

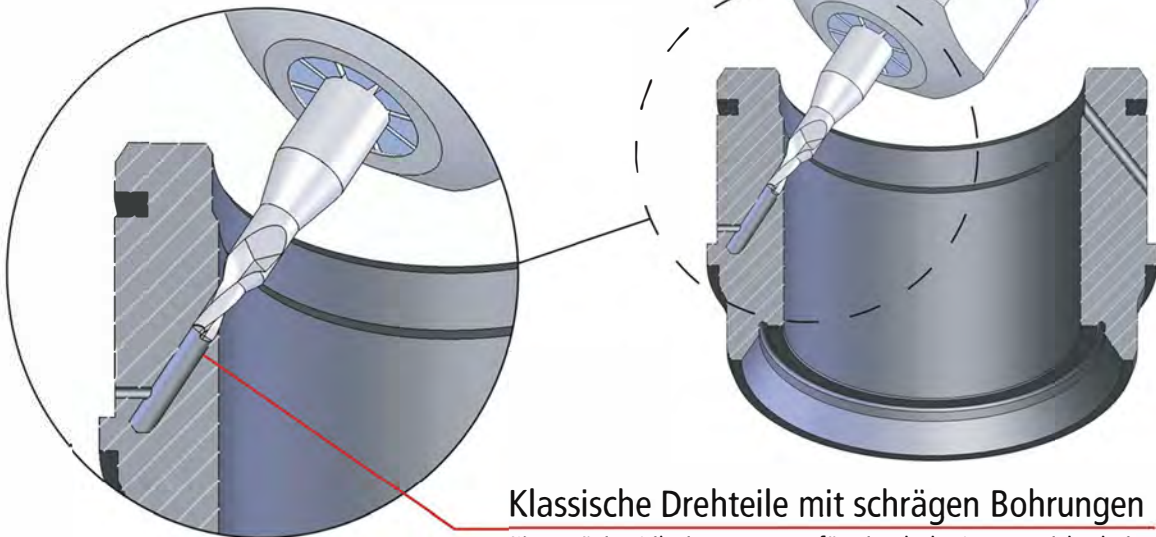
Präzises Pilotieren

Bohren auf schrägen Oberflächen



Präzision entsteht durch die perfekte Vorbereitung.

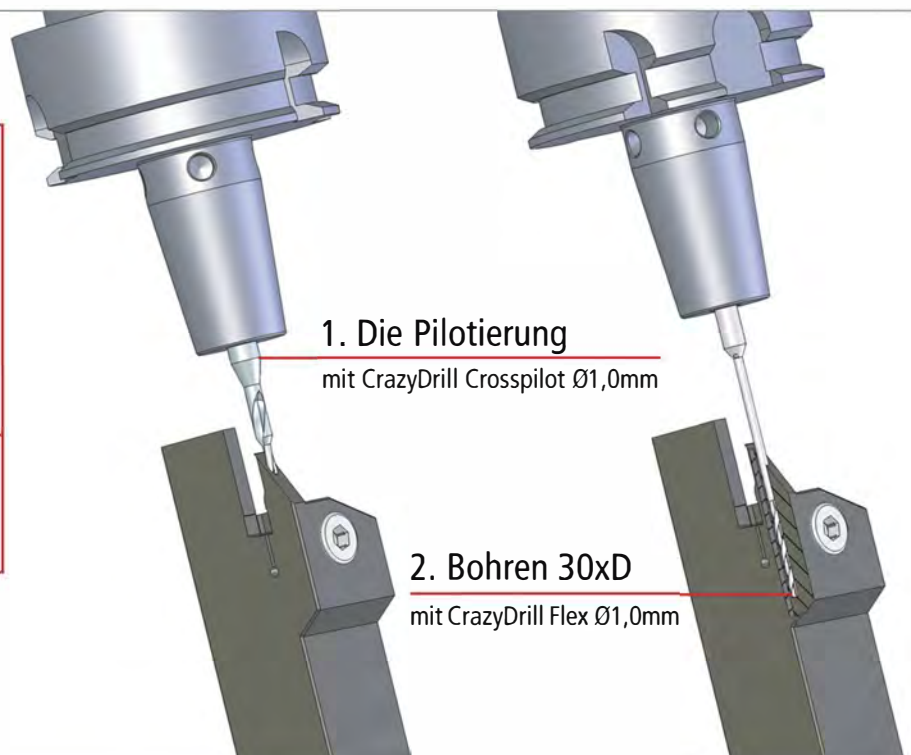
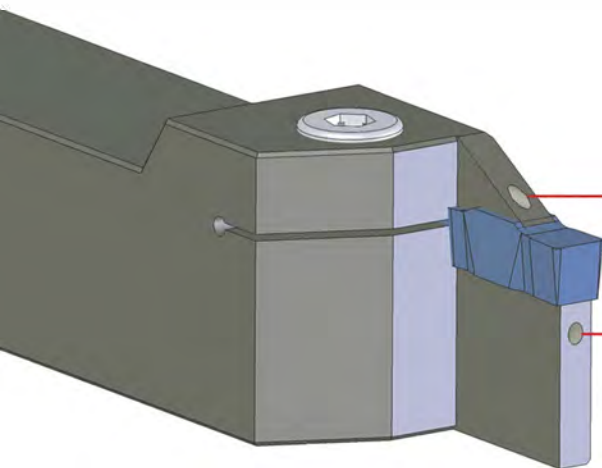
Die Anwendungsbeispiele aus der Praxis.



