

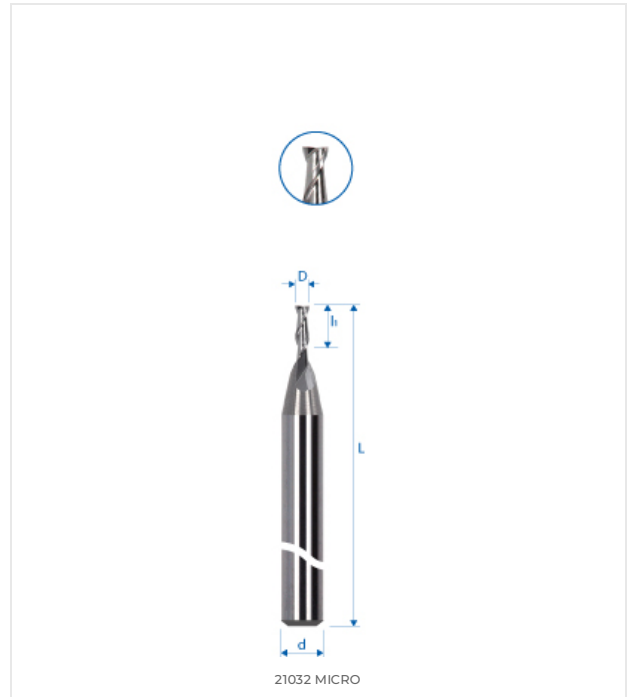
<p>E25 UF</p> <p>WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF</p>	<p>$\lambda = 35^\circ$ $Y = 10^\circ$</p> <p>SCHNEIDWINKEL $\approx 35^\circ$ 10°</p>	<p>angle vif</p> <p>SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER</p>	<p>h_1 2.2xD</p> <p>2.2xD TIEFE FÜR WERKZEUGE</p>	<p>WERKZEUGLÄNGEN- MESSBALKEN</p>
---	---	---	------------------------------------	--	---------------------------------------

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21032-0.8
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)	0.8 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	2.4 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	9°

