

<p>WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF</p>	<p>SCHNEIDWINKEL 730°-35° 78°</p>	<p>SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER</p>	<p>SCHNEIDWERKZEUG 8xD LÄNGE L3</p>	<p>EXTRA LANGE PRÄZISIONSBOHRER</p>	<p>SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL</p>	<p>BOHRER MIT VARIABLEN STEIGUNG</p>
---	---------------------------------------	--	------------------------------------	---	---	---	--

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

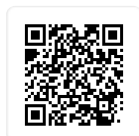
WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21038D-2.5
Legierte und unlegierte Stähle <small>Unlegierte Stähle</small>	Rm < 450 N/mm ²	1a	○○○
	Rm 450-700 N/mm ²	1b	○○○
	Rm 700-900 N/mm ²	1c	○○○
	Rm > 1200 N/mm ²	1d	○○○
Rostfreie Stähle <small>Rostfreie Stähle</small>	Rm < 650 N/mm ²	2a	○○○
	Rm 650-950 N/mm ²	2b	○○○
	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

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	2.5 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	12 mm
l3	-
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Fase K	-
w° collision	1.1°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21038D-2.5