Klassische Drehteile mit schrägen Bohrungen
Eine präzise Pilotierung sorgt für eine hohe Prozesssicherheit.

Eine Herausforderung: Präzisionskühlung

Entscheidend: Die kostengünstigste Zerspanung in einer Aufspannung.



1. Die Pilotierung
mit CrazyDrill Crosspilot Ø1,0mm

2. Bohren 30xD
mit CrazyDrill Flex Ø1,0mm

Perfekt für Bohrungen auf Schrägen und gekrümmten Oberflächen.

Der Spezialist für schwierige Bohrungspositionen.

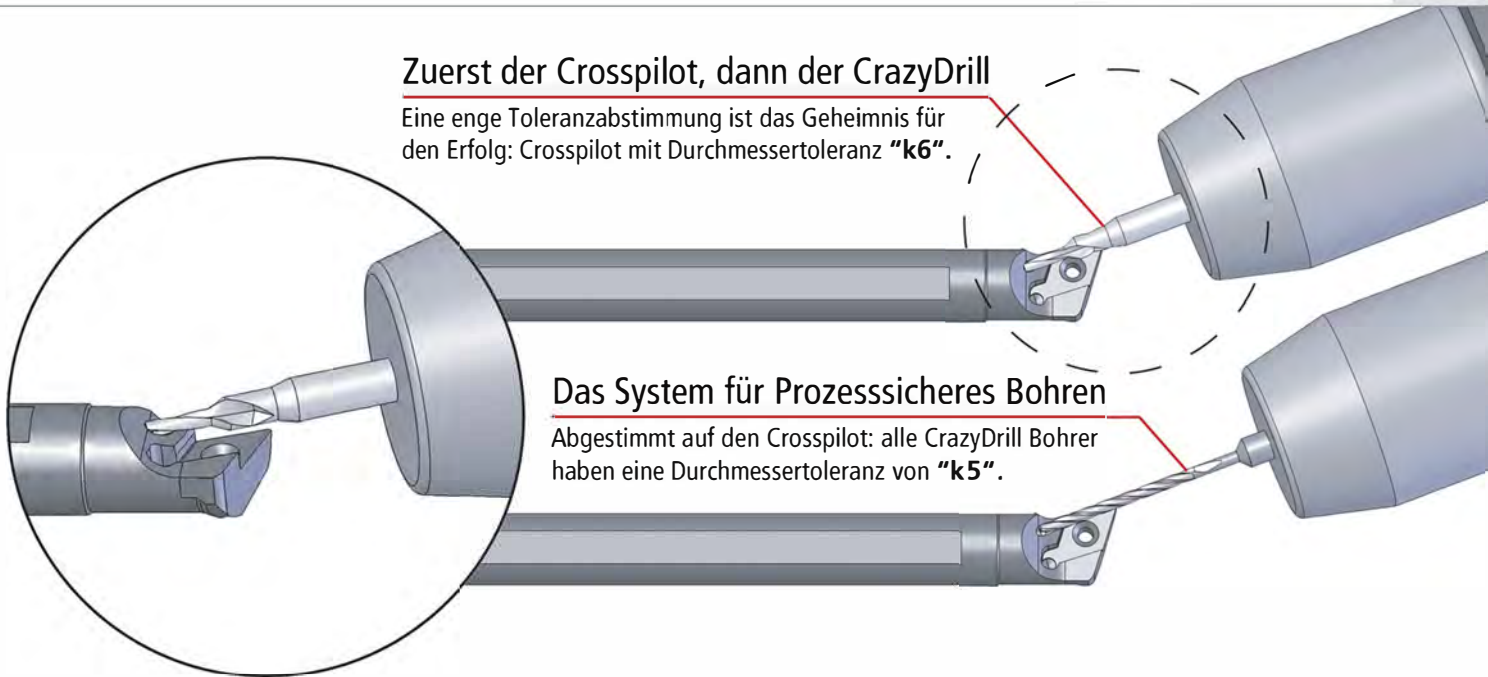
Der Pilotbohrer gibt die Richtung vor.

