch - Z4 - Hartmetall - Beschichtet - Integrierte Kühlung
Artikelnummer	175221 0,50
Schnittdaten	1 Vorschlichten v_c = 60 m/min f_z = 0.013 mm $a_{p,\,max}$ = 1.5 x d a_e = 0.05 mm Q = 75 mm³/min **Zeit = 3 sec**  2 Schlichten v_c = 60 m/min f_z = 0.010 mm $a_{p,\,max}$ = 1.5 x d a_e = 0.01 mm Q = 15 mm³/min **Zeit = 1 sec**

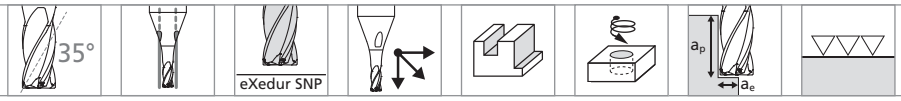
Anwendungen

ANWENDUNGSBEREICHE	KOMPONENTEN-BEISPIELE
Dentaltechnik	Brücke
Medizintechnik	Bauteile für Endoskopie
Maschinenbau	Maschinenelemente
Uhren	Uhrengehäuse
Elektronik / Elektrik	Kontakte

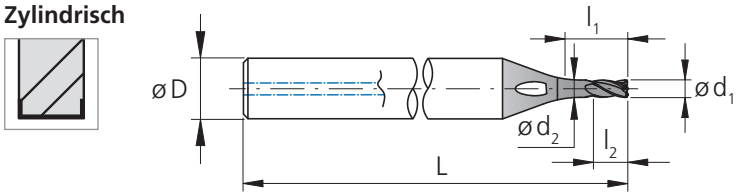
MATERIALGRUPPE	BEISPIELE		
	Wr. Nr.	DIN	AISI / ASTM / UNS
Gruppe P Unlegierte u. legierte Stähle	1.0401	C15	1015
	1.3505	100Cr6	52100
	1.2436	X210CrW12	D4 / D6
Gruppe M Rostfreie Stähle	1.4105	X6CrMoS17	430F
	1.4112	X90CrMoV18	440B
	1.4301	X5CrNi 18-10	304
Gruppe K Gusseisen	0.7040	GGG40	60-40-18
Gruppe N Nichteisenmetalle	3.2315	AlMgSi1	6351
	3.2163	GD-AlSi9Cu3	A380
	2.004	Cu-OF / CW008A	C10100
	2.0321	CuZn37 CW508L	C27400
	2.102	CuSn6	C51900
	2.096	CuAl9Mn2	C63200
Gruppe S1 Hitzebeständige Legierungen	2.4856		INCONEL 625
	2.4665	NiCr22Fe18Mo	HASTELLOY X
Gruppe S2 Reintitan u. Titan-Legierungen	3.7035	Gr.2	B348 / F67
	3.7165	TiAl6V4	B348 / F136
Gruppe S3 CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	HAYNES 25

NEW Typ B - 3 x d

Hart-metall



Zylindrisch



Ø d_1	0.2 - 1.0 mm
Toleranz	0 - 0.01 mm

l_1 = Nutzlänge
l_2 = Schneidenlänge

Z3

d_1 [mm]	d_1 [inch]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	D (h6) [mm]	L [mm]	Artikelnummer Geometrie **S**	Artikelnummer Geometrie **SX**	Verfügbarkeit
0.2		0.60	0.3	0.19	3	38	175215 0,20	175217 0,20	■
0.3		0.90	0.5	0.28	3	38	175215 0,30	175217 0,30	■
0.396	**1/64**	1.19	0.6	0.37	3	38	175215 0,396	175217 0,396	■
0.4		1.20	0.6	0.38	3	38	175215 0,40	175217 0,40	■
0.5		1.50	0.8	0.47	3	38	175215 0,50	175217 0,50	■
0.6		1.80	0.9	0.56	3	38	175215 0,60	175217 0,60	■
0.7		2.10	1.1	0.66	3	38	175215 0,70	175217 0,70	■
0.793	**1/32**	2.38	1.2	0.75	3	38	175215 0,793	175217 0,793	■
0.8		2.40	1.2	0.75	3	38	175215 0,80	175217 0,80	■
0.9		2.70	1.4	0.85	3	38	175215 0,90	175217 0,90	■
1.0		3.00	1.5	0.94	4	40	175215 1,00	175217 1,00	■

