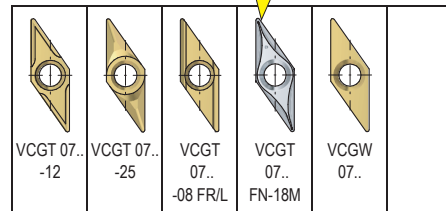


© Denit AG 09/2014

Hartmetall / Carbide / Carbure				Cermet	
unbeschichtet uncoated non revêtu		beschichtet coated revêtu			
DX2		DX20 DX32	DX30 DX50 DX52		



MiniCopy 35°

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	GGS-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		

f (mm/U) *				
0.02		0.01	0.02	0.01
+		+	+	+
0.15		0.08	0.15	0.10
0.02		0.01	0.02	0.01
+		+	+	+
0.13		0.08	0.15	0.10
0.02		0.01	0.02	0.01
+		+	+	+
0.10		0.05	0.10	0.07
0.02		0.01	0.02	0.01
+		+	+	+
0.10		0.05	0.10	0.07
0.02	0.01	0.01	0.02	
+	+	+	+	
0.15	0.06	0.08	0.15	
0.02	0.01	0.01	0.02	
+	+	+	+	
0.10	0.06	0.05	0.13	
0.02				0.02
+				+
0.15				0.20
0.02				0.02
0.15				0.15
0.01	0.01	0.01	0.02	0.02
+	+	+	+	+
0.20	0.10	0.10	0.30	0.20
0.04	0.01	0.01	0.02	
+	+	+	+	
0.15	0.30	0.10	0.25	

Vc (m/min)					
150		250	290		
120		220	250		
90		200	230		
		160	180		
		130	150		
		200	230		
		160	180		
90		180	210		
80		140	160		
200		>300	>300		
>1'000		>1'000	>1'000		

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