Zuerst der Crosspilot, dann der CrazyDrill

Eine enge Toleranzabstimmung ist das Geheimnis für den Erfolg: Crosspilot mit Durchmessertoleranz "k6".

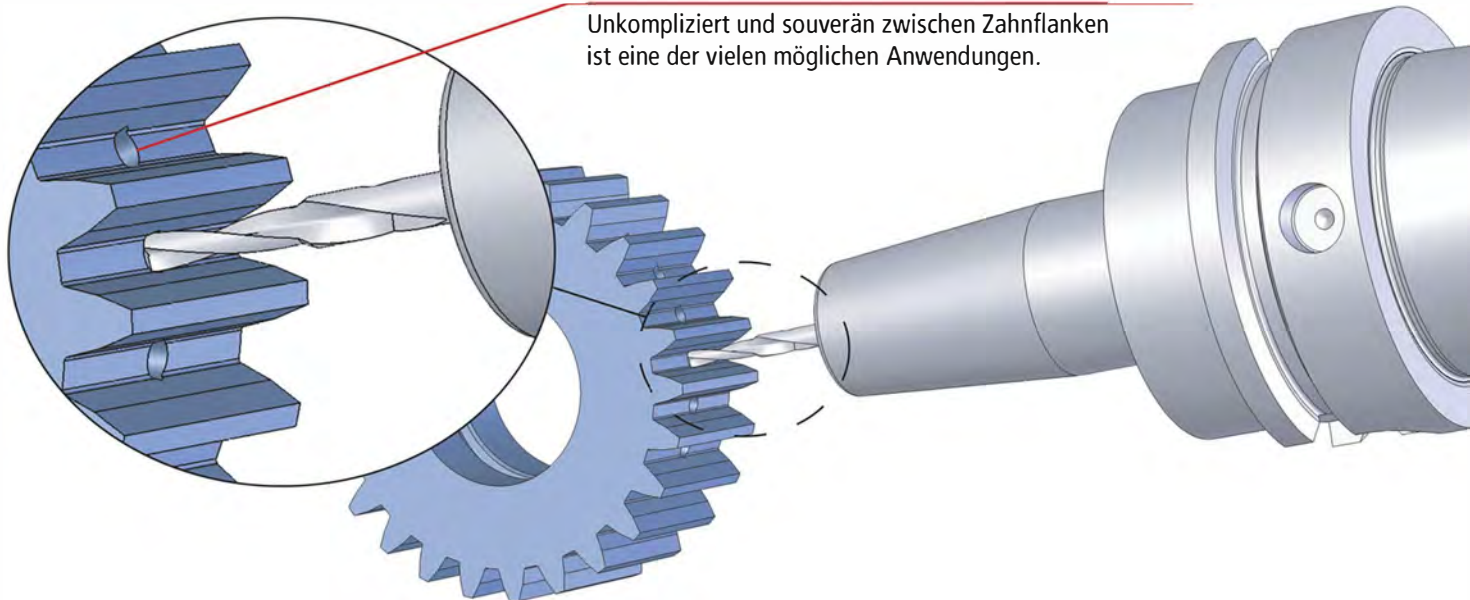
Das System für Prozesssicheres Bohren

Abgestimmt auf den Crosspilot: alle CrazyDrill Bohrer haben eine Durchmessertoleranz von "k5".



Ein Crosspilot - viele Einsatzmöglichkeiten

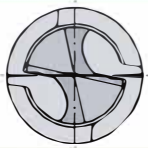
Unkompliziert und souverän zwischen Zahnflanken ist eine der vielen möglichen Anwendungen.



