

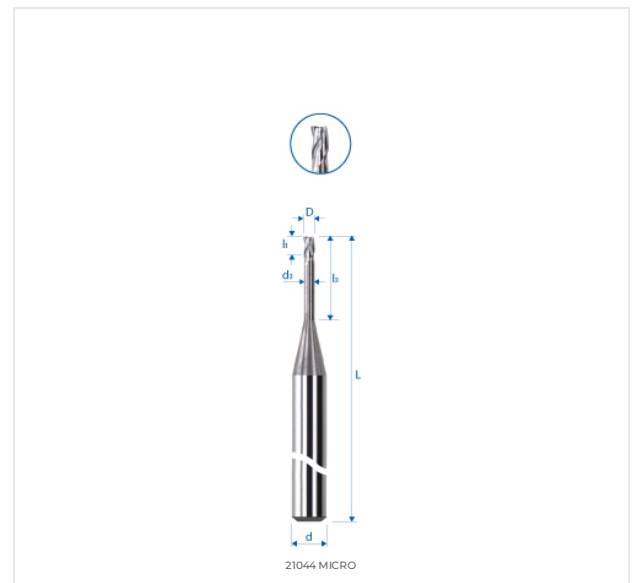
<b>E25 UF</b> WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF	$\lambda=30^{\circ}\text{-}35^{\circ}$ $\gamma=8^{\circ}$ SCHNEIDWINKEL 730°-35° 78°	angle vif SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG	 ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	$h$ 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG	$l_3$ 8xD SCHNEIDWERKZEUG 8XD LÄNGE L3	 WERKZEUGLÄNGEN- MESSBALKEN	 SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL	$\lambda_2$ $\lambda_1$ BOHRER MIT VARIABLER STIEGUNG
--------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------------------	-------------------------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21044-0.5
<b>Legierte und unlegierte Stähle</b> <small>Unlegierte Stähle</small>	Rm < 450 N/mm <sup>2</sup>	1a	●●●
	Rm 450-700 N/mm <sup>2</sup>	1b	○○○
	Rm 700-900 N/mm <sup>2</sup>	1c	○○○
	Rm > 1200 N/mm <sup>2</sup>	1d	○○○
<b>Rostfreie Stähle</b> <small>Rostfreie Stähle</small>	Rm < 650 N/mm <sup>2</sup>	2a	○○○
	Rm 650-950 N/mm <sup>2</sup>	2b	○○○
	Rm > 950 N/mm <sup>2</sup>	2c	○○○
<b>Gehärtete Stähle</b> <small>Gehärtete Stähle</small>	44-56 HRC	3a	○○○
	57-67 HRC	3b	○○○
<b>Exotische Werkstoffe</b> <small>Speziallegierungen</small>	< 32 HRC	4a	○○○
	> 32 HRC	4b	○○○
<b>Graphit</b> <small>Industriegraphit</small>		5	●●●
<b>Gusseisen</b> <small>Grau- / Kugelgraphitguss</small>	< 32 HRC	6a	○○○
	> 32 HRC	6b	○○○
<b>Titan</b> <small>Titanlegierungen</small>	Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	7a	●●●
	600 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	●●●
<b>Nickellegierungen</b> <small>Inconel, Hastelloy</small>	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	○○○
	Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>	8b	○○○
<b>Kupfer, Messing, Bronze</b> <small>Kupferbasis</small>	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	●●●
	Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>	9b	●●●
<b>Aluminium</b> <small>Aluminiumlegierungen</small>	Si < 0.5%	10a	●●○
	0.5% < Si < 5%	10b	●●○
	Si > 5%	10c	○○○
<b>Kunststoffe</b> <small>Technische Kunststoffe</small>	Thermoplast	11a	●●●
	Duroplast	11b	●●●
<b>Verbundwerkstoffe</b> <small>Faserverbundwerkstoffe</small>	Glasfaser / GFK	12a	●●○
	Kohlefaser / KFK	12b	●●○
<b>Edelmetalle</b> <small>Gold, Platin, Silber</small>	Gold	13a	●●●
	Platin	13b	○○○

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	0.5 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	0.6 mm
l3	4 mm
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Fase K	-
w° collision	7.9°



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/21044-0.5