

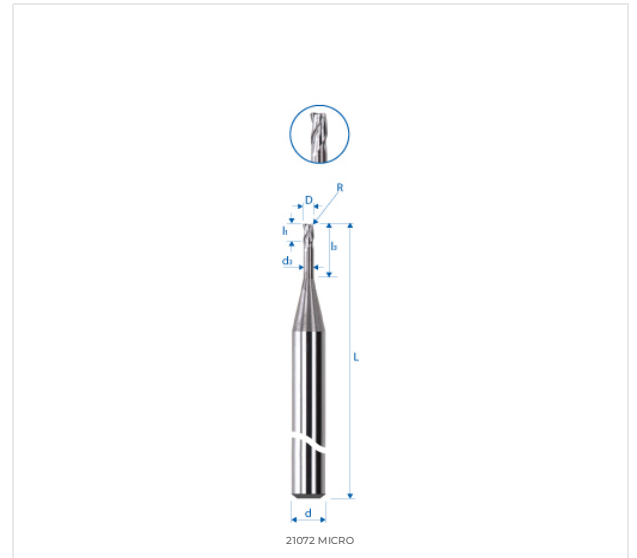
| | | | | | | | | |
|--|---|---------------------------------|----------------------------|---|---|---|--------------------------------------|--|
| E25 UF WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF | $\lambda=30^{\circ}\text{-}35^{\circ}$ $\gamma=6^{\circ}$ SCHNEIDWINKEL 730°-35° 78° | U-FÖRMIGE NUT WERKZEUGPROFIL | ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER | l_1 1,5xD 1,5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG | l_3 8xD SCHNEIDWERKZEUG 8XD LÄNGE L3 | STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE | SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL | λ_2 λ_1 BOHRER MIT VARIABLER STIEGUNG |
|--|---|---------------------------------|----------------------------|---|---|---|--------------------------------------|--|

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF | SPEZIFIKATION | GRP | 21072-1.8 |
|---|------------------------------|-----|-----------|
| 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

| NENNMASS | |
|---------------|--------|
| D (0 / -0.01) | 1.8 mm |
| d (h5) | 3 mm |
| L | 38 mm |
| l1 | 2.4 mm |
| l3 | 9 mm |
| d3 | - |
| R | 0.2 mm |
| e | - |
| Z | 3 |
| Fase K | - |
| w° collision | 3.1° |



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21072-1.8