



FRÄSSYSTEME
MILLING SYSTEMS

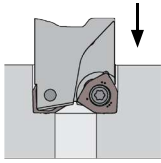
2020/2021



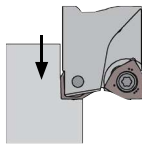
**DAS WERKZEUG
HORN TOOLS**

Tauch- und Hochvorschubfräsen DA/DAH

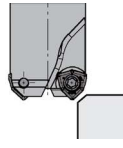
Plunge and High Feed Milling DA / DAH



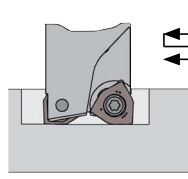
Aufbohren
Pre-drilling



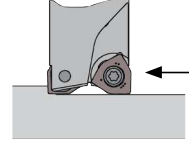
Tauchfräsen
Plunge milling



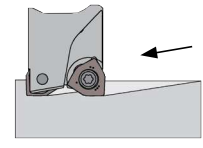
Fasfräsen
Chamfer milling



Taschenfräsen
Pocket milling

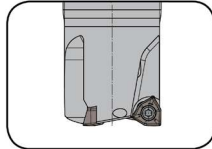


Stirnfräsen
Face milling



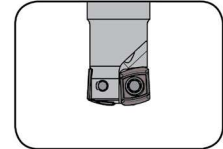
schräg eintauchen
Ramping

Fräaserschaft
Milling shank
DAM31/DAM62



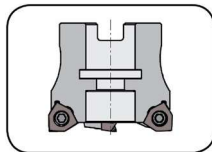
Seite/Page
L4-L8

Fräaserschaft
Milling shank
DAH25



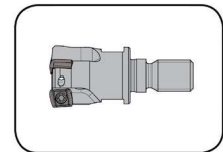
Seite/Page
L28-L29

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
DAM32/DAM62



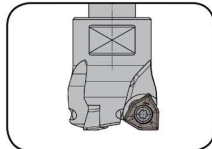
Seite/Page
L9-L10

Einschraubfräser
Screw-in cutter
DAH25/DAH37



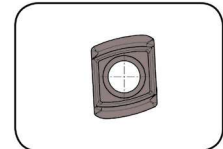
Seite/Page
L30, L35

Einschraubfräser
Screw-in cutter
DAM31/DAM62



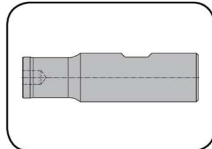
Seite/Page
L11-L13

Wendeschneidplatte
Indexable insert
DAH25/DAH62/
DAH37

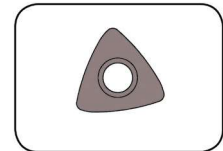


Seite/Page
L31, L42

Aufnahme
Adaptor
MD

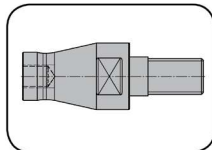


Seite/Page
L14-L15

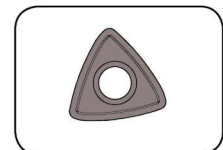


Seite/Page
L37

Reduzierstück
Reducer
MD

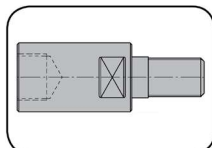


Seite/Page
L16



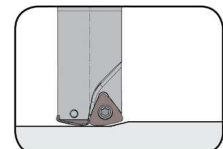
Seite/Page
L38

Verlängerung
Extension
MD



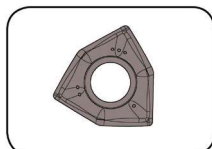
Seite/Page
L17

Fräaserschaft
Milling Shank
DAH37



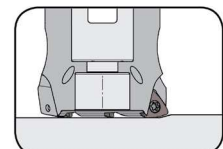
Seite/Page
L34

Wendeschneidplatte
Indexable insert
DA31/DA32/DA62/
SDA62



Seite/Page
L18-L22

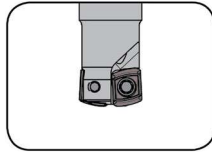
Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
DAH37/DAH62



