

Turning 60°

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	
1 Unlegierter Kohlenstoffstahl Low Carbon Steel Acier carbone	1.0035	St 33	- 500	- 160				
	1.0038	RSt 37-2						
	1.0401	C 15						
	1.0050	St 50-2						
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 - 1'500 800 - 1'000	325 - 450 250 - 390				
	1.8159	50 CrV 4						
	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-AlSi 12	250 - 350	200 - 300				
	3.3541.01	G-AlMg 3						
	3.2315	AlMgSi 1						
	3.0205	Al 99						

TPGT 16..25	TPGT 16.. EN	TPHT 11../16.. ER/L	TPHT 11../16.. FR/L	TPHW 11../16.. EN	TPHW 11../16.. FN

Hartmetall / Carbide / Carbure						Cermet	
unbeschichtet uncoated non revêtu		beschichtet coated revêtu					
DX2	P25	DP25	DP35 DP55	DX20	DX30 DX50 DX52		

f (mm/U) *)						Vc (m/min)							
	0.10	0.08					150	320	370				
	0.20	0.15					130	260	300				
	0.30	0.30					90	220	250				
	0.10	0.08					120	300	340				
	0.20	0.15					90	250	280				
	0.30	0.30					60	210	240				
	0.10	0.08		0.08			90	260	300				
	0.20	0.15		0.18			70	220	250				
	0.30	0.25		0.30			50	190	210				
	0.10	0.08		0.08			60	200	230				
	0.20	0.15		0.18			50	160	180				
	0.30	0.25		0.30			40	120	140				
	0.10	0.08		0.08				160	185				
	0.20	0.15		0.15				110	125				
	0.30	0.15		0.20				80	95				
	0.02	0.08						200	230				
	0.06	0.15						160	180				
	0.10	0.30						140	140				
	0.02	0.08						180	200				
	0.06	0.15						140	160				
	0.10	0.30						120	135				
	0.10			0.06	0.03		120	120	200	230	200	230	
	0.20			0.12	0.10		100	100	170	190	170	190	
	0.30			0.30	0.20		80	80	130	145	130	145	
	0.10			0.06	0.03		120	120	170	190	170	190	
	0.20			0.12	0.10		90	100	140	160	140	160	
	0.30			0.25	0.20		70	80	110	125	110	125	
				0.05	0.05		550	550	800	800	800	800	
				0.15	0.20		500	500	700	700	700	700	
				0.30	0.40		400	400	600	600	600	600	
	0.05			0.05			800						
	0.20			0.15			500			>1000	>1000		
	0.40			0.20			300						

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