Z4

d_1 [mm]	d_1 [inch]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	D (h6) [mm]	L [mm]	Artikelnummer Geometrie **S**	Artikelnummer Geometrie **SX**	Verfügbarkeit
0.396	**1/64**	1.19	0.6	0.37	3	38	175221 0,396	175223 0,396	■
0.4		1.20	0.6	0.38	3	38	175221 0,40	175223 0,40	■
0.5		1.50	0.8	0.47	3	38	175221 0,50	175223 0,50	■
0.6		1.80	0.9	0.56	3	38	175221 0,60	175223 0,60	■
0.7		2.10	1.1	0.66	3	38	175221 0,70	175223 0,70	■
0.793	**1/32**	2.38	1.2	0.75	3	38	175221 0,793	175223 0,793	■
0.8		2.40	1.2	0.75	3	38	175221 0,80	175223 0,80	■
0.9		2.70	1.4	0.85	3	38	175221 0,90	175223 0,90	■
1.0		3.00	1.5	0.94	4	40	175221 1,00	175223 1,00	■

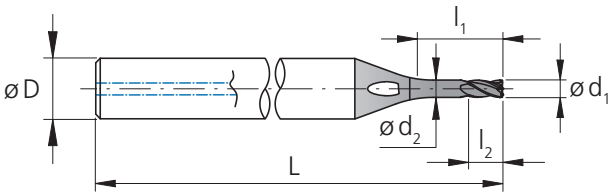
■ Lagerartikel

Geometrie S: Rostfreie Stähle, Baustähle, Gusseisen, Nichteisenmetalle, Titan-Legierungen
Geometrie SX: Hitzebeständige Legierungen (Inconel, Monel, Nilo, Hastelloy u.a.), CoCr-Legierungen

Typ C - 5 x d

Hart-metall | 35° | eXedur SNP | a_p | a_e

Zylindrisch



l_1 = Nutzlänge
l_2 = Schneidenlänge

Ø d_1	0.2 - 1.0 mm
Toleranz	0 - 0.01 mm

Z3

d_1 [mm]	d_1 [inch]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	D (h6) [mm]	L [mm]	Artikelnummer Geometrie **S**	Artikelnummer Geometrie **SX**	Verfügbarkeit
0.2		1.00	0.3	0.19	3	38	175216 0,20	175218 0,20	■
0.3		1.50	0.5	0.28	3	38	175216 0,30	175218 0,30	■
0.396	**1/64**	1.98	0.6	0.37	3	38	175216 0,396	175218 0,396	■
0.4		2.00	0.6	0.38	3	38	175216 0,40	175218 0,40	■
0.5		2.50	0.8	0.47	3	38	175216 0,50	175218 0,50	■
0.6		3.00	0.9	0.56	3	38	175216 0,60	175218 0,60	■
0.7		3.50	1.1	0.66	3	38	175216 0,70	175218 0,70	■
0.793	**1/32**	3.97	1.2	0.75	3	38	175216 0,793	175218 0,793	■
0.8		4.00	1.2	0.75	3	38	175216 0,80	175218 0,80	■
0.9		4.50	1.4	0.85	3	38	175216 0,90	175218 0,90	■
1.0		5.00	1.5	0.94	4	40	175216 1,00	175218 1,00	■

Z4

d_1 [mm]	d_1 [inch]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	D (h6) [mm]	L [mm]	Artikelnummer Geometrie **S**	Artikelnummer Geometrie **SX**	Verfügbarkeit
0.396	**1/64**	1.98	0.6	0.37	3	38	175222 0,396	175224 0,396	■
0.4		2.00	0.6	0.38	3	38	175222 0,40	175224 0,40	■
0.5		2.50	0.8	0.47	3	38	175222 0,50	175224 0,50	■
0.6		3.00	0.9	0.56	3	38	175222 0,60	175224 0,60	■
0.7		3.50	1.1	0.66	3	38	175222 0,70	175224 0,70	■
0.793	**1/32**	3.97	1.2	0.75	3	38	175222 0,793	175224 0,793	■
0.8		4.00	1.2	0.75	3	38	175222 0,80	175224 0,80	■
0.9		4.50	1.4	0.85	3	38	175222 0,90	175224 0,90	■
1.0		5.00	1.5	0.94	4	40	175222 1,00	175224 1,00	■