Seite/Page
L36, L41

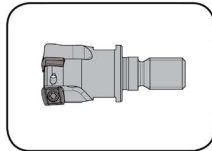
L

Frälerschaft
Milling shank
DAH25



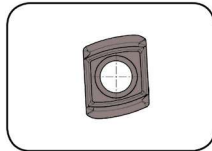
Seite/Page
L28-L29, L34

Einschraubfräser
Screw-in cutter
DAH25/DAH37

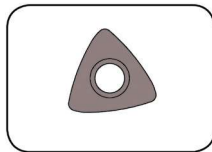


Seite/Page
L30, L35

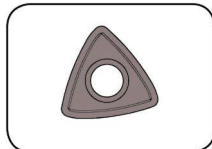
Wendeschnidplatte
Indexable insert
DAH25/DAH62/
DAH37



Seite/Page
L31, L42

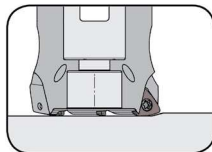


Seite/Page
L37

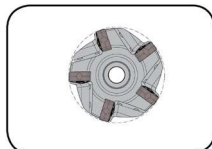


Seite/Page
L38

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
DAH37/DAH62



Seite/Page
L36



Seite/Page
L41

DAH



Hochvorschubfräsen System DAH

- Fräzerschäfte
- Einschraubfräser
- Fräserkopf
- Messerkopf
- Wendeschneidplatten

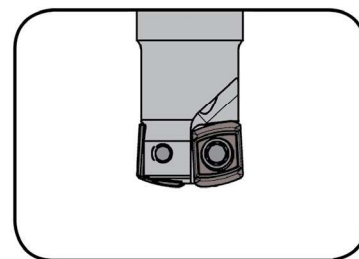
High feed milling System DAH

- Milling Shank
- Screw-in Cutter
- Milling Head
- Milling Cutter
- Indexable Inserts

Fräaserschaft

Milling shank

DAH25



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

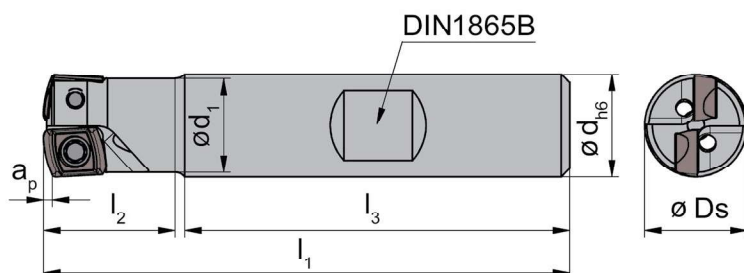
12-25 mm

Schaftmaterial: Stahl

Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAHM25
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p
DAH25.012.D122.02 B	2	12	12	61,5	15	11,0	45	1
DAH25.016.D163.03.B	3	16	16	69,5	20	14,5	48	1
DAH25.020.D204.03B	3	20	20	76,5	25	18,0	50	1
DAH25.025.D255.04.B	4	25	25	85,5	28	23,0	56	1

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare Parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH25.012.D122.02 B	030.2547.T8P	T8PL
DAH25...	030.2553.T8P	T8PL

Frälerschaft

Milling shank

DAH25

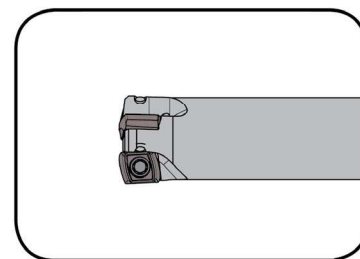
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

