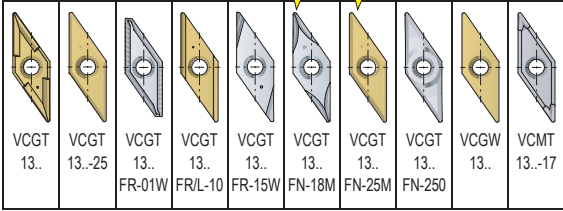




DENITool-DATA

Copy 35° / SwissLine® Copy 35°

**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!**



Hartmetall / Carbide / Carbure				Cermet			
un - un - non -	beschichtet coated revêtu			unbeschichtet uncoated non revêtu		beschichtet coated revêtu	
DX2	DX20 DX32	DX30 DX50 DX52	DC15	DT10	DT55	DT210 DT310	DT255 DT355

Werkstoff-Bezeichnung Material description Designation matière	Nr.	DIN	Zugfestigkeit Tensile strength Rés. à la traction	Härte Hardness Dureté	f (mm/U) *)										Vc (m/min)								
					Rm (N/mm <sup>2</sup> )	HB	0.08	0.06	0.04	0.05	0.03	0.04				0.08	150	340	410	360	600	580	600
1 Unlegierter Kohlenstoffstahl Low Carbon Steel Acier carbone	1.0035	St 33			0.08	0.06	0.04	0.05	0.03	0.04					0.08	150	340	410	360	600	580	600	580
	1.0038	RSt 37-2			0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.08					0.15	130	290	370	340	500	470	500	470
	1.0401	C 15	- 500	- 160	0.30	0.14	0.20	0.25	0.12	0.15					0.30	90	240	330	310	350	320	350	320
2 Vergütungsstahl - Einsatzstahl Alloy Steel Acier d'amélioration - de cémentation	1.0501	Ck 35 V			0.08	0.06	0.04	0.05	0.03	0.04					0.08	120	320	350	330	570	590		
	1.1141	Ck 15	500 - 700	140 - 200	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.08					0.15	90	270	330	300	470	440		
	1.5732	14 NiCr 14			0.30	0.14	0.20	0.25	0.12	0.15					0.30	60	220	290	250	320	280		
3 Vergütungsstahl - Werkzeugstahl Tool Steel Acier d'amélioration - à outils	1.1221	Ck 60			0.08		0.03	0.05	0.03	0.03					0.08	90	260	280	260	530	510		
	1.3505	100 Cr 6	900 - 1'100	170 - 275	0.10	0.06	0.06	0.10	0.06	0.06					0.15	70	210	260	220	440	420		
	1.7225	42 CrMo 4			0.30	0.10	0.12	0.15	0.12	0.12					0.25	50	170	230	200	310	290		
4 Hochlegierter Werkzeugstahl - Stahlguss Alloy Tool Steel Acier à outils fortement allié - Acier coulé	1.1191	Ck 45 V			0.08		0.03	0.05	0.03	0.03					0.08	60	240	260	240	290	270		
	1.7225	42 CrMo 4	700 - 900	250 - 325	0.10	0.06	0.10	0.10	0.06	0.06					0.15	50	220	240	220	260	240		
	1.2080	X 210 Cr 12			0.30	0.12	0.15	0.15	0.12	0.12					0.25	40	190	210	200	180	170		
5 Hochlegierter Stahlguss Alloy Cast Steel Acier coulé fortement allié	1.6582	34 CrNiMo 6	1'100 - 1'500	325 - 450	0.08		0.03	0.05	0.03						0.08		140	160	140	240	220		
	1.8159	50 CrV 4	800 - 1'000	250 - 390	0.10		0.05	0.10	0.05						0.15		120	130	120	210	190		
	1.2367	X 38 CrMoV 5 3			0.30		0.10	0.10	0.10						0.15		90	110	100	170	150		
6 Rostfreier Stahl Stainless Steel Acier inoxydable	1.4006	X 10 Cr 13			0.08	0.05	0.04	0.05	0.04	0.04		0.05			0.08	120	240	260				320	320
	1.4057	X 22 CrNi 12	- 800	- 250	0.10	0.10	0.08	0.10	0.06	0.08		0.10			0.15	90	220	240				300	300
	1.4034	X 40 Cr 13			0.30	0.15	0.15	0.15	0.12	0.15		0.15			0.20	70	170	190				270	270
7 Rostfreier Stahl, austenitisch, martensitisch Stainless Steel - Austenitic, Martensitic Acier inoxydable, austénitique, martensitique	1.4300	X 12 CrNi 18 8			0.08	0.05	0.03	0.05	0.03	0.03		0.05			0.08	100	170	190				250	250
	1.4301	X 5 CrNi 18 9	500 - 1100	200 - 325	0.10	0.10	0.06	0.10	0.06	0.06		0.10			0.15	70	120	160				210	210
	1.4435	X 2 CrNiMo 18 12			0.30	0.15	0.12	0.15	0.12	0.12		0.15			0.20	50	100	130				180	180
8 Grauguss Grey Cast Iron Fonte grise	0.6010	GG-10			0.05							0.05	0.10		0.05	160	230	250	230	270	250		
	0.6015	GG-15	- 250	- 200	0.15							0.15	0.20		0.20	130	205	230	210	250	220		
	0.6020	GG-20			0.25							0.25	0.30		0.30	100	170	200	190	220	200		
9 Grauguss - Temperguss Cast Iron Malleable Fonte grise - Fonte trempée	0.6025	GG-25			0.05							0.05	0.08		0.05	120	140	150	130	180	170		
	0.8135	GTS-35	250 - 350	200 - 250	0.15							0.15	0.15		0.15	90	110	120	120	160	150		
	0.8140	GTS-40			0.25							0.25	0.25		0.25	70	90	100	90	140	130		
10 Kupfer-Legierungen Copper Alloys Alliages cuivre	2.0331	CuZn 36 Pb 1.5			0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	550	700	800	800			800	800
	2.0401	CuZn 36 Pb 3	450 - 650	120 - 180	0.15	0.15	0.10	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	500	600	700	700			700	700
	2.1030	CuSn 8			0.30	0.25	0.20	0.30	0.30	0.30	0.30	0.25	0.4	0.3	0.3	400	500	600	600			600	600
11 Aluminium-Legierungen Aluminium Alloys Alliages d'aluminium	3.2582.05	GD-AlSi 12			0.08	0.10		0.05	0.10	0.10	0.10	0.10			0.08	800							
	3.3541.01	G-AlMg 3	250 - 350	200 - 300	0.20	0.20		0.15	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	500	>1'000	>1'000					
	3.2315	AlMgSi 1			0.30	0.40		0.25	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	300							

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