■ Lagerartikel

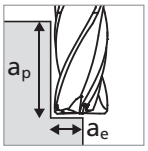
Geometrie S: Rostfreie Stähle, Baustähle, Gusseisen, Nichteisenmetalle, Titan-Legierungen
Geometrie SX: Hitzebeständige Legierungen (Inconel, Monel, Nilo, Hastelloy u.a.), CoCr-Legierungen

NEW Typ B - Z3 - Umfangfräsen - Schruppen

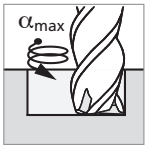
FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Umfangfräsen

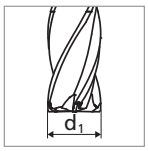
Schruppen



- $a_p = 1 \times d_1$
- $a_e = 0.2 \times d_1$



Bemerkung:
Beim Fräsen mit Spiralinterpolation siehe α_{max} auf Seite 35



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

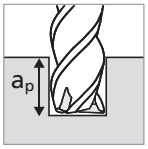
P	N	S_3
●	●	●
M	S_1	H_1
●	●	⊠
K	S_2	H_2
●	●	⊠

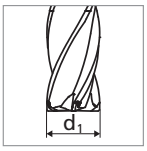
Ød₁	0.2 mm		0.3 mm		0.4 mm (1/64")		0.5 mm		0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm (1/32")		0.9 - 1.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.003	25 - 50	0.004	30 - 65	0.005	40 - 75	0.007	45 - 90	0.008	50 - 100	0.009	55 - 115	0.010
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.003	25 - 50	0.004	30 - 65	0.005	40 - 75	0.007	45 - 90	0.008	50 - 100	0.009	55 - 115	0.010

NEW Typ B - Z3 - Nutfräsen

FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Nutfräsen





Werkstoff-gruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

P	N	S_3
●	●	●
M	S_1	H_1
●	●	⊠
K	S_2	H_2
●	●	⊠

a_p		0.2 mm		0.3 mm		0.4 mm 1/64"		0.5 mm		Ød₁ 0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 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
		15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	0.5 x d_1	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
		15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
		15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
		15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	0.5 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
		15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	0.5 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	0.5 x d_1	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	0.25 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.003	25 - 50	0.004	30 - 65	0.005	40 - 75	0.007	45 - 90	0.008	50 - 100	0.009	55 - 115	0.010
	0.5 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	0.5 x d_1	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	0.5 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.003	25 - 50	0.004	30 - 65	0.005	40 - 75	0.007	45 - 90	0.008	50 - 100	0.009	55 - 115	0.010

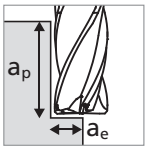
CRAZYMILL™ by Mikron Tool
Cool Micro

NEW Typ B - Z4 - Umfangfräsen - Vorschlichten

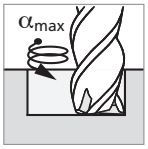
FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Umfangfräsen

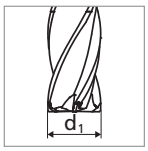
Vorschlichten



- $a_p = 1.5 \times d_1$
- $a_e = 0.1 \times d_1$



Bemerkung:
Beim Fräsen mit Spiralinterpolation siehe α_{max} auf Seite 35



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

P	N	S_3
M	S_1	H_1
K	S_2	H_2

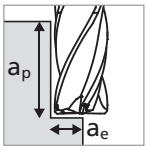
Ød₁	0.4 mm 1/64"		0.5 mm		0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	45 - 75	0.011	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.011	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.007	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.011	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.016	90 - 150	0.017	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.016	90 - 150	0.017	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.016	90 - 150	0.017	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.016	90 - 150	0.017	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.016	90 - 150	0.017	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.013	65 - 115	0.015	75 - 130	0.016	90 - 150	0.017	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.005	55 - 95	0.007	65 - 115	0.008	75 - 130	0.009	90 - 150	0.010	100 - 170	0.011
	45 - 75	0.007	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.007	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.005	55 - 95	0.007	65 - 115	0.008	75 - 130	0.009	90 - 150	0.010	100 - 170	0.011

