

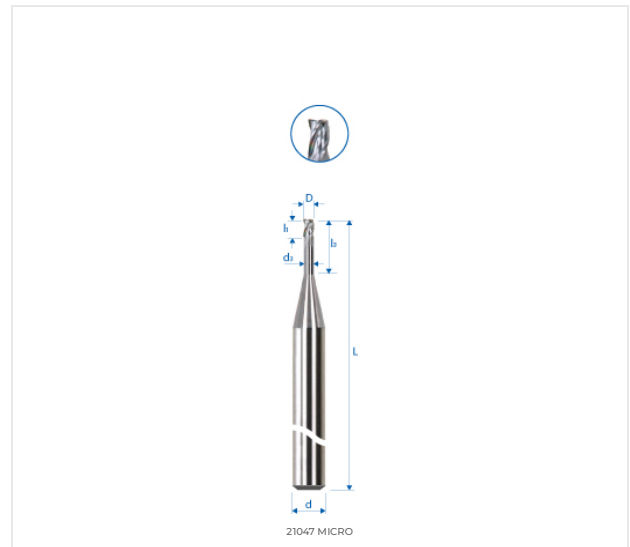
E25 UF WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF	λ=30°-35° Y=8° SCHNEIDWINKEL 730°-735° 78°	D/40 45° 45° FASE D/40 PRÄZISIONSWERKZEUG	ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	h₁ 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG	l₃ 8xD SCHNEIDWERKZEUG 8XD LÄNGE l ₃	STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE	SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL	BOHRER MIT VARIABLER STEIGUNG
--	---	--	------------------------------------	---	---	---	---	--

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21047A-1.2
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>Kupferleg.</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>Fasermetallverbundstoffe</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)	1.2 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l ₁	1.8 mm
l ₃	6 mm
d ₃	-
R	-
e	-
Z	3
Fase K	0.03
w° collision	5.5°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21047A-1.2