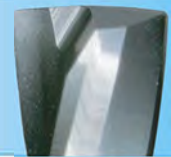
Perfekt für Bohrungen auf Schrägen und gekrümmten Oberflächen.

Die stabile Bauweise sorgt für eine hohe Präzision.

Die Vorteile gegenüber Fräser und Flachbohrer mit Spitze 180°:



Die echte Bohrerspitze mit Spitzenwinkel 170° reduziert den Schnittdruck im Vergleich zu Werkzeugen mit flacher Spitze.



Der Schaft: Immer verstärkt und extrem stabil

Massiver Bohrerkerndurch flachen Spiralwinkel von 15°

Stabilität durch eine kurze Bohrtiefe von 2xD

verstärkter Hals sorgt für hohe Steifigkeit

Schneidecken mit Schärfe und Robustheit für hohe Positionsgenauigkeit

Werkzeugtoleranz „k6“

170°

Minimale Querscheide

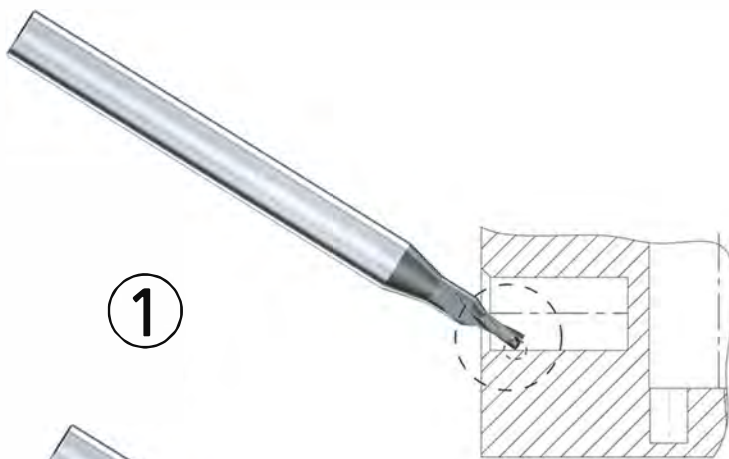
Perfekt für Bohrungen auf Schrägen und gekrümmten Oberflächen.



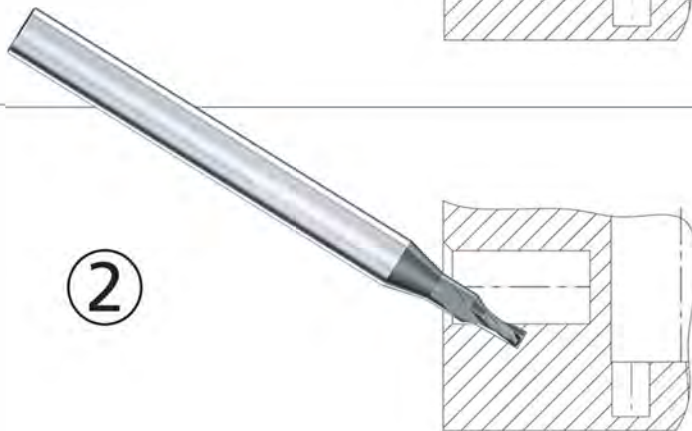
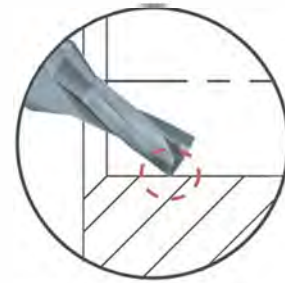
Die richtige Bohrstrategie entscheidet über die Präzision.

Der Pilotbohrer gibt die Richtung vor.

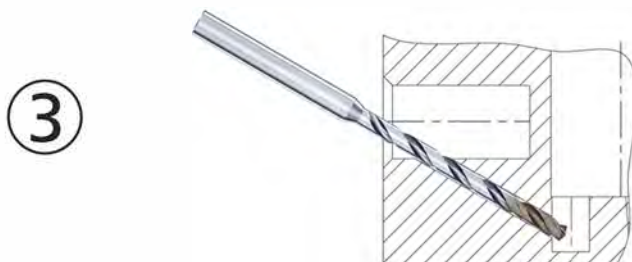
Drei Phasen zur präzisen Bohrungsbearbeitung:



Die stabilen Schneidecken spindeln sich präzise und ohne radiale Abdrängung in das Werkstück.



