

# MICRO-FRAISE-HÉMISPHERIQUE Z2 · BALL-NOSE- MICRO-ENDMILL Z2 · MICRO-FRÄSER-HALBRUND Z2



21095-1.5

Version vom 07.05.2026

SWISS MADE

E25  
UF

WERKZEUGMATERIAL  
HARTMETALL E25 UF

$\lambda = 30^\circ$   
 $\gamma = 10^\circ$

SCHNEIDWINKEL  $\lambda 30^\circ$  ?  
10°



V-NUT  
FASENWERKZEUG FORM



ZWEI-WEGE-  
SPIRALBOHRER

l<sub>1</sub>  
1.5xD

1.5XD TIEFE  
PRÄZISIONSWERKZEUG



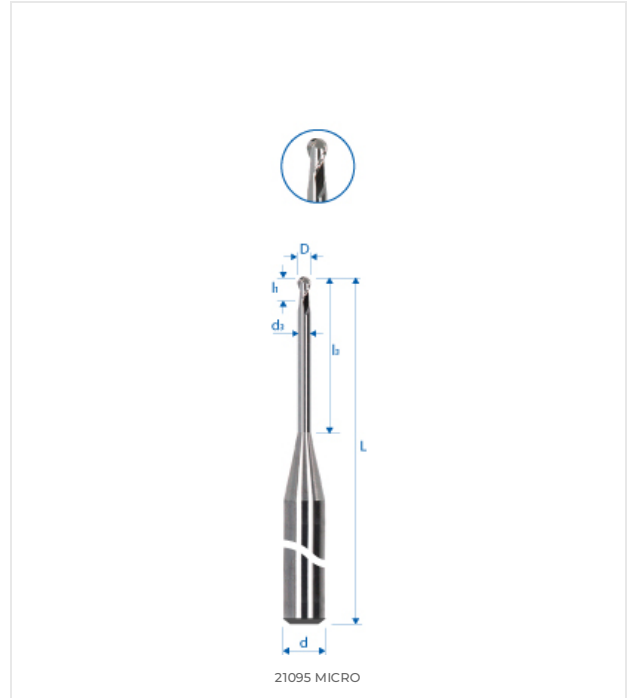
EXTRA LANGE  
PRÄZISIONSBOHRER

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF  | SPEZIFIKATION                | GRP | 21095-1.5 |
|--|------------------------------|-----|-----------|
| <b>Legierte und unlegierte Stähle</b><br>Unlegierte Stähle | 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>Rostfreie Stähle                | 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>Gehärtete Stähle                | 44–56 HRC                    | 3a  | ○○○       |
|  | 57–67 HRC                    | 3b  | ○○○       |
| <b>Exotische Werkstoffe</b><br>Speziallegierungen          | < 32 HRC                     | 4a  | ○○○       |
|  | > 32 HRC                     | 4b  | ○○○       |
| <b>Graphit</b><br>Industriegraphit                         |                              | 5   | ●○○       |
| <b>Gusseisen</b><br>Grau- / Kugelgraphitguss               | < 32 HRC                     | 6a  | ○○○       |
|  | > 32 HRC                     | 6b  | ○○○       |
| <b>Titan</b><br>Titanlegierungen                           | Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>   | 7a  | ●○○       |
|  | 600 < Rm N/mm <sup>2</sup>   | 7b  | ●○○       |
| <b>Nickellegierungen</b><br>Inconel, Hastelloy             | Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 8a  | ○○○       |
|  | Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 8b  | ○○○       |
| <b>Kupfer, Messing, Bronze</b><br>Kupferbasis              | Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>   | 9a  | ●●●       |
|  | Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 9b  | ●●●       |
| <b>Aluminium</b><br>Aluminiumlegierungen                   | Si < 0.5%                    | 10a | ●●●       |
|  | 0.5% < Si < 5%               | 10b | ●●●       |
|  | Si > 5%                      | 10c | ○○○       |
| <b>Kunststoffe</b><br>Technische Kunststoffe               | Thermoplast                  | 11a | ●●●       |
|  | Duroplast                    | 11b | ●●●       |
| <b>Verbundwerkstoffe</b><br>Faserverbundwerkstoffe         | Glasfaser / GFK              | 12a | ●○○       |
|  | Kohlefaser / KFK             | 12b | ●○○       |
| <b>Edelmetalle</b><br>Gold, Platin, Silber                 | Gold                         | 13a | ●●●       |
|  | Platin                       | 13b | ○○○       |

## TECHNISCHE ZEICHNUNG



## ABMESSUNGEN

### NENNMASSE

|               |         |
|---------------|---------|
| D (0 / -0.01) | 1.5 mm  |
| d (h5)        | 3 mm    |
| L             | 50 mm   |
| l1            | 2.25 mm |
| l3            | 18 mm   |
| d3            | –       |
| R             | 0.75 mm |
| e             | –       |
| Z             | 2       |
| Fase K        | –       |
| w° collision  | 2.1°    |



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/21095-1.5

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève  
Alle Rechte vorbehalten