



crazy about

cutting tools

PRODUKTÜBERSICHT 2022

- ZENTRIEREN
- BOHREN
- FRÄSEN
- ENTGRATEN

ZERSPANUNGSLÖSUNGEN ZUM BOHREN

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

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

	Ø - Bereich [mm]	Max. Bearbeitungstiefe	Kühlung	P	M	K	N	S ₁	S ₂	S ₃	H ₁	H ₂	Tool Book
				Unlegierte u. legierte Stähle	Rostfreie Stähle	Gusseisen	Nichteisenmetalle	Hitzebeständige Stähle	Titan rein u. Titan Legierungen	CrCo-Legierungen	Stähle gehärtet <55 HRC	Stähle gehärtet ≥55 HRC	
Zentrieren													
MIKRODRILL Centro	0.5 – 6.0	Senkung 90°/120°	-	○	○	○	○	☒	○	☒	○	☒	S. 62
CRAZYDRILL Twicenter	0.3 – 10.0	Senkung 60°/90°/120°	☒	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 78
Pilotbohren und Kurzbohren													
MIKRODRILL 200	0.1 – 1.5	bis 2.4 x d	-	○	☒	○	○	☒	☒	☒	○	☒	S. 104
CRAZYDRILL Flexpilot STEEL	0.1 – 2.0	3 x d	-	●	☒	●	●	☒	☒	☒	☒	☒	S. 129
CRAZYDRILL Flexpilot TITANIUM	0.1 – 1.2	3 x d	-	☒	☒	☒	○	☒	●	☒	☒	☒	S. 135
CRAZYDRILL Pilot SST-Inox	0.2 – 2.0	3 x d Senkung 90°	☒	☒	●	☒	○	●	☒	●	☒	☒	S. 142
CRAZYDRILL Pilot	0.4 – 6.35	2 x d Senkung 90°	-	●	○	●	●	☒	●	☒	●	☒	S. 154
CRAZYDRILL Crosspilot	0.4 – 6.35	2 x d	-	●	○	●	●	☒	●	☒	●	☒	S. 168
CRAZYDRILL Coolpilot	1.0 – 6.35	3 x d Senkung 90°	☒	☒	●	☒	☒	●	☒	●	☒	☒	S. 182
CRAZYDRILL Hexalobe	0.9 – 3.8 (T4 – T30)	bis 0.9 x d Senkung 120°	-	☒	●	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	S. 196
Bohren													
MIKRODRILL 210	0.1–3.0	bis 8 x d	-	○	☒	○	○	☒	☒	☒	☒	☒	S. 216
CRAZYDRILL Steel	0.4–6.35	4 x d 6 - 7 x d	-	●	☒	●	○	○	○	○	○	☒	S. 232
CRAZYDRILL SST-Inox	0.2–2.0	8 x d 12 x d	☒	☒	●	☒	○	●	☒	●	☒	☒	S. 272
CRAZYDRILL Alu	0.4–3.0	5 x d 10 x d	-	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	☒	☒	S. 254
CRAZYDRILL Cool	0.75–6.0	6 x d 10 x d 15 x d	☒	●	○	●	○	○	○	○	●	☒	S. 290
CRAZYDRILL Cool XL	1.0–6.0	15 x d 20 x d 30 x d 40 x d	☒	●	○	●	○	☒	○	○	○	☒	S. 324
CRAZYDRILL Cool SST-Inox	1.0–6.35	6 x d 10 x d 15 x d 20 x d 30 x d 40 x d	☒	☒	●	☒	☒	●	☒	●	☒	☒	S. 358
CRAZYDRILL Flex STEEL	0.1–2.0	20 x d 30 x d 50 x d	☒	●	☒	●	●	☒	☒	☒	☒	☒	S. 399
CRAZYDRILL Flex TITANIUM	0.1–1.2	30 x d 50 x d	☒	☒	☒	○	☒	●	☒	☒	☒	☒	S. 423
CRAZYDRILL Flex SST-INOX	0.2–2.0	30 x d 50 x d	☒	☒	●	☒	○	●	☒	●	☒	☒	S. 435

