



**Partner für den Werkzeugbau**



**dehonit®**



Airbus - Langes Werkzeug 880 x 250



Airbus - Werkzeug 360 x 360



SKODA - Werkzeug 525 x 250



5000 to Presse



5-Achsen CNC-Bearbeitungszentrum

## dehonit®:

Kunstharzpressholz nach DIN 7707. Hochwertige Rotbuchenfurniere werden mit speziellen Kunstharzen imprägniert, bei extremem Druck und hoher Temperatur zu einem hochfesten, duroplastischen Werkstoff verdichtet.

## Anwendung:

dehonit® hat sich in über 50 Jahren in tausenden Anwendungsbereichen bewährt, z.B. Werkzeugbau, Vorrichtungsbau, Maschinenbau, Gießereitechnik, Flugzeugbau, Propeller, Werkstückträger in der Automobilindustrie, Schiffsbau, Transformatorenbau usw.

## Vorteile für den Werkzeugbau:

- kostengünstig
- geringes spezifisches Gewicht 1,35-1,40 g/cm<sup>3</sup>
- hohe Druckfestigkeit von max. 300 N/mm<sup>2</sup>
- geringer Gleitreibbeiwert  $\mu = 0,15-0,25$
- druckelastisch
- selbstschmierend bis zur maximalen Druckbelastung
- bearbeitbar wie Holz

## Einsatz im Werkzeugbau:

Abkantwerkzeuge, Tiefziehwerkzeuge, Druckwerkzeuge, Streckziehwerkzeuge, Prüfvorrichtungen

## Blechverformung:

St.-Blech 0,5-2 mm · AL-Blech 0,5-3 mm · Titan  
spezielle Drücke für Hydraulik-Umformung: max. 800 bar

## Lieferung:

Plattenstärke: 5-80 mm · Standardmaße: 2000 x 1000 mm bzw. 2500 x 1000 mm  
Blöcke und Zuschnitte nach Vorgabe  
5-Achsen-CNC-Bearbeitung nach Abklärung möglich.

## Technische Daten



	Qualität	B 140	B 240	B 340	B335-1
	DIN 7707	KP20 226	KP20 226	KP20 226	KP20 227
Faserrichtung der Furniere					
Spezifisches Gewicht (g/cm <sup>3</sup> )	DIN 53 479	1,40	1,40	1,40	1,35
Biegefestigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) ⊥ und	DIN 53 452	180	174	170	150
Biege-Elastizitätsmodul (N/mm <sup>2</sup> )	DIN 53 452	16.000	15.000	15.000	16.000
Druckfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) ⊥	DIN 53 454	280	250	240	250
Schlagzähigkeit (kJ/m <sup>2</sup> ) ⊥	DIN 53453	41	40	40	26
Kerbschlagzähigkeit (kJ/m <sup>2</sup> )	DIN 53453	39	37	35	15
Kerbschlagzähigkeit (kJ/m <sup>2</sup> ) ⊥	DIN 53453	21	20	18	13
Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	DIN 53455	156	144	135	89

⊥ - senkrecht zu den Schichten · || - in Richtung der Schichten