NEW Typ B - Z4 - Umfangfräsen - Schlichten

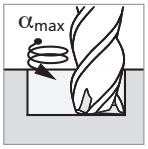
FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Umfangfräsen

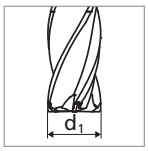
Schlichten



- $a_p = 1.5 \times d_1$
- $a_e = 0.02 \times d_1$



Bemerkung:
Beim Fräsen mit Spiralinterpolation siehe α_{max} auf Seite 35



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

P	N	S_3
●	●	●
M	S_1	H_1
●	●	⊠
K	S_2	H_2
●	●	⊠

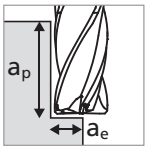
Ød₁	0.4 mm 1/64"		0.5 mm		0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	45 - 75	0.009	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.009	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.013	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.013	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.009	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.013	90 - 150	0.014	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.013	90 - 150	0.014	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.013	90 - 150	0.014	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.013	90 - 150	0.014	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.013	90 - 150	0.014	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.010	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.013	90 - 150	0.014	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.004	55 - 95	0.006	65 - 115	0.006	75 - 130	0.007	90 - 150	0.008	100 - 170	0.009
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.013	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.013	100 - 170	0.014
	45 - 75	0.004	55 - 95	0.006	65 - 115	0.006	75 - 130	0.007	90 - 150	0.008	100 - 170	0.009

NEW Typ C - Z3 - Umfangfräsen - Schruppen

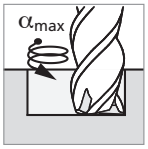
FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Umfangfräsen

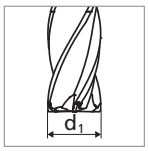
Schruppen



- $a_p = 1 \times d_1$
- $a_e = 0.1 \times d_1$



Bemerkung:
Beim Fräsen mit Spiralinterpolation siehe α_{max} auf Seite 35



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

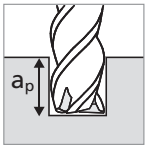
P	N	S_3
●	●	●
M	S_1	H_1
●	●	⊠
K	S_2	H_2
●	●	⊠

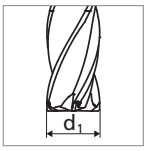
Ød₁	0.2 mm		0.3 mm		0.4 mm 1/64"		0.5 mm		0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.006	25 - 50	0.010	30 - 65	0.012	40 - 75	0.014	45 - 90	0.017	50 - 100	0.019	55 - 115	0.021
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.006	25 - 50	0.010	30 - 65	0.012	40 - 75	0.014	45 - 90	0.017	50 - 100	0.019	55 - 115	0.021
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.009	40 - 75	0.011	45 - 90	0.013	50 - 100	0.015	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.006	25 - 50	0.010	30 - 65	0.012	40 - 75	0.014	45 - 90	0.017	50 - 100	0.019	55 - 115	0.021
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.006	25 - 50	0.010	30 - 65	0.012	40 - 75	0.014	45 - 90	0.017	50 - 100	0.019	55 - 115	0.021
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.009	40 - 75	0.011	45 - 90	0.013	50 - 100	0.015	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.009	40 - 75	0.011	45 - 90	0.013	50 - 100	0.015	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.009	40 - 75	0.011	45 - 90	0.013	50 - 100	0.015	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.006	20 - 40	0.008	25 - 50	0.011	30 - 65	0.016	40 - 75	0.018	45 - 90	0.019	50 - 100	0.021	55 - 115	0.022
	15 - 25	0.006	20 - 40	0.008	25 - 50	0.011	30 - 65	0.016	40 - 75	0.018	45 - 90	0.019	50 - 100	0.021	55 - 115	0.022
	15 - 25	0.006	20 - 40	0.008	25 - 50	0.011	30 - 65	0.016	40 - 75	0.018	45 - 90	0.019	50 - 100	0.021	55 - 115	0.022
	15 - 25	0.006	20 - 40	0.008	25 - 50	0.011	30 - 65	0.016	40 - 75	0.018	45 - 90	0.019	50 - 100	0.021	55 - 115	0.022
	15 - 25	0.006	20 - 40	0.008	25 - 50	0.011	30 - 65	0.016	40 - 75	0.018	45 - 90	0.019	50 - 100	0.021	55 - 115	0.022
	15 - 25	0.006	20 - 40	0.008	25 - 50	0.011	30 - 65	0.016	40 - 75	0.018	45 - 90	0.019	50 - 100	0.021	55 - 115	0.022
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.010	50 - 100	0.012	55 - 115	0.014
	15 - 25	0.004	20 - 40	0.006	25 - 50	0.008	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.014	50 - 100	0.015	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.009	40 - 75	0.011	45 - 90	0.013	50 - 100	0.015	55 - 115	0.017
	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.010	50 - 100	0.012	55 - 115	0.014