12-25 mm

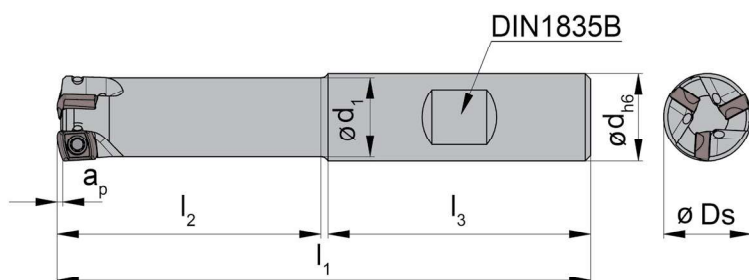
Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)

Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH25
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p
DAH25.012.D124.02B	2	12	12	82,5	36	11,5	45	1
DAH25.016.D165.02B	2	16	16	97,5	48	15,4	48	1
DAH25.016.D165.03B	3	16	16	97,5	48	15,4	48	1
DAH25.020.D206.03B	3	20	20	111,5	60	19,0	50	1
DAH25.025.D257.04B	4	25	25	132,5	75	24,0	56	1

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

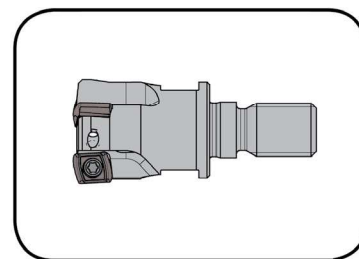
Spare Parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH25.012.D124.02B	030.2547.T8P	T8PL
DAH25.016.D165.02B	030.2553.T8P	T8PL

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAHM25



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

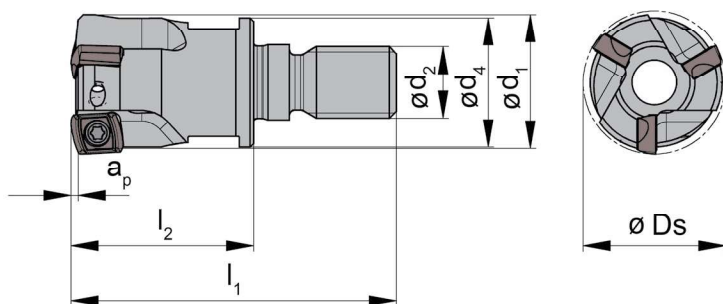
12-25 mm

Schaftmaterial: Stahl

Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH25
Type



passend für Aufnahme
Typ MD
suitable for Shank Type MD

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_1	a_p	d_2	d_4
DAH25.012.M062.02	2	12	26	13,5	11	1	M6	11,5
DAH25.016.M083.02	2	16	39	20,5	13	1	M8	15,4
DAH25.016.M083.03	3	16	39	20,5	13	1	M8	15,4
DAH25.020.M104.03	3	20	45	25,5	18	1	M10	19,0
DAH25.025.M125.04	4	25	50	28,0	21	1	M12	24,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

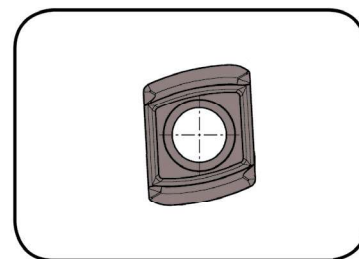
Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH25.012.M062.02	030.2547.T8P	T8PL
DAH25....	030.2553.T8P	T8PL

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DAH25



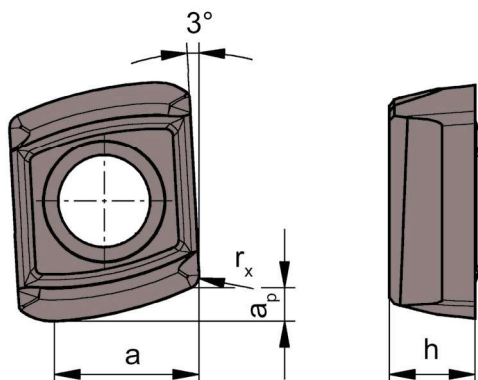
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

1 mm

für Frälerschaft
for Milling shank

Typ DAHM25
Type



Bestellnummer Part number	a_p	a	h	r_x	SA4B
DAH.25.011.D.04	1	4,4	2,6	0,4	▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

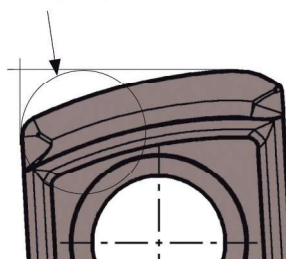
bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius
Ist-Kontur auf Anfrage!
theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!



