

# Technik

► **Bevor Sie beginnen, beachten Sie bitte die folgenden Bedingungen:**

**1**  
Gravieren

- 1 Empfohlene Werkzeughalter**  
höchpräzise Spannzangenfutter, Schrumpffutter, Hydraulikfutter
- 2 Werkzeughalter vorwuchten**  
mindestens G6.3 / 10.000 U/Min erforderlich
- 3 Der Eintauchvorschub in Z Richtung**  
muss um 50% zum Bearbeitungsvorschub reduziert werden
- 4 Rundlauf des Werkzeugschafts:**  
kleiner als 0.01mm
- 5 Drehmoment-Schraubendreher wird empfohlen**

**6 Kühlmittel Voraussetzungen**

Kühlmittel/Öl	Öl	Luft
<p><b>P</b> Stahl</p> <p><b>S</b> Titan</p>	<p><b>M</b> Nichtrostender Stahl</p> <p><b>H</b> Gehärteten Stählen</p>	<p><b>N</b> NE-Metalle</p> <p><b>K</b> Gusseisen</p>

## Technik >> 0,1mm Mikro Anbohren

### ► X060A90W010R

Werkstoff	n (U/Min.)	f (mm/Z)	Sorte
<b>P</b> unleg. Stahl C<0.3%	8000 ~ 40000	0.002 ~ 0.012	NC2032
unleg. Stahl C>0.3%		0.002 ~ 0.010	NC2032
leg. Stahl		0.002 ~ 0.010	NC2032, NC2035
<b>M</b> Nichtrostender Stahl		0.002 ~ 0.008	NC2032
<b>K</b> Gusseisen		0.002 ~ 0.010	NC2032
<b>N</b> NE-Metalle (Al, Cu)		0.002 ~ 0.015	XP9001
Kupfer, Messing		0.002 ~ 0.015	XP9001
<b>H</b> Gehärteten Stählen bis 56HRC		0.002 ~ 0.006	NC2035

### ► X060A120W010R / X060A142W010R

Werkstoff	n (U/Min.)	f (mm/Z)	Sorte
<b>P</b> unleg. Stahl C<0.3%	8000 ~ 40000	0.001 ~ 0.015	NC2032
unleg. Stahl C>0.3%		0.001 ~ 0.012	NC2032
leg. Stahl		0.001 ~ 0.010	NC2032
<b>M</b> Nichtrostender Stahl		0.001 ~ 0.010	NC2032
<b>K</b> Gusseisen		0.001 ~ 0.010	NC2032