

**DENITool-DATA**

**SmallBars 75°**

**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 <sup>2</sup> )	HB
<b>1</b>	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		
<b>2</b>	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		
<b>3</b>	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		
<b>4</b>	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		
<b>5</b>	Hochlegierter Stahlguss Alloy Cast Steel Acier coulé fortement allié	1.6582	34 CrNiMo 6	1'100 - 1'500	325 - 450
		1.8159	50 CrV 4	800 - 1'000	250 - 390
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3		
		1.7361	32 CrMo 12		
<b>6</b>	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		
<b>7</b>	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		
<b>8</b>	Grauguss Grey Cast Iron Fonte grise	0.6010	GG-10	- 250	- 200
		0.6015	GG-15		
		0.6020	GG-20		
<b>9</b>	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		
<b>10</b>	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		
<b>11</b>	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		

Hartmetall / Carbide / Carbone			Cermet				
unbeschichtet uncoated non revêtu		beschichtet coated revêtu			un - un - non -	beschichtet coated revêtu	
DX2		DX20	DX30 DX50 DX52		DT55	DT255 DT355	
f (mm/U) *)			Vc (m/min)				
0.05	0.03	0.03			150	340 380	460 580 580
0.15	0.07	0.07			130	290 320	370 470 470
0.25	0.14	0.14			90	240 260	250 320 320
0.05	0.03	0.03			120	320 360	440 550 550
0.15	0.07	0.07			90	270 300	350 440 440
0.25					60	220 280	220 280 280
0.05	0.03	0.03			90	260 320	410 510 510
0.15	0.07	0.07			70	210 290	340 420 420
0.20					50	170 200	230 290 290
0.05	0.03	0.03			60	200 260	220 270 270
0.15	0.07	0.07			50	180 220	200 240 240
0.20					40	120 160	140 170 170
0.05	0.03	0.03				140 200	180 220 220
0.15	0.05	0.05				120 160	150 190 190
0.20						90 120	120 150 150
0.05						160 170	
0.15		0.03				140 160	
		0.07					
0.02		0.02				120 130	
0.15		0.07				100 110	
0.05						140 260 280	180 340 360
0.15						120 220 250	160 280 320
0.20						100 200 230	130 240 300
0.05						120 220 250	160 280 320
0.15						90 200 220	120 260 280
0.20						70 180 200	90 240 260
0.02		0.02				450 550 600	
0.15		0.15				400 500 550	
0.20		0.25				350 450 500	
		0.02					
		0.15					
		0.25					
			>1'900	>2'000			

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

© Denit AG 09/2014

