

MICRO-FRAISE · Z3-FINISHING-MICRO-END-MILL-FOR-WATCHMAKING-COMPONENT · Z3-FINISH-MIKROFRÄSER-FÜR-UHRENKOMPONENTE



SWISS MADE

21161T-0.9 Version vom 06.05.2026

<p>E25 UF WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL E25 UF</p>	<p>λ=32°-38° Y=10° VERSTELLBARE SCHNEIDWINKEL 32°-38°</p>	<p>angle vif SPITZER WINKEL PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER</p>	<p>1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG</p>	<p>SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL</p>	<p>BOHRER MIT VARIABLER STEIGUNG</p>
--	---	--	------------------------------------	---	---	--

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21161T-0.9
Legierte und unlegierte Stähle Unlegierte Stähle	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 Rostfreie Stähle	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●●
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●●
	Rm > 950 N/mm ²	2c	●●●
Gehärtete Stähle Gehärtete Stähle	44–56 HRC	3a	●●●
	57–67 HRC	3b	●●○
Exotische Werkstoffe Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	●●●
	> 32 HRC	4b	●●●
Graphit Industriegraphit		5	●●○
Gusseisen Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	●●○
	> 32 HRC	6b	●●○
Titan Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm ²	7a	●●●
	600 < Rm N/mm ²	7b	●●●
Nickellegierungen Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm ²	8a	●●●
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	●●●
Kupfer, Messing, Bronze Kupferbasis	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●○
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●●○
Aluminium Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	●●○
	0.5% < Si < 5%	10b	●●○
	Si > 5%	10c	●●○
Kunststoffe Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	○○○
	Duroplast	11b	○○○
Verbundwerkstoffe Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	●●○
	Kohlefaser / KFK	12b	●●○
Edelmetalle Gold, Platin, Silber	Gold	13a	●●○
	Platin	13b	●●○

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	0.9 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	1.35 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	3
Fase K	–
w° collision	10.4°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21161T-0.9

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Alle Rechte vorbehalten