Z = Zähnezahl
Number of teeth

d_{eff} = effektiver Schneidkreis-Ø
effective cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Q = Materialabtragsrate
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ [cm}^3\text{/min]}$$

Zur Ermittlung der Drehzahl und der Schnittgeschwindigkeit muss mit dem effektiven Durchmesser d_{eff} gerechnet werden.

Dieser berechnet sich in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p , dem Schneidkreisdurchmesser D_s und dem Korrekturwert K_D zu:

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 12)$$

The effective cutting diameter d_{eff} must be calculated to obtain the correct RPM and the cutting feed.

The effective cutting diameter is calculated using the following values and formula.

a_p = depth of cut

D_s = cutter diameter

K_D = from Correction value chart

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 12)$$

Korrekturwert Correction value

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	5,3
0,2	6,5
0,3	7,4
0,4	8,1
0,5	8,8
0,6	9,4
0,7	10,0
0,8	10,5
0,9	11,0
1,0	12,0

ISO	Werkstoff Material	Härte HB Hardness HB	Vorschub/Zahn f_z (mm) Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	0,6 ~ 1,8	200 - 300
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	0,6 ~ 1,8	200 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	0,6 ~ 1,6	180 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	0,6 ~ 1,6	160 - 280
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,5 ~ 1,5	150 - 250
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,6 ~ 1,5	140 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,5 ~ 1,2	120 - 200
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,6 ~ 1,8	160 - 280
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,6 ~ 1,5	150 - 250
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,6 ~ 1,5	150 - 250
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,6 ~ 1,5	140 - 240
	Grauguss Grey cast iron	160	0,6 ~ 2,2	180 - 320
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	0,8 ~ 2,5	1000 - 1500

Eintauchwinkel

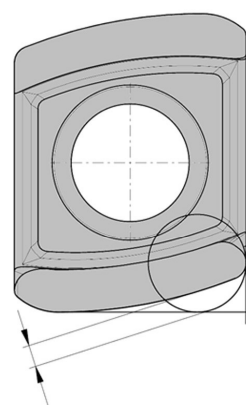
Diving angle

Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)
12	6,5
16	2,5
20	1,5
25	1,0

Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference

r_{th} (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
1,4	0,61

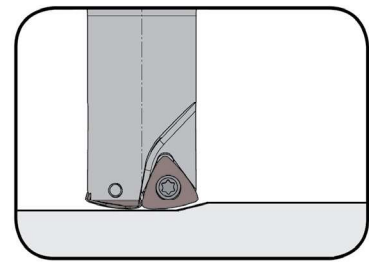


theoretischer Eckenradius r_{th}
= Programmierradius
theoretical corner radius r_{th}
= programming radius

Frälerschaft

Milling shank

DAH37



Schneidkreis-Ø

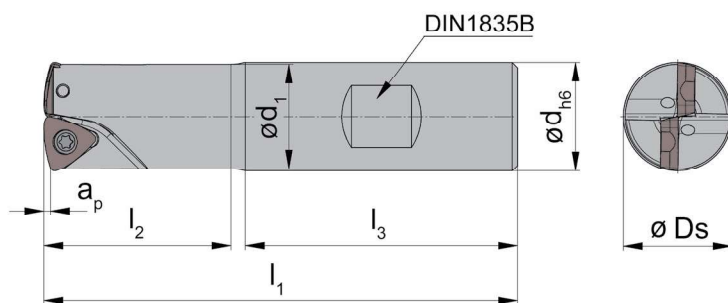
Cutting edge Ø

20-40 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH37
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p
DAH37.020.D204.02B	2	20	20	87	34	19	50	1,2
DAH37.025.D255.03B	3	25	25	101	41	24	56	1,2
DAH37.032.D326.04B	4	32	32	111	47	31	60	1,2
DAH37.040.D326.05B	5	40	32	111	47	39	60	1,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

