

|  |  |  |                            |   |   |
|--|--|--|----------------------------|---|---|
| <b>E2</b><br>E2 HOCHPRÄZISIONS-<br>WERKSTOFF | $\lambda = 35^\circ$<br>$Y = 10^\circ$<br>SCHNEIDWINKEL $\approx 35^\circ$<br>$\approx 10^\circ$ | $\phi \leq 6$ $\phi > 6$<br>90° 45°<br>FASE $\phi < 6$ $\phi > 6$ 90°<br>45° | ZWEI-WEGE-<br>SPIRALBOHRER | $l_1$<br>1.5xD<br>1.5xD TIEFE<br>PRÄZISIONSWERKZEUG | STANDARD-<br>WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE |
|--|--|--|----------------------------|---|---|

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF  | SPEZIFIKATION                | GRP | 21202C-0.3 |
|--|------------------------------|-----|------------|
| <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) | 0.3 mm  |
| d (h5)        | 3 mm    |
| L             | 38 mm   |
| l1            | 0.65 mm |
| l3            | –       |
| d3            | –       |
| R             | –       |
| e             | –       |
| Z             | 3       |
| Fase K        | –       |
| w° collision  | 12°     |