NEW Typ C - Z3 - Nutfräsen

FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Nutfräsen





Werkstoff-gruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

	P	N	S_3
	●	●	●
M	S_1	H_1	
●	●	⊠	
K	S_2	H_2	
●	●	⊠	

a_p		0.2 mm		0.3 mm		0.4 mm 1/64"		0.5 mm		Ød₁ 0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 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
		15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	0.2 x d_1	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
		15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
		15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
		15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	0.2 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
		15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	0.2 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	0.2 x d_1	15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
		15 - 25	0.004	20 - 40	0.007	25 - 50	0.009	30 - 65	0.012	40 - 75	0.013	45 - 90	0.015	50 - 100	0.016	55 - 115	0.017
	0.1 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.003	25 - 50	0.004	30 - 65	0.005	40 - 75	0.007	45 - 90	0.008	50 - 100	0.009	55 - 115	0.010
	0.2 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.004	25 - 50	0.006	30 - 65	0.008	40 - 75	0.009	45 - 90	0.011	50 - 100	0.013	55 - 115	0.015
	0.2 x d_1	15 - 25	0.003	20 - 40	0.005	25 - 50	0.007	30 - 65	0.010	40 - 75	0.012	45 - 90	0.014	50 - 100	0.016	55 - 115	0.018
	0.2 x d_1	15 - 25	0.002	20 - 40	0.003	25 - 50	0.004	30 - 65	0.005	40 - 75	0.007	45 - 90	0.008	50 - 100	0.009	55 - 115	0.010

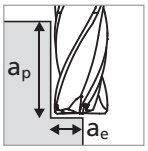
CRAZYMILL™ by Mikron Tool
Cool Micro

NEW Typ C - Z4 - Umfangfräsen - Vorschlichten

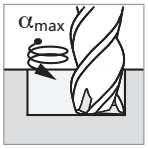
FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Umfangfräsen

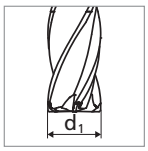
Vorschlichten



- $a_p = 1.5 \times d_1$
- $a_e = 0.05 \times d_1$



Bemerkung:
Beim Fräsen mit Spiralinterpolation siehe α_{max} auf Seite 35



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

P	N	S_3
M	S_1	H_1
K	S_2	H_2

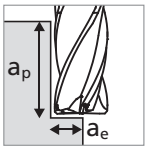
Ød₁	0.4 mm 1/64"		0.5 mm		0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 mm	
	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.015	65 - 115	0.018	75 - 130	0.021	90 - 150	0.024	100 - 170	0.027
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.015	65 - 115	0.018	75 - 130	0.021	90 - 150	0.024	100 - 170	0.027
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.011	65 - 115	0.014	75 - 130	0.016	90 - 150	0.019	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.015	65 - 115	0.018	75 - 130	0.021	90 - 150	0.024	100 - 170	0.027
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.015	65 - 115	0.018	75 - 130	0.021	90 - 150	0.024	100 - 170	0.027
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.015	65 - 115	0.018	75 - 130	0.021	90 - 150	0.024	100 - 170	0.027
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.011	65 - 115	0.014	75 - 130	0.016	90 - 150	0.019	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.012	55 - 95	0.015	65 - 115	0.018	75 - 130	0.021	90 - 150	0.024	100 - 170	0.027
	45 - 75	0.013	55 - 95	0.015	65 - 115	0.016	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.013	55 - 95	0.015	65 - 115	0.016	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.013	55 - 95	0.015	65 - 115	0.016	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.013	55 - 95	0.015	65 - 115	0.016	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.013	55 - 95	0.015	65 - 115	0.016	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.013	55 - 95	0.015	65 - 115	0.016	75 - 130	0.018	90 - 150	0.020	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018
	45 - 75	0.009	55 - 95	0.011	65 - 115	0.014	75 - 130	0.016	90 - 150	0.019	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.009	55 - 95	0.011	65 - 115	0.014	75 - 130	0.016	90 - 150	0.019	100 - 170	0.022
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.010	65 - 115	0.012	75 - 130	0.014	90 - 150	0.016	100 - 170	0.018

