

E25 UF WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF	$\lambda=30^{\circ}\text{-}35^{\circ}$ $\gamma=8^{\circ}$ SCHNEIDWINKEL 730°-35° 78°	angle vif SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG	 ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	l_3 8xD SCHNEIDWERKZEUG 8XD LÄNGE L3	 EXTRA LANGE PRÄZISIONSBOHRER	 SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL	 BOHRER MIT VARIABLER STEIFUNG
--	---	--	--------------------------------	---	-------------------------------------	--	--

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

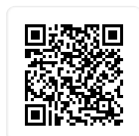
WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21038A-0.5
Legierte und unlegierte Stähle <small>Unlegierte Stähle</small>	Rm < 450 N/mm ²	1a	●●●
	Rm 450–700 N/mm ²	1b	●●●
	Rm 700–900 N/mm ²	1c	●●●
	Rm > 1200 N/mm ²	1d	●●●
Rostfreie Stähle <small>Rostfreie Stähle</small>	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●●
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●●
	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

NENNMASS	
D (0 / -0.01)	0.5 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	2.5 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	3
Fase K	–
w° collision	9.3°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21038A-0.5