

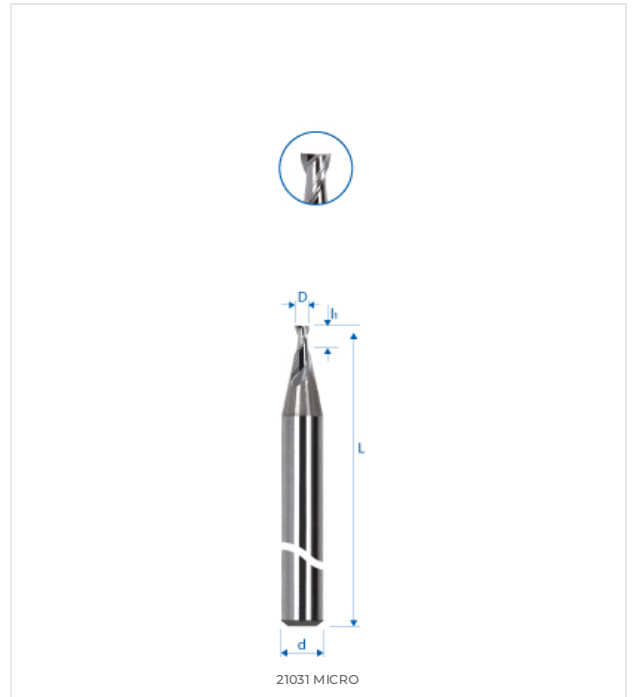
E25 UF WERKZEUGMATERIAL HÄRTMETALL E25 UF	$\lambda = 35^\circ$ $\gamma = 10^\circ$ SCHNEIDWINKEL ? 35° 10°	angle vif SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG	 ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	l_1 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG	 STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE
--	---	--	--------------------------------	---	---

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

●●● Ausgezeichnet (3/3) ●● Gut (2/3) ●○ Möglich (1/3) ○○○ Nicht empfohlen

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21031-0.15
Legierte und unlegierte Stähle <small>Unlegierte Stähle</small>	Rm < 450 N/mm ²	1a	●○
	Rm 450–700 N/mm ²	1b	●○
	Rm 700–900 N/mm ²	1c	●○
	Rm > 1200 N/mm ²	1d	○○
Rostfreie Stähle <small>Rostfreie Stähle</small>	Rm < 650 N/mm ²	2a	●○
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●○
	Rm > 950 N/mm ²	2c	○○
Gehärtete Stähle <small>Gehärtete Stähle</small>	44–56 HRC	3a	○○
	57–67 HRC	3b	○○
Exotische Werkstoffe <small>Speziallegierungen</small>	< 32 HRC	4a	○○
	> 32 HRC	4b	○○
Graphit <small>Industriegraphit</small>		5	●○
Gusseisen <small>Grau- / Kugelgraphitguss</small>	< 32 HRC	6a	○○
	> 32 HRC	6b	○○
Titan <small>Titanlegierungen</small>	Rm < 600 N/mm ²	7a	●○
	600 < Rm N/mm ²	7b	●○
Nickellegierungen <small>Inconel, Hastelloy</small>	Rm < 1000 N/mm ²	8a	○○
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	○○
Kupfer, Messing, Bronze <small>Kupferbasis</small>	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●●
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●●●
Aluminium <small>Aluminiumlegierungen</small>	Si < 0.5%	10a	●●●
	0.5% < Si < 5%	10b	●●●
	Si > 5%	10c	○○
Kunststoffe <small>Technische Kunststoffe</small>	Thermoplast	11a	●●●
	Duroplast	11b	●●●
Verbundwerkstoffe <small>Faserverbundwerkstoffe</small>	Glasfaser / GFK	12a	●○
	Kohlefaser / KFK	12b	●○
Edelmetalle <small>Gold, Platin, Silber</small>	Gold	13a	●●●
	Platin	13b	○○

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	0.15 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	0.2 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	12.8°