ZERSPANUNGSLÖSUNGEN ZUM FRÄSEN

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

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

Fräsen	Ø - Bereich [mm]	Max. Bearbeitungstiefe	Kühlung	P	M	K	N	S ₁	S ₂	S ₃	H ₁	H ₂	Tool Book
				Unlegierte u. legierte Stähle	Rostfreie Stähle	Gusseisen	Nichteisenmetalle	Hitzebeständige Stähle	Titan rein u. Titan Legierungen	CrCo-Legierungen	Stähle gehärtet <55 HRC	Stähle gehärtet ≥55 HRC	
CRAZYMILL Cool Zylindrisch Z2	0,3–6,35	1,5 x d 3 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 461
CRAZYMILL Cool Torisch Z2	0,3–6,35	1,5 x d 3 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 461
CRAZYMILL Cool Zylindrisch Z4	1,0–8,0	2 x d 3 x d 4 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 491
CRAZYMILL Cool Torisch Z4	1,0–8,0	2 x d 3 x d 4 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 491
CRAZYMILL Hexalobe Hexalobe Z3-Z4	0,2–1,0 (T4 – T30)	2,5 x d 5 x d		☒	●	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	S. 528
CRAZYMILL Cool P&S - Zylindrisch Z3	1,0–8,0	2,5 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 541
CRAZYMILL Cool P&S - Torisch Z3	1,0–8,0	2,5 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 541
CRAZYMILL Cool Vollradius Z2	0,3–8,0	2 x d 3 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 572
CRAZYMILL Cool Vollradius Z4	1,0–8,0	2 x d 3 x d 3,5 x d 4,5 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 605
CRAZYMILL Cool Micro Z3-Z4	0,2–1,0	3 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	-

Entgraten

CRAZYMILL Frontschärfen Vorderseitig	1,0–6,0	-		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 658
CRAZYMILL Rückschärfen Rückseitig	0,36–5,70	3 x d 5 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 662
CRAZYMILL Doubtschärfen Vorder- und Rückseitig	0,9–5,7	3 x d 6 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 666
CRAZYMILL Radschärfen Universeller Einsatz	1,0–6,0	4 x d		●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 670

TOOL FINDER

In unserem anwendungsfreundlichen Online-Portal finden Sie das richtige Werkzeug in kürzester Zeit.



Hauptsitz und Fabrikation

MIKRON SWITZERLAND AG, AGNO

Division Tool

Via Campagna 1

6982 Agno

Switzerland

Phone +41 91 610 40 00

mto@mikron.com

Nord- und Südamerika Verkauf

MIKRON CORP. MONROE

200 Main Street

Monroe, CT 06468

USA

Phone +1 203 261 3100

mmo@mikron.com

Fabrikation und Nachschleifservice

MIKRON GMBH ROTTWEIL

Abteilung Werkzeuge

Berner Feld 71

78628 Rottweil

Germany

Phone +49 741 5380 450

info.mtr@mikron.com

China Verkauf

MIKRON TOOL (SHANGHAI) CO., LTD.

Room A209, Building 3,

No. 526, 3rd East Fute Road,

Shanghai, 200131

P. R. China

Phone +86 21 2076 5671

mtc@mikron.com

地址: 中国 (上海) 自由贸易试验区

中国上海市富特东三路526号3号楼第二层

A209室

邮编: 200131



www.mikrontool.com

https://www.youtube.com/channel/UCKS1i_QM2pz-_GnjZbbN2Ew

Angaben und technische Daten sind unverbindlich und können jederzeit geändert werden, ohne dass daraus Anspruch auf nachträgliche Mitteilung abgeleitet werden kann.

Mikron® ist eine Schutzmarke der Mikron Holding AG, Biel (Schweiz).