

| | | | | | |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| E2 E2 HOCHPRÄZISIONS- WERKSTOFF | $\lambda = 35^\circ$ $Y = 10^\circ$ SCHNEIDWINKEL $\approx 35^\circ$ $\approx 10^\circ$ | $\begin{matrix} \phi \leq 6 & \phi > 6 \\ 90^\circ & 45^\circ \end{matrix}$ FASE $\phi < 6$ $\phi > 6$ 90° 45° | ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER | l_1 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG | STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------------------------|-----------------------------------------|

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF | SPEZIFIKATION | GRP | 21202-4-6 |
|------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|-----------|
| 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) | 4 mm |
| d (h5) | 6 mm |
| L | 57 mm |
| l1 | 8 mm |
| l3 | – |
| d3 | – |
| R | – |
| e | – |
| Z | 2 |
| Fase K | – |
| w° collision | 4.9° |

