

DENITool-DATA

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

CPET FL	CPET FN-20	CPGT EN	CPGT FL	CPGT FN	CPGT FN-20

f (mm/U) *)					
0.03 0.07	0.03 0.07	0.05 0.15	0.03 0.07	0.03 0.10	
0.03 0.07	0.03 0.07	0.05 0.15	0.03 0.07	0.03 0.10	
0.03 0.07	0.03 0.07	0.05 0.15	0.03 0.07	0.03 0.10	
0.03 0.07	0.03 0.07	0.05 0.15	0.03 0.07	0.03 0.08	
0.03	0.03	0.05 0.15	0.03	0.03 0.08	
	0.03 0.07			0.03 0.10	0.02 0.15
	0.02 0.07			0.02 0.10	0.02 0.15
0.03 0.08		0.05 0.15	0.03 0.08	0.05 0.15	
0.03 0.08		0.05 0.15	0.03 0.08	0.05 0.15	
	0.02 0.15			0.02 0.15	0.02 0.10
	0.02 0.15			0.02 0.15	0.02 0.30

Hartmetall / Carbide / Carbure				Cermet		
unbeschichtet uncoated non revêtu		beschichtet coated revêtu		un - un - non -	beschichtet coated revêtu	
DX2		DX20 DX30 DX50 DX70		DT55	DT255	DT355

Vc (m/min)						
		340 290	380 320		460 370	580 470
		320 270	360 300		440 350	550 440
		260 210	320 290		410 340	510 420
					220 200	270 240
					180 150	220 190
		160 140	170 160			
		120 100	130 110			
140 120		260 220	280 250		180 160	340 280
180 160		220 200	250 220		160 120	320 280
450 400	550 500	600 550				
		>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