L

Ersatzteile

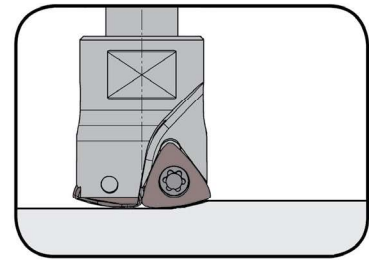
Spare Parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAHM37



Schneidkreis-Ø

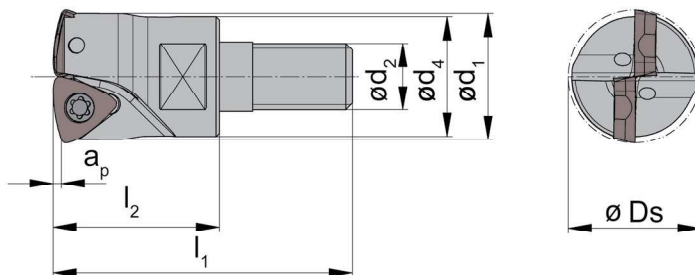
Cutting edge Ø

20-40 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH37
Type



passend für Aufnahme
Typ MD
suitable for Shank Type MD

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_1	a_p	d_2	d_4	SW
DAH37.020.M104.02	2	20	45	25	19	1,2	M10	18	15
DAH37.025.M125.03	3	25	52	30	24	1,2	M12	21	17
DAH37.032.M166.04	4	32	58	35	31	1,2	M16	29	24
DAH37.040.M166.05	5	40	58	35	39	1,2	M16	29	24

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

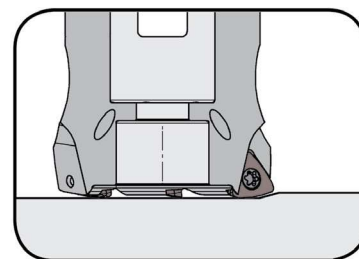
Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

DAH37



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

40-80 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030-A
Arbor mounted cutter as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH37
Type

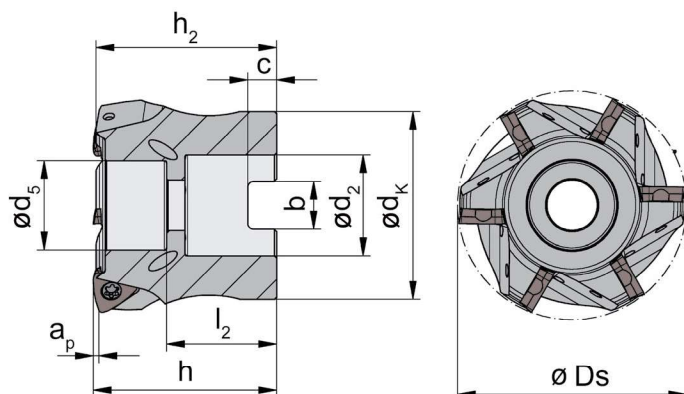


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Ausführung als
Aufsteckfräser
Type arbor mounted

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h2	h	d5	dk	l2	b	C	d2
DAH37.040.A1635.05	5	40	1,2	34,4	35	16,0	33	22	8,4	5,6	16
DAH37.050.A2235.06	6	50	1,2	39,4	40	19,5	41	24	10,4	6,3	22
DAH37.063.A2240.07	7	63	1,2	39,4	40	19,5	49	24	10,4	6,3	22
DAH37.063.A2740.07	7	63	1,2	44,4	45	21,5	49	27	12,4	7,0	27
DAH37.080.A3245.08	8	80	1,2	54,4	55	29,5	59	33	12,4	8,0	32