Durch die Führungsfasen und eine echte Bohrerspitze mit minimaler Querschneide wird ein Verlaufen der Bohrung verhindert.



Der nachfolgende Mikron-Bohrer hat eine optimale Durchmesser-Abstimmung zwischen Pilot und Bohrer.
Crosspilot Toleranz = k6
CrazyDrill Bohrer Toleranz = k5

Perfekt für Bohrungen auf Schrägen und gekrümmten Oberflächen.

CrazyDrill: Ein perfekt abgestimmtes System.

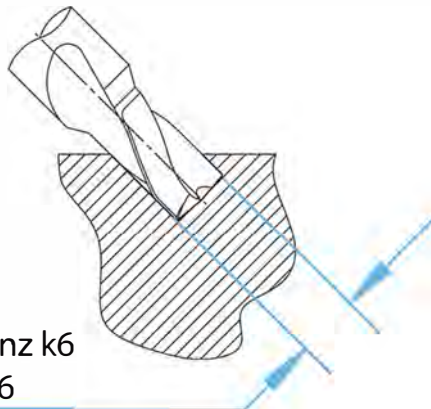
Pilotbohren und Bohren

■ Das Bohrsystem: Pilotbohrer Typ Crosspilot und Bohrer Typ CrazyDrill

Der Crosspilot bildet mit den Tieflochbohrern der Familie CrazyDrill ein perfektes Paar, wenn es um die Bearbeitung auf schrägen, konkaven oder konvexen Oberflächen geht. Die Qualität der Bohrung (Positionsgenauigkeit, Fluchtungsgenauigkeit) und ein stabiler Bearbeitungsprozess sind durch die abgestimmte Toleranz der Werkzeuge gewährleistet.

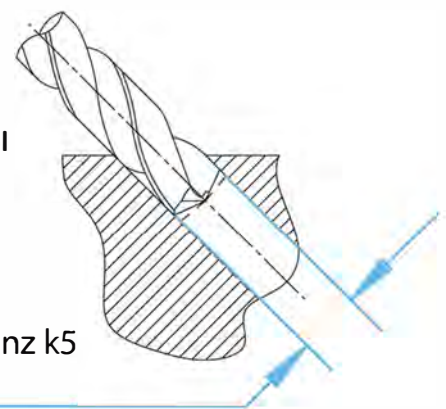
Crazy Drill Crosspilot

Pilot: Toleranz k6
Ø 2,0 +0,006



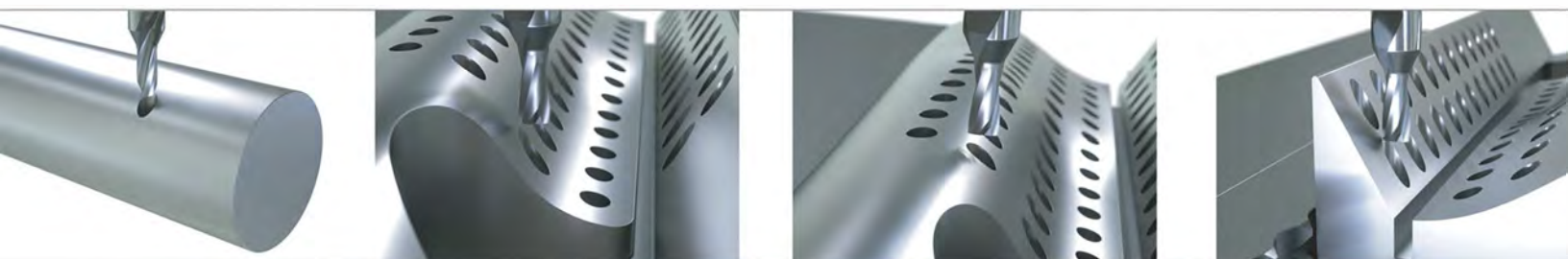
Crazy Drill Cool

Bohrer: Toleranz k5
Ø 2,0 +0,004



Die Vorteile: Hohe Prozesssicherheit
Hohe Positionsgenauigkeit
Hohe Fluchtungsgenauigkeit

Das Programm: Lagerprogramm Ø0,4 - Ø6,0
Bohrtiefe 2xd (nominal)
Angepasste Sonderausführung



Es ist kein Trick. Es ist ein **CrazyDrill** von Mikron Tool.

