



crazy about



cutting tools

PRODUKTÜBERSICHT 2023










- ZENTRIEREN
- BOHREN
- FRÄSEN
- ENTGRATEN

ZERSPANUNGSLÖSUNGEN ZUM BOHREN

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












	Zentrieren	Ø - Bereich (mm)	Max. Bearbeitungstiefe	Kühlung		P	M	K	N	S ₁	S ₂		S ₃	H ₁	H ₂	Tool Book 2020
				Int.	Ext.						Titan	Werkstoffe				
		0,5 – 6,0	Senkung 90°/120°	-	✓	○	○	○	○	☒	○	○	☒	○	☒	S. 62
		0,3 – 10,0	Senkung 60°/90°/120°	✓	✓	●	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 78

Pilotbohren und Kurzbohren

		0,1 – 1,5	bis 2,4 x d	-	✓	☒	☒	○	○	☒	☒	☒	○	☒	☒	S. 104
		0,1 – 2,0	3 x d	-	✓	●	☒	●	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	S. 129
		0,1 – 1,2	3 x d	-	✓	☒	☒	○	☒	●	●	☒	☒	☒	☒	S. 135
		0,2 – 2,0	3 x d Senkung 90°	✓	✓	●	●	○	☒	●	●	●	☒	☒	☒	S. 142
		0,4 – 6,35	2 x d Senkung 90°	-	✓	●	○	●	☒	○	○	☒	●	☒	☒	S. 154
		0,4 – 6,35	2 x d	-	✓	●	○	●	☒	●	●	☒	●	☒	☒	S. 168
		1,0 – 6,35	3 x d Senkung 90°	✓	-	☒	●	☒	●	☒	☒	●	☒	☒	☒	S. 182
		0,9 – 3,8 (T4 – T30)	bis 0,9 x d Senkung 120°	-	✓	●	●	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	☒	S. 196
		1,0 – 6,35	3 x d Senkung 90°	✓	-	☒	☒	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	☒	*

NEW

Bohren

		0,1 – 3,0	bis 8 x d	-	✓	○	☒	○	○	☒	☒	☒	○	☒	☒	S. 216
		0,4 – 6,35	4 x d 6 – 7 x d	-	✓	●	☒	●	○	○	○	○	○	☒	☒	S. 232
		0,2 – 2,0	8 x d 12 x d	✓	✓	☒	●	○	●	●	☒	●	☒	☒	☒	S. 272
		0,4 – 3,0	5 x d 10 x d	-	✓	☒	☒	●	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	S. 254
		0,75 – 6,0	6 x d 10 x d 15 x d	✓	-	●	○	○	○	○	○	○	●	☒	☒	S. 290
		1,0 – 6,0	15 x d, 20 x d, 30 x d	✓	-	●	○	○	○	○	○	○	○	☒	☒	S. 324
		1,0 – 6,35 1,45 – 6,35 2,0 – 6,35	6 x d, 10 x d, 15 x d, 20 x d 30 x d 40 x d	✓	-	●	○	○	○	○	○	○	○	☒	☒	S. 358
		0,1 – 1,2	20 x d, 30 x d	-	✓	●	☒	○	○	○	○	○	○	☒	☒	S. 399
		0,1 – 1,2	30 x d	-	✓	●	☒	○	○	○	○	○	○	☒	☒	S. 423
		0,2 – 2,0	30 x d	✓	-	●	○	○	○	○	○	○	○	☒	☒	S. 435
		1,0 – 6,35	6 x d 10 x d	✓	-	☒	☒	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	☒	*

NEW

ZERSPANUNGSLÖSUNGEN ZUM FRÄSEN

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

Fräsen	Max. Bearbeitungstiefe	Kühlung	P	M	K	N	S ₁	S ₂	S ₃	H ₁	H ₂	Tool Book 2020
CRAZYMILL™ Cool Zylindrisch Z2	1,5 x d 3 x d 5 x d	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 460
CRAZYMILL™ Cool Tornisch Z2	1,5 x d 3 x d 5 x d	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 460
CRAZYMILL™ Cool Zylindrisch Z4	2 x d 3 x d 4 x d 5 x d	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 490
CRAZYMILL™ Cool Tornisch Z4	2 x d 3 x d 4 x d 5 x d	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 490
CRAZYMILL™ Hexalobe Hexalobe Z3-Z4	0,2-1,0 (T4-T30)	Int. -	☒	●	☒	☒	☒	●	☒	☒	☒	S. 528
CRAZYMILL™ Cool P8S-Zylindrisch Z3	1,0-8,0	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	S. 540
CRAZYMILL™ Cool P8S-Tornisch Z3	1,0-8,0	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	*
CRAZYMILL™ Cool Vollradius Z2	0,3-8,0	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 574
CRAZYMILL™ Cool Vollradius Z4	1,0-8,0	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 604
CRAZYMILL™ Cool Mikro Z3-Z4	0,2-1,0	Int. ✓	●	●	●	●	●	●	●	☒	☒	*

NEW

Entgraten

CRAZYMILL™ Frontschleifer Vordereitig	1,0-6,0	Int. -	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 658
CRAZYMILL™ Backschleifer Rückseitig	0,36-5,70	Int. -	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 662
CRAZYMILL™ Doppelschleifer Vorder- und Rückseitig	0,9-5,7	Int. -	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 666
CRAZYMILL™ Backschleifer Universeller Einsatz	1,0-6,0	Int. -	●	●	●	●	●	●	●	●	☒	S. 670

* siehe Produktprospekt

TOOL FINDER
 In unserem anwendungs-
 freundlichen Online-Porta-
 l finden Sie das richtige
 Werkzeug in kürzester
 Zeit.




MIKRON TOOL

Hauptsitz und Fabrikation

MIKRON SWITZERLAND AG, AGNO

Division Tool

Via Campagna 1

6982 Agno

Schweiz

Tel. +41 91 610 40 00

mt@mikron.com

Nord- und Südamerika Verkauf

MIKRON CORP. MONROE

200 Main Street

Monroe, CT 06468

USA

Tel. +1 203 261 3100

mmo@mikron.com

Fabrikation und Nachschleifservice

MIKRON GERMANY GMBH

Abteilung Werkzeuge

Berner Feld 71

78628 Rottweil

Deutschland

Tel. +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

Tel. +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

Website



www.mikrontool.com

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).



2.MKTG.00709 - 05.2023 - DE