

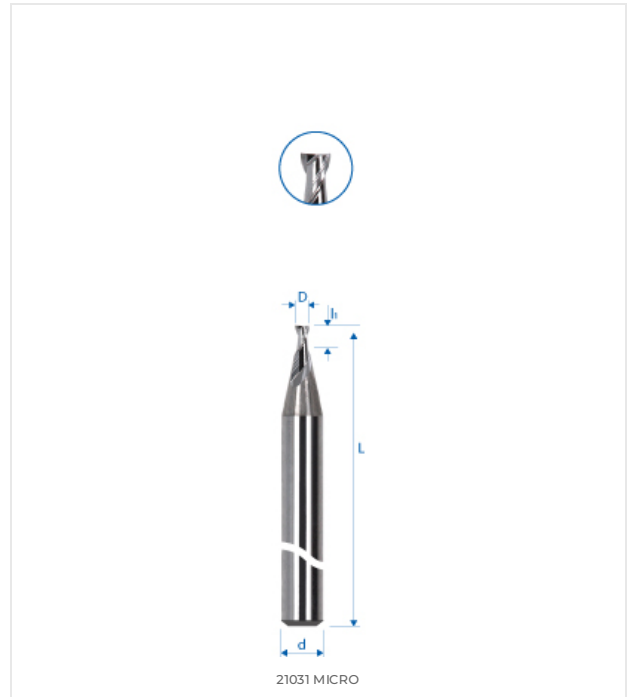
<p>WERKZEUGMATERIAL HÄRTMETALL E25 UF</p>	<p>SCHNEIDWINKEL ? 35° ?10°</p>	<p>SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER</p>	<p>1.5xD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE</p>
---	-------------------------------------	--	------------------------------------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

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

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

## TECHNISCHE ZEICHNUNG



## ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	0.5 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	0.75 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	11.7°