15° Spirale sorgt für Stabilität

Massiver Werkzeugkern

Perfekte Schneiden

Einzigartige Spitzengeometrie

besser beraten

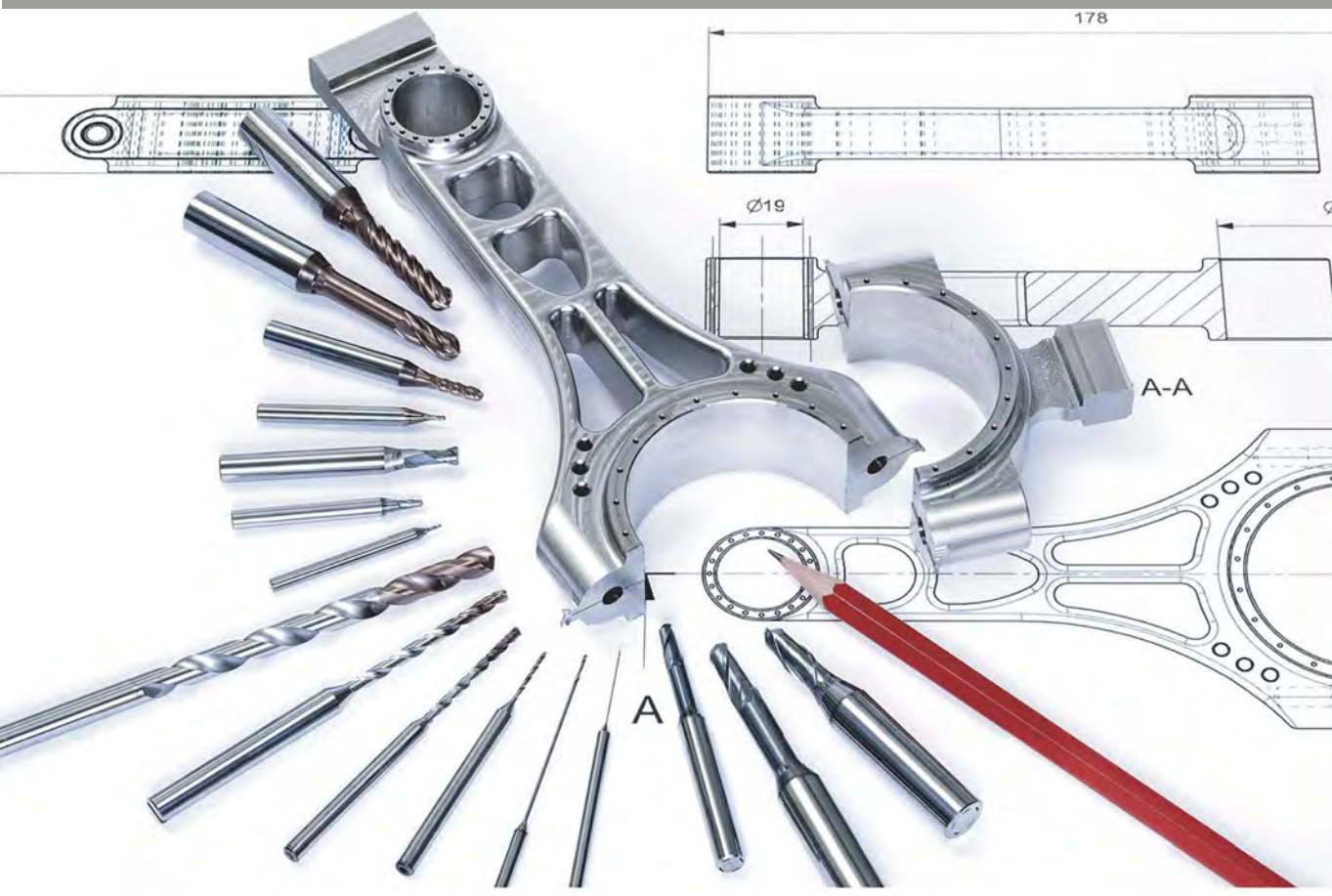
Schröder Produktionstechnik GmbH

Papendiek 1
33415 Verl

Tel.: 0 52 46 / 8 38 30 - 0

Fax: 0 52 46 / 8 38 30 - 30

E-Mail: info@schroeder-produktionstechnik.de
www.schroeder-produktionstechnik.de



Für jede Anwendung das passende Werkzeug.