

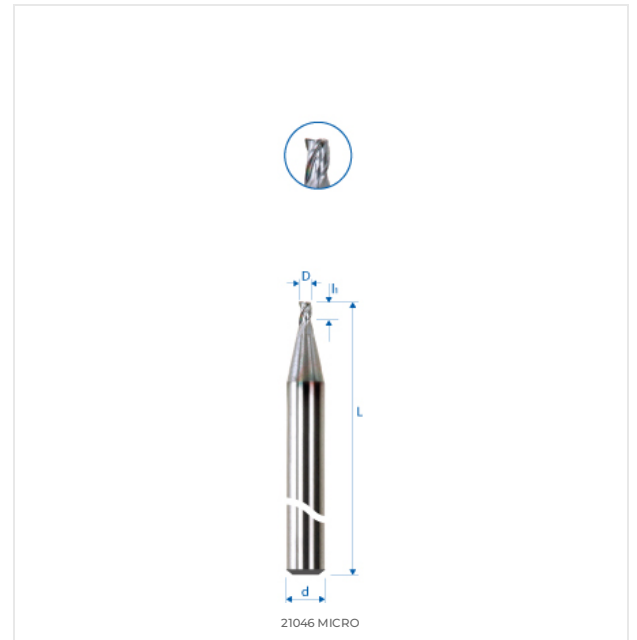
|  |   |   |                                |   |  |  |  |
|--|---|---|--------------------------------|---|--|--|--|
| <b>E25 UF</b><br>WERKZEUGMATERIAL<br>HARTMETALL E25 UF | $\lambda=30^{\circ}\text{-}35^{\circ}$<br>$\gamma=8^{\circ}$<br>SCHNEIDWINKEL<br>730°-35° 78° | $D/40$<br>$45^{\circ}$<br>45° FASE D/40<br>PRÄZISIONSWERKZEUG | <br>ZWEI-WEGE-<br>SPIRALBOHRER | $l_1$<br>1.5xD<br>1.5XD TIEFE<br>PRÄZISIONSWERKZEUG | <br>KURZE LÄNGE<br>WERKZEUGVERSCHLEISS<br>BALKEN | <br>SYMBOL FÜR<br>EINSTELLBARE<br>WINKEL | $\lambda_2$<br>$\lambda_1$<br>BOHRER<br>MIT<br>VARIABLEM<br>STIEGUNG |
|--|---|---|--------------------------------|---|--|--|--|

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF   | SPEZIFIKATION                | GRP | 21046A-1.0 |
|---|------------------------------|-----|------------|
| <b>Legierte und unlegierte Stähle</b><br><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><br><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><br><small>Gehärtete Stähle</small>                | 44-56 HRC                    | 3a  | ●●○        |
|   | 57-67 HRC                    | 3b  | ●●○        |
| <b>Exotische Werkstoffe</b><br><small>Speziallegierungen</small>          | < 32 HRC                     | 4a  | ●●○        |
|   | > 32 HRC                     | 4b  | ●●○        |
| <b>Graphit</b><br><small>Industriegraphit</small>                         |                              | 5   | ●●○        |
| <b>Gusseisen</b><br><small>Grau- / Kugelgraphitguss</small>               | < 32 HRC                     | 6a  | ●●●        |
|   | > 32 HRC                     | 6b  | ●●●        |
| <b>Titan</b><br><small>Titanlegierungen</small>                           | Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>   | 7a  | ●●●        |
|   | 600 < Rm N/mm <sup>2</sup>   | 7b  | ●●●        |
| <b>Nickellegierungen</b><br><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><br><small>Kupferbasis</small>              | Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>   | 9a  | ●○○        |
|   | Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 9b  | ●○○        |
| <b>Aluminium</b><br><small>Aluminiumlegierungen</small>                   | Si < 0.5%                    | 10a | ●○○        |
|   | 0.5% < Si < 5%               | 10b | ●○○        |
|   | Si > 5%                      | 10c | ●●○        |
| <b>Kunststoffe</b><br><small>Technische Kunststoffe</small>               | Thermoplast                  | 11a | ○○○        |
|   | Duroplast                    | 11b | ○○○        |
| <b>Verbundwerkstoffe</b><br><small>Faserverbundwerkstoffe</small>         | Glasfaser / GFK              | 12a | ●○○        |
|   | Kohlefaser / KFK             | 12b | ●○○        |
| <b>Edelmetalle</b><br><small>Gold, Platin, Silber</small>                 | Gold                         | 13a | ●●○        |
|   | Platin                       | 13b | ●○○        |

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

| NENNMASSE     |        |
|---------------|--------|
| D (0 / -0.01) | 1 mm   |
| d (h5)        | 3 mm   |
| L             | 38 mm  |
| l1            | 1.5 mm |
| l3            | -      |
| d3            | -      |
| R             | -      |
| e             | -      |
| Z             | 3      |
| Fase K        | 0.025  |
| w° collision  | 10°    |



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/21046A-1.0