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

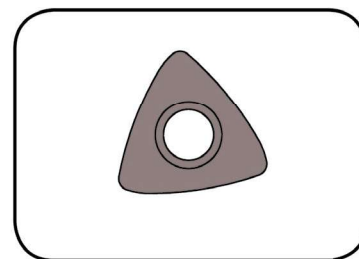
Spare Parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Unterlegscheibe Washer	Inbus-Schlüssel Allen Wrench	Schraube Screw
DAH37.040.A1635.05	030.3070.T10P	T10PL	8.4.433		8.25.912
DAH37....	030.3070.T10P	T10PL	10.5.433	SW8,0 DIN 911	10.25.912
DAH37.063.A2740.07	030.3070.T10P	T10PL	13.0.433	SW8,0 DIN 911	12.30.912
DAH37.080.A3245.08	030.3070.T10P	T10PL	17.0.433		16.35.912

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DAH37



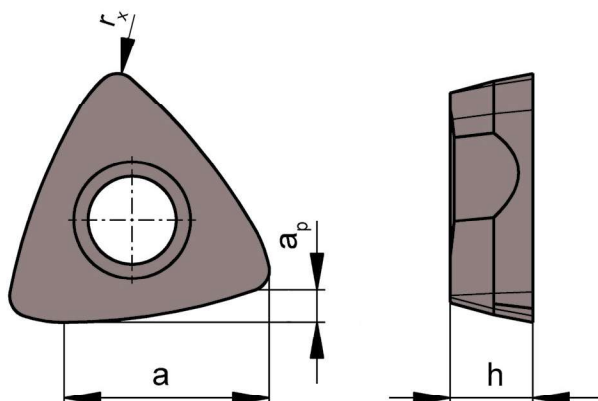
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

1,2 mm

für Fräser
for Milling tool

Typ DAHM37
Type



neutrale Geometrie
neutral geometry

Bestellnummer Part number	a_p	a	h	r_x		SA4B	SC6A
DAH.37.022.N.08	1,2	7,9	3,18	0,8		▲	▲
					P	•	•
					M	•	•
					K	•	•
					N	•	•
					S	-	-
					H	-	-

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

• empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

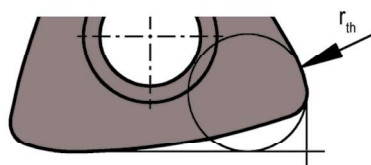
Abmessungen in mm

Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!

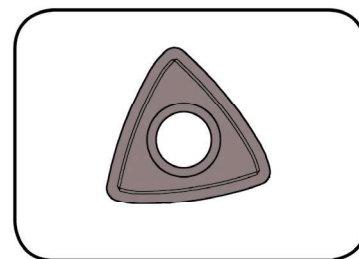


HM-Sorten
Carbide grades

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DAH37



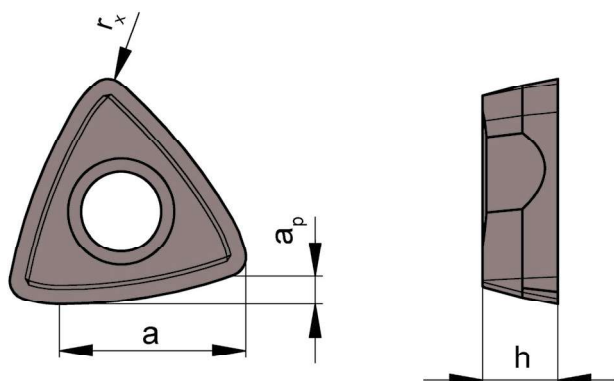
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

1,2 mm

für Fräser
for Milling tool

Typ DAHM37
Type



positive Geometrie
positive geometry

Bestellnummer Part number	a_p	a	h	r_x	SA4B	
DAH.37.022.S.08	1,2	7,9	3,18	0,8	▲	
						P •
						M •
						K •
						N •
						S -
						H -

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

• empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm

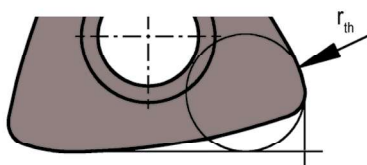
Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!

