

DENITool-DATA

MiniTools 2 für Präzisions Bohrköpfe / for Precision Boring Heads

<p>Achtung: Allgemeine Sicherheitsbestimmungen sowie Vorschriften der Maschinenhersteller unbedingt beachten! Caution: General safety regulations and directions of machine manufacturers must be observed at any time! Attention: Impératif de tenir compte des instructions générales de sécurité et des recommandations du fabricant de la machine!</p>				
Werkstoff-Bezeichnung Material description Designation matière	Nr.	DIN	Zugfestigkeit Tensile strength Rés. à la traction	Härte Hardness Dureté
			Rm (N/mm ²)	HB

1	Unlegierter Kohlenstoffstahl Low Carbon Steel Acier carbone	1.0035 1.0038 1.0401 1.0050	St 33 RSt 37-2 C 15 St 50-2	- 500	- 160	
	2	Vergütungsstahl - Einsatzstahl Alloy Steel Acier d'amélioration - de cémentation	1.0501	Ck 35 V	500 - 700	140 - 200
			1.1141	Ck 15		
			1.5732	14 NiCr 14		
			1.7225	42 CrMo 4 G		
3	Vergütungsstahl - Werkzeugstahl Tool Steel Acier d'amélioration - à outils	1.1221	Ck 60	900 - 1'100	170 - 275	
		1.3505	100 Cr 6			
		1.7225	42 CrMo 4			
		1.5141	53 MnSi 4			
4	Hochlegierter Werkzeugstahl - Stahlguss Alloy Tool Steel Acier à outils fortement allié - Acier coulé	1.1191	Ck 45 V	700 - 900	250 - 325	
		1.7225	42 CrMo 4			
		1.2080	X 210 Cr 12			
		1.7220	GS-34 CrMo 4			
5	Hochlegierter Stahlguss Alloy Cast Steel Acier coulé fortement allié	1.6582	34 CrNiMo 6	1'100 - 1'500	325 - 450	
		1.8159	50 CrV 4	800 - 1'000	250 - 390	
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3			
		1.7361	32 CrMo 12			
6	Rostfreier Stahl Stainless Steel Acier inoxydable	1.4006	X 10 Cr 13	- 800	- 250	
		1.4057	X 22 CrNi 12			
		1.4034	X 40 Cr 13			
		1.4005	X 12 CrS 13			
7	Rostfreier Stahl, austenitisch, martensitisch Stainless Steel - Austenitic, Martensitic Acier inoxydable, austénitique, martensitique	1.4300	X 12 CrNi 18 8	500 - 1100	200 - 325	
		1.4301	X 5 CrNi 18 9			
		1.4435	X 2 CrNiMo 18 12			
		1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12			
8	Grauguss Grey Cast Iron Fonte grise	0.6010	GG-10	- 250	- 200	
		0.6015	GG-15			
		0.6020	GG-20			
9	Grauguss - Temperguss Cast Iron Malleable Fonte grise - Fonte trempée	0.6025	GG-25	250 - 350	200 - 250	
		0.8135	GTS-35			
		0.8140	GTS-40			
		0.7050	GGG-50			
10	Kupfer-Legierungen Copper Alloys Alliages cuivre	2.0331	CuZn 36 Pb 1.5	450 - 650	120 - 180	
		2.0401	CuZn 36 Pb 3			
		2.1030	CuSn 8			
		2.0920	CuAl 8			
11	Aluminium-Legierungen Aluminium Alloys Alliages d'aluminium	3.2582.05	GD-AISI 12	250 - 350	200 - 300	
		3.3541.01	G-AlMg 3			
		3.2315	AlMgSi 1			
		3.0205	Al 99			

WCET FN-20	WCGT EN	WCGT FL	WCGT FN	WCGT FN-20

f (mm/U) *)

0.03	0.05	0.03	0.03	
0.10	0.15	0.10	0.10	
0.03	0.05	0.03	0.03	
0.10	0.15	0.10	0.10	
0.03	0.05	0.03	0.03	
0.10	0.15	0.10	0.10	
0.03	0.05	0.03	0.03	
0.10	0.15	0.10	0.10	
0.02	0.05	0.02	0.02	
				0.01 0.06
0.03				0.01 0.06
0.10				
	0.05	0.03	0.03	
	0.15	0.08	0.08	
	0.05	0.03	0.03	
	0.15	0.08	0.08	
0.03				0.01 0.08
0.10				
0.02				0.01 0.10 0.20
0.15				
0.20				

Hartmetall / Carbide / Carbone				Cermet		
unbeschichtet uncoated non revêtu	beschichtet coated revêtu			un - un - non -	beschichtet coated revêtu	
DX2		DX20	DX30 DX50	DT55	DT255	DT355

Vc (m/min)

		340	380		460	580	580
		290	320		370	470	470
		340	360		440	550	550
		290	300		350	440	440
					410	510	510
					340	420	420
					220	270	270
					200	240	240
					180	220	220
					150	190	190
		160	170				
		140	160				
		120	130				
		100	110				
140		260	280		250	340	360
120		220	250		220	280	320
		220	250		210	280	320
		200	220		190	260	280
450		550	600				
400		500	550				
>1'000		>1'900	>2'000				

*) abhängig von Werkzeug- & Werkstückstabilität / in function of stability of tool & workpiece / en fonction de la stabilité de l'outil et de la pièce

© Denit AG 09/2014

