

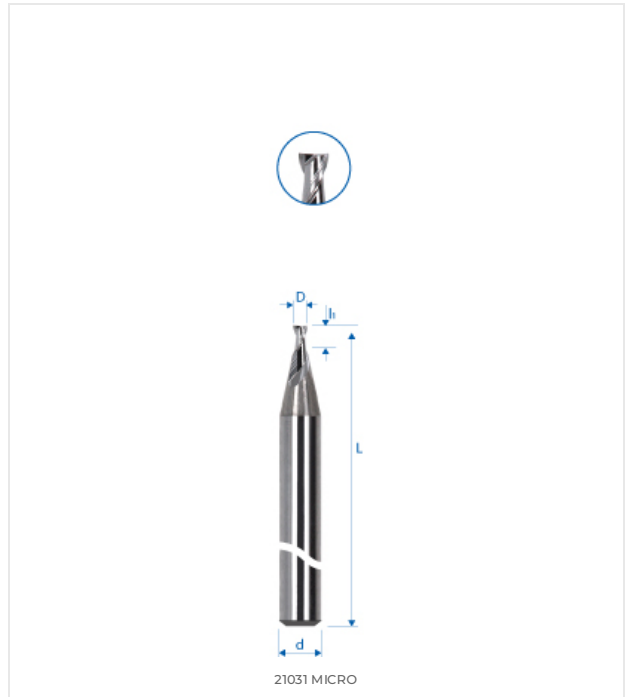
<p>WERKZEUGMATERIAL HÄRTMETALL E25 UF</p>	<p>SCHNEIDWINKEL ? 35° 10°</p>	<p>SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER</p>	<p>1.5xD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE</p>
---	------------------------------------	--	------------------------------------	---	---

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21031A-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°

