MICRO-FRAISE **Z3** · MICRO-ENDMILL **Z3** · MICRO-FRÄSER **Z3**

21038D-1.0 Version vom 07.05.2026

TAKE IT EZI

SWISS MADE

E25 UF — WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF

λ=30°-35° γ=8° — SCHNEIDWINKEL ?30°-35° ?8°

angle vif — SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG

ZWEI-WEGE-SPIRALBOHRER

l3 8xD — SCHNEIDWERKZEUG 8XD LÄNGE L3

EXTRA LANGE PRÄZISIONSBOHRER

SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL

λ2 λ1 — BOHRER MIT VARIABLER STEIGUNG

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21038D-1.0
Legierte und unlegierte Stähle Unlegierte Stähle	Rm < 450 N/mm²	1a	○○○
	Rm 450–700 N/mm²	1b	○○○
	Rm 700–900 N/mm²	1c	○○○
	Rm > 1200 N/mm²	1d	○○○
Rostfreie Stähle Rostfreie Stähle	Rm < 650 N/mm²	2a	○○○
	Rm 650–950 N/mm²	2b	○○○
	Rm > 950 N/mm²	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/mm²	7a	○○○
	600 < Rm N/mm²	7b	○○○
Nickellegierungen Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	○○○
	Rm > 1000 N/mm²	8b	○○○
Kupfer, Messing, Bronze Kupferbasis	Rm < 850 N/mm²	9a	●●○
	Rm > 850 N/mm²	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

21038 MICRO

ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	1 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	5 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	3
Fase K	-
w° collision	6.4°

E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21038D-1.0

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Alle Rechte vorbehalten