HM-Sorten
Carbide grades



ISO	Werkstoff Material	Härte Hardness HB	Vorschub/Zahn Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,6 - 1,6	150 - 250
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Grauguss Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

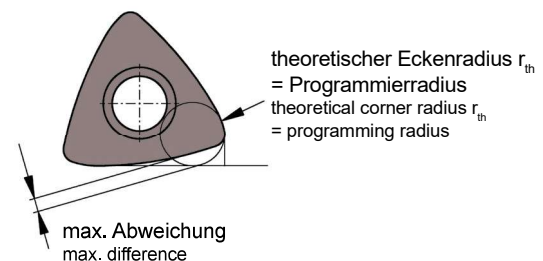
Eintauchwinkel

Diving angle

Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)
20	5,0
25	4,0
32	1,0
40	0,5
50	0,5
63	0,4
80	0,4

Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference



r_{th} (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
2	0,83

Z = Zähnezahl
Number of teeth

d_{eff} = effektiver Schneidkreis-Ø
effective cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Q = Materialabtragsrate
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ [cm}^3\text{/min]}$$

Zur Ermittlung der Drehzahl und der Schnittgeschwindigkeit muss mit dem effektiven Durchmesser d_{eff} gerechnet werden.

Dieser berechnet sich in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p , dem Schneidkreisdurchmesser D_s und dem Korrekturwert K_D zu:

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$$

The effective cutting diameter d_{eff} must be calculated to obtain the correct RPM and the cutting feed.

The effective cutting diameter is calculated using the following values and formula.

a_p = depth of cut

D_s = cutter diameter

K_D = from Correction value chart

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$$

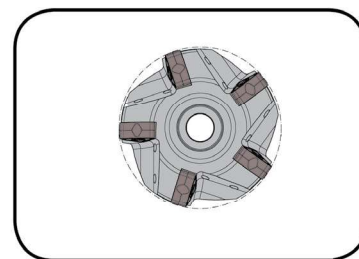
Korrekturwert Correction value

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	9,71
0,2	11,47
0,3	12,81
0,4	13,93
0,5	14,92
0,6	15,82
0,7	16,63
0,8	17,39
0,9	18,10
1,0	18,77
1,1	19,40
1,2	20,00

Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

DAH62



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

63-125 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030-A
Arbor mounted cutter as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH62
Type

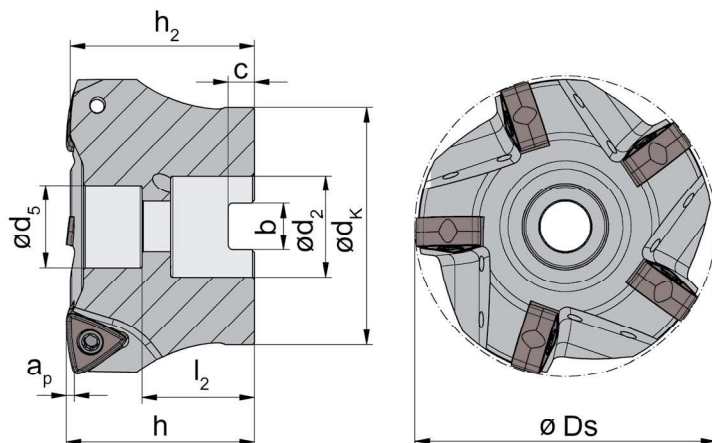


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d _k	l ₂	b	C	d ₂
DAH62.063.A2245.04	4	63	2,1	44	45	20	50	22,0	10,4	6,3	22
DAH62.080.A2750.05	5	80	2,1	49	50	22	63	29,9	12,4	7,0	27
DAH62.100.A3255.06	6	100	2,1	54	55	29	80	32,9	14,4	8,0	32
DAH62.125.A4063.07	7	125	2,1	62	63	36	89	34,7	16,4	9,0	40

