

MillingCutters 2



DENITTOOL-DATA

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!

Werkstoff-Bezeichnung Material description Designation matière	Nr.	DIN	Zugfestigkeit Tensile strength Rés. à la traction	Härte Hardness Dureté
			Rm (N/mm ²)	HB

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

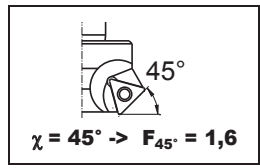
Hartmetall / Carbide / Carbone					
unbeschichtet uncoated non revêtu		beschichtet coated revêtu			
DX2	P25	DX20 DX32	DX30 DX50	DC15	

1	Unlegierter Kohlenstoffstahl Low Carbon Steel Acier carbone	1.0035 1.0038 1.0401 1.0050	St 33 RS1 37-2 C 15 St 50-2	- 500	- 160
2	Vergütungsstahl - Einsatzstahl Alloy Steel Acier d'amélioration - de cémentation	1.0501 1.1141 1.5732 1.7225	Ck 35 V Ck 15 14 NiCr 14 42 CrMo 4 G	500 - 700	140 - 200
3	Vergütungsstahl - Werkzeugstahl Tool Steel Acier d'amélioration - à outils	1.1221 1.3505 1.7225 1.5141	Ck 60 100 Cr 6 42 CrMo 4 53 MnSi 4	900 - 1100	170 - 275
4	Hochlegierter Werkzeugstahl - Stahlguss Alloy Tool Steel Acier à outils fortement allié - Acier coulé	1.1191 1.7225 1.2080 1.7220	Ck 45 V 42 CrMo 4 X 210 Cr 12 GS-34 CrMo 4	700 - 900	250 - 325
5	Hochlegierter Stahlguss Alloy Cast Steel Acier coulé fortement allié	1.6582 1.8159 1.2367 1.7361	34 CrNiMo 6 50 CrV 4 X 38 CrMoV 5 3 32 CrMo 12	1'100 - 1'500 800 - 1'000	325 - 450 250 - 390
6	Rostfreier Stahl Stainless Steel Acier inoxydable	1.4006 1.4057 1.4034 1.4005	X 10 Cr 13 X 22 CrNi 12 X 40 Cr 13 X 12 CrS 13	- 800	- 250
7	Rostfreier Stahl, austenitisch, martensitisch Stainless Steel - Austenitic, Martensitic Acier inoxydable, austénitique, martensitique	1.4300 1.4301 1.4435 1.4573	X 12 CrNi 18 8 X 5 CrNi 18 9 X 2 CrNiMo 18 12 X 10 CrNiMoTi 18 12	500 - 1100	200 - 325
8	Grauguss Grey Cast Iron Fonte grise	0.6010 0.6015 0.6020	GG-10 GG-15 GG-20	- 250	- 200
9	Grauguss - Temperguss Cast Iron Malleable Fonte grise - Fonte trempée	0.6025 0.8135 0.8140 0.7050	GG-25 GTS-35 GTS-40 GGG-50	250 - 350	200 - 250
10	Kupfer-Legierungen Copper Alloys Alliages cuivre	2.0331 2.0401 2.1030 2.0920	CuZn 36 Pb 1.5 CuZn 36 Pb 3 CuSn 8 CuAl 8	450 - 650	120 - 180
11	Aluminium-Legierungen Aluminium Alloys Alliages d'aluminium	3.2582.05 3.3541.01 3.2315 3.0205	GD-AISI 12 G-ALMg 3 AlMgSi 1 Al 99	250 - 350	200 - 300

		fz (mm) *)										Vc (m/min)						
0.06 +	0.03 +	0.01 +	0.03 +	0.03 +	0.07 +	0.03 +										200 +	240 +	240 +
0.20	0.15	0.10	0.15	0.20	0.30	0.15										260	300	300
0.06 +	0.03 +	0.01 +	0.03 +	0.03 +	0.07 +	0.03 +										180	210	210
0.20	0.15	0.10	0.15	0.20	0.30	0.15										230	260	280
0.06 +	0.03 +	0.01 +		0.03 +	0.07 +	0.03 +										170	200	200
0.10	0.10	0.08		0.15	0.20	0.10										190	220	280
0.06 +	0.03 +	0.01 +		0.03 +	0.07 +	0.03 +										180	200	200
0.10	0.10	0.08		0.15	0.20	0.10										200	220	250
	0.03 +	0.01 +		0.03 +	0.07 +	0.03 +										130 +	130 +	120 +
	0.08	0.05		0.10	0.15	0.10										170	170	180
	0.03 +	0.01 +	0.03 +	0.03 +	0.07 +	0.03 +										180 +	180 +	
	0.10	0.08	0.10	0.13	0.20	0.15										220	220	
	0.03 +	0.01 +	0.03 +	0.03 +	0.07 +	0.03 +										130 +	140 +	
	0.10	0.08	0.10	0.13	0.20	0.12										180	200	
0.06 +	0.03 +			0.03 +	0.07 +											170 +	180 +	180 +
0.15	0.15			0.20	0.30											260	280	280
0.06 +	0.03 +			0.03 +	0.07 +											140 +	180 +	180 +
0.15	0.15			0.20	0.30											220	280	280
	0.03 +	0.01 +	0.03 +		0.07 +	0.03 +										200 +	350 +	350 +
	0.15	0.10	0.15		0.30	0.15										400	700	700
	0.03 +	0.01 +	0.03 +		0.07 +	0.03 +										400 +	400 +	400 +
	0.15	0.10	0.15		0.30	0.20										>1'000	>1'000	>1'000

*) abhängig von Werkzeug- & Werkstückstabilität sowie vom Eingriffsbereich des Fräsers / in function of stability of tool & workpiece and engagement portion / en fonction de la stabilité de l'outil et de la pièce et de la partie d'en

**) Obenstehende Werte gelten für Anstellwinkel $\chi = 90^\circ$! Für nachstehende Winkel sind die Vorschubwerte mit dem entsprechenden Faktor F_χ zu multiplizieren:
 Above mentioned Cutting Data are valid for angle $\chi = 90^\circ$! For angles mentioned hereafter please multiply the feed rate by the corresponding factor F_χ :
 Les valeurs mentionnées ci-devant sont valable pour un angle $\chi = 90^\circ$! Pour les angles suivants il faut multiplier les valeurs d'avance par le facteur F_χ



© DENITTOOL AG 06/2020

