

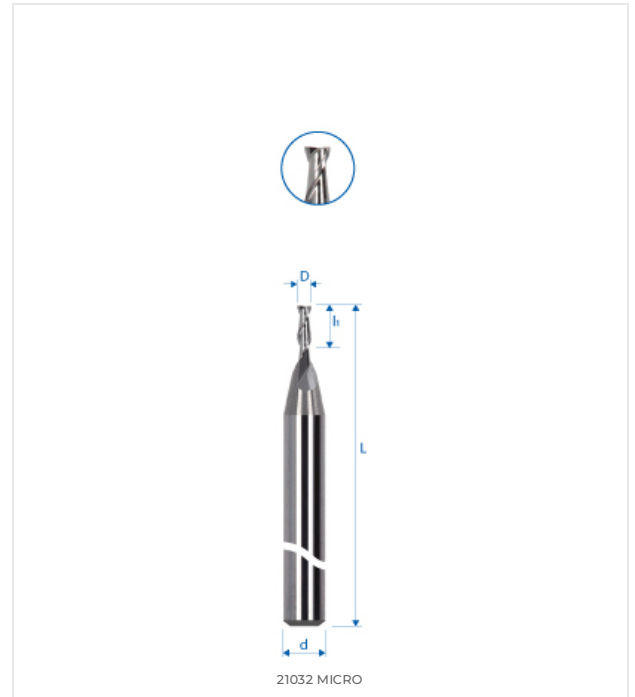
<p>E25 UF</p> <p>WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF</p>	<p>λ = 35° Y = 10°</p> <p>SCHNEIDWINKEL ? 35° ? 10°</p>	<p>angle vif</p> <p>SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>ZWEI-WEGE-SPIRALBOHRER</p>	<p>h₁ 2.2xD</p> <p>2.2xD TIEFE FÜR WERKZEUGE</p>	<p>WERKZEUGLÄNGEN-MESSBALKEN</p>
---	---	---	-------------------------------	---	----------------------------------

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21032A-1.7
Legierte und unlegierte Stähle Unlegierte Stähle	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 Rostfreie Stähle	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●○
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●○
	Rm > 950 N/mm ²	2c	●○○
Gehärtete Stähle Gehärtete Stähle	44–56 HRC	3a	○○○
	57–67 HRC	3b	○○○
Exotische Werkstoffe Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	●○○
	> 32 HRC	4b	●○○
Graphit Industriegraphit		5	●●○
Gusseisen Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	●●○
	> 32 HRC	6b	●●○
Titan Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm ²	7a	●●○
	600 < Rm N/mm ²	7b	●●○
Nickellegierungen Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm ²	8a	●○○
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	●○○
Kupfer, Messing, Bronze Kupferbasis	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●○
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●●○
Aluminium Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	●○○
	0.5% < Si < 5%	10b	●○○
	Si > 5%	10c	●○○
Kunststoffe Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	○○○
	Duroplast	11b	○○○
Verbundwerkstoffe Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	●●○
	Kohlefaser / KFK	12b	●●○
Edelmetalle Gold, Platin, Silber	Gold	13a	●○○
	Platin	13b	●○○

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	1.7 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	5 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	5°