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

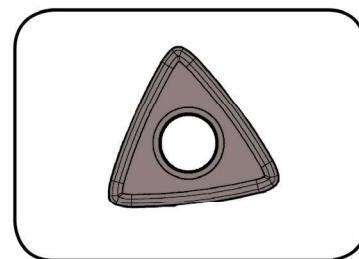
Spare Parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Inbus-Schlüssel Allen Wrench	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Unterlegscheibe Washer	Schraube Screw
DAH62.063.A2245.04	SW8,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	10.5.433	10.30.912
DAH62.080.A2750.05	SW10,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	13.0.433	12.35.912
DAH62.100.A3255.06	SW14,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	17.0.433	16.35.912
DAH62.125.A4063.07	SW17,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	21.0.433	20.40.912

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DAH62



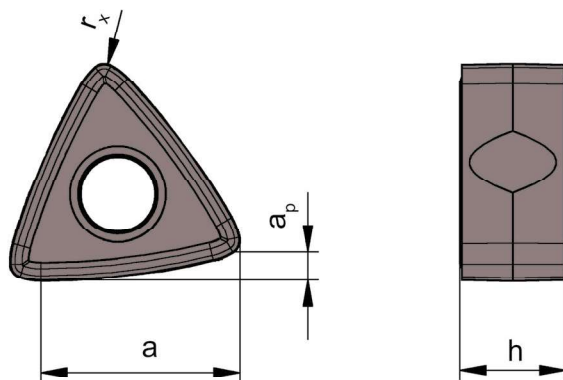
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

2,1 mm

für Klemmhalter
for Toolholder

Typ DAHM62
Type



Bestellnummer Part number	a_p	a	h	r_x		SC6A
DAH.62.055.S.10	2,1	14,8	7,9	1		▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

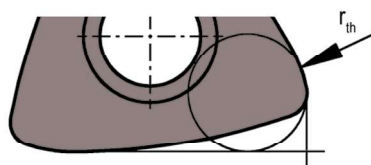
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!

HM-Sorten
Carbide grades



Z = Zähnezahl
Number of teeth

d_{eff} = effektiver Schneidkreis-Ø
effective cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Q = Materialabtragsrate
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ [cm}^3\text{/min]}$$

Zur Ermittlung der Drehzahl und der Schnittgeschwindigkeit muss mit dem effektiven Durchmesser d_{eff} gerechnet werden.

Dieser berechnet sich in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p , dem Schneidkreisdurchmesser D_s und dem Korrekturwert K_D zu:

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 63)$$

The effective cutting diameter d_{eff} must be calculated to obtain the correct RPM and the cutting feed.

The effective cutting diameter is calculated using the following values and formula.

a_p = depth of cut

D_s = cutter diameter

K_D = from Correction value chart

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 63)$$

Korrekturwert
Correction value

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	40,0
0,2	42,8
0,3	45
0,4	46,6
0,5	48,2
0,6	49,6
0,7	50,8
0,8	52,0
0,9	53,2
1,0	54,4
1,1	55,4
1,2	56,4
1,3	57,2
1,4	58,2
1,5	59,0
1,6	59,8
1,7	60,2
1,8	60,8
1,9	61,2
2,0	62,0
2,1	63,0

ISO	Werkstoff Material	Härte HB Hardness HB	Vorschub/Zahn f_z (mm) Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	1,0 - 2,2	180 - 280
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	1,0 - 2,2	180 - 280
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	1,0 - 2,0	170 - 260
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	1,0 - 2,0	170 - 240
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,8 - 1,6	150 - 220
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,8 - 2,0	120 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	100 - 160
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 240
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 220
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 220
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 220
	Grauguss Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 280
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	1,5 - 3,0	1000 - 1500

Eintauchwinkel

Diving angle

Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)
63	0,5
80	0,3
100	0,2
125	0,2

Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference

r_{th} (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
2,94	1,3