NEW Typ C - Z4 - Umfangfräsen - Schlichten

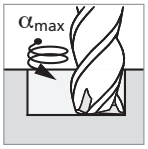
FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Umfangfräsen

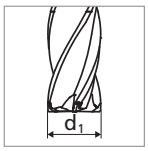
Schlichten



- $a_p = 1.5 \times d_1$
- $a_e = 0.02 \times d_1$



Bemerkung:
Beim Fräsen mit Spiralinterpolation siehe α_{max} auf Seite 35



Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	Schneidengeometrie
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10	AISI 1010	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		1.4105	X6CrMoS17	AISI 430F	
	Rostfreie Stähle-martensitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C	
		1.4112	X90CrMoV18	AISI 440B	
	Rostfreie Stähle-martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH	
		1.4545	X5CrNiCuNb15-5	ASTM 15-5 PH	
	Rostfreie Stähle-austenitisch	1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	AISI 316L	
		1.4441	X2CrNiMo18-15-3	AISI 316LM	
		1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	AISI 904L	
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30	GEOMETRIE S
		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	GEOMETRIE S
		3.4365	AlZnMgCu1.5	ASTM 7075	
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-AlSi9Cu3	ASTM A380	
		3.2381	GD-AlSi10Mg	UNS A03590	
	Kupfer	2.0040	Cu-OF / CW008A	UNS C10100	
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000	
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400	
		2.0360	CuZn40 CW509L	UNS C28000	
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500	
		2.1020	CuSn6	UNS C51900	
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000	
		2.0960	CuAl9Mn2	UNS C63200	
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2.4856		Inconel 625	GEOMETRIE SX
		2.4668		Inconel 718	
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2	
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X	
S_2	Reintitan	3.7035	Gr.2	ASTM B348 / F67	GEOMETRIE S
		3.7065	Gr.4	ASTM B348 / F68	
	Titan-Legierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	GEOMETRIE S
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295	
S_3	CoCr-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25	GEOMETRIE SX
			CrCoMo28	ASTM F1537	
H_1	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1	
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

P	N	S_3
M	S_1	H_1
K	S_2	H_2

Ød₁	0.4 mm 1/64"		0.5 mm		0.6 mm		0.7 mm		0.8 mm 1/32"		0.9 - 1.0 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
	45 - 75	0.007	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.012	90 - 150	0.014	100 - 170	0.016
	45 - 75	0.007	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.012	90 - 150	0.014	100 - 170	0.016
	45 - 75	0.004	55 - 95	0.006	65 - 115	0.008	75 - 130	0.009	90 - 150	0.011	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.012	90 - 150	0.014	100 - 170	0.016
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.012	90 - 150	0.014	100 - 170	0.016
	45 - 75	0.006	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.012	90 - 150	0.014	100 - 170	0.016
	45 - 75	0.004	55 - 95	0.006	65 - 115	0.008	75 - 130	0.009	90 - 150	0.011	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.007	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.012	90 - 150	0.014	100 - 170	0.016
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.012	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.012	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.012	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.012	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.012	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.008	55 - 95	0.008	65 - 115	0.010	75 - 130	0.011	90 - 150	0.012	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.002	55 - 95	0.004	65 - 115	0.004	75 - 130	0.005	90 - 150	0.006	100 - 170	0.007
	45 - 75	0.004	55 - 95	0.006	65 - 115	0.008	75 - 130	0.009	90 - 150	0.011	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.004	55 - 95	0.006	65 - 115	0.008	75 - 130	0.009	90 - 150	0.011	100 - 170	0.012
	45 - 75	0.002	55 - 95	0.004	65 - 115	0.004	75 - 130	0.005	90 - 150	0.006	100 - 170	0.007

NEW Prozess

PRÄZISES UND EFFIZIENTES FRÄSEN

Kühlschmierstoff, Filter und Druck

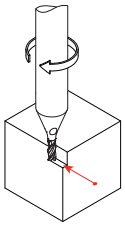
Kühlschmierstoff: Für ein optimales Resultat empfiehlt Mikron Tool, Schneidöl als Kühlschmiermittel zu verwenden. Alternativ kann auch eine Emulsion von 8% oder mehr mit EP-Additiven (Extreme-Pressure-Additives) eingesetzt werden.

