

<b>E2</b> E2 HOCHPRÄZISIONS- WERKSTOFF	$\lambda=40^{\circ}-45^{\circ}$ $\gamma=18^{\circ}$ SCHNEIDWINKEL $\gamma=40^{\circ}-45^{\circ}$ , $\gamma=18^{\circ}$	$\phi_{\text{max}} \phi_{\text{min}}$ $90^{\circ} 45^{\circ}$ FASE $\phi < 6$ $\phi > 6$ $90^{\circ}$ $45^{\circ}$	ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	$h$ 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG	$I_3$ DREIPUNKT- KONTAKTWERKZEUG	STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE	SYMBOL FÜR EINSTELLBAREN WINKEL	$\lambda_2$ $\lambda_1$ BOHRER MIT VARIABLER STIEGUNG
---	---	--	----------------------------	---	--	---	---------------------------------------	--

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21325H-10
<b>Legierte und unlegierte Stähle</b> 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> 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> Gehärtete Stähle	44-56 HRC	3a	○○○
	57-67 HRC	3b	○○○
<b>Exotische Werkstoffe</b> Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	○○○
	> 32 HRC	4b	○○○
<b>Graphit</b> Industriegraphit		5	●●○
<b>Cusseisen</b> Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	○○○
	> 32 HRC	6b	○○○
<b>Titan</b> Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	7a	○○○
	600 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	○○○
<b>Nickellegierungen</b> Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	○○○
	Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>	8b	○○○
<b>Kupfer, Messing, Bronze</b> Kupferbasis	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	●●○
	Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>	9b	●●○
<b>Aluminium</b> Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	●●●
	0.5% < Si < 5%	10b	●●●
	Si > 5%	10c	●●○
<b>Kunststoffe</b> Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	●●○
	Duroplast	11b	●●○
<b>Verbundwerkstoffe</b> Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	●●○
	Kohlefaser / KFK	12b	●●○
<b>Edelmetalle</b> Gold, Platin, Silber	Gold	13a	●●○
	Platin	13b	○○○

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	10 mm
d (h5)	10 mm
L	72 mm
l1	22 mm
I3	31 mm
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Fase K	0.1
w° collision	-



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/21325H-10