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

Kühlmitteldruck: Es werden mindestens 25 bar Kühlmitteldruck benötigt, um prozesssicher zu fräsen. Ein hoher Druck ist prinzipiell besser für den Kühl- und Spüleffekt.

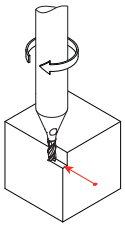
Drehzahl	[U/min]	≤ 10'000	> 10'000
Minimaler Druck	[bar]	25	35

Fräsen im Gleich- oder Gegenlauf



Für das Umfangfräsen 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 nehmen die Oberflächengüte und die Präzision der Teile ab.

Umfangfräsen

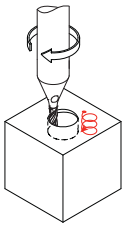


Empfohlene Schnittparameter

v_c und f_z = wie in der Schnittdatentabelle angegeben

	Typ B - Z3	**Typ C - Z3**	**Typ B - Z4**	**Typ C - Z4**
Schruppen	a_p = 1 x d a_e = 0.2 x d	a_p = 1 x d a_e = 0.1 x d	-	-
Vorschlichten	-	-	a_p = 1.5 x d a_e = 0.1 x d	a_p = 1.5 x d a_e = 0.05 x d
Schlichten	-	-	a_p = 1.5 x d a_e = 0.02 x d	a_p = 1.5 x d a_e = 0.02 x d

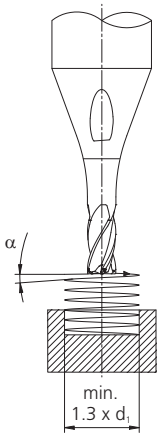
Fräsen mit Spiralinterpolation



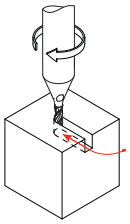
Spiralinterpolation ist die beste und schonendste Art zum Eintauchen. Beachten Sie, dass der zu produzierende Mindestdurchmesser 1.3 x d_1 betragen muss. Der minimale und maximale Spiralinterpolationswinkel α ist materialabhängig (siehe Tabelle).

Empfohlene Eintauchwinkel

	Werkstoffe	α - Spiralinterpolation min	max
P	Unlegierte und legierte Stähle	5°	15°
M	Rostfreie Stähle	5°	10°
K	Gusseisen	5°	15°
N	Aluminium und Eisenfreilegierungen	10°	30°
S_1	Hitzebeständige Legierungen	2°	8°
S_2	Titan und Titan-Legierungen	2°	8°
S_3	CoCr-Legierungen	2°	8°



Nutfräsen



Für das Nutenfräsen empfiehlt Mikron Tool den **indirekten Eintritt**. Beim Fräsen mit direktem Eintritt in das Material entstehen sehr grobe Späne und das Fräswerkzeug wird asymmetrisch belastet, bis es dann mit seinem gesamten Durchmesser im Material arbeitet. Diese Belastungen können die Standzeit der Schneiden beeinträchtigen.

Empfohlene Schnittparameter

v_c und f_z = wie in der Schnittdatentabelle angegeben

Hinweis

Die empfohlenen $a_{p,max}$-Werte sollten nicht überschritten werden

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
Telefon: 037296 - 5415 0
info@henka.de, www.henka.de

IMPRESSUM
Herausgeber und Konzept:
PRECITOOL Werkzeughandel
GmbH & Co. KG Zentrallager
Lingenfeld 1 | 36286 Neuenstein
Telefon: 06677 9229-0
E-Mail: info@precitool.de
Webseite: www.precitool.de
Verfasser:
Mikron Tool
Erscheinungsjahr: 2023

Gültig ab 15.05.2023