

| | | | | | | | | |
|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------|----------------------------------------|---------------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| E2 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° 45° | ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER | l 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG | I_3 DREIPUNKT- KONTAKTWERKZEUG | STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE | SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL | λ_2 λ_1 BOHRER MIT VARIABLER STIEGUNG |
|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------|----------------------------------------|---------------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF | SPEZIFIKATION | GRP | 21325H-20 |
|---------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|-----------|
| Legierte und unlegierte Stähle <small>Unlegierte Stähle</small> | 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 <small>Rostfreie Stähle</small> | Rm < 650 N/mm ² | 2a | ○○○ |
| | Rm 650–950 N/mm ² | 2b | ○○○ |
| | Rm > 950 N/mm ² | 2c | ○○○ |
| Gehärtete Stähle <small>Gehärtete Stähle</small> | 44–56 HRC | 3a | ○○○ |
| | 57–67 HRC | 3b | ○○○ |
| Exotische Werkstoffe <small>Speziallegierungen</small> | < 32 HRC | 4a | ○○○ |
| | > 32 HRC | 4b | ○○○ |
| Graphit <small>Industriegraphit</small> | | 5 | ●●○ |
| Cusseisen <small>Grau- / Kugelgraphitguss</small> | < 32 HRC | 6a | ○○○ |
| | > 32 HRC | 6b | ○○○ |
| Titan <small>Titanlegierungen</small> | Rm < 600 N/mm ² | 7a | ○○○ |
| | 600 < Rm N/mm ² | 7b | ○○○ |
| Nickellegierungen <small>Inconel, Hastelloy</small> | Rm < 1000 N/mm ² | 8a | ○○○ |
| | Rm > 1000 N/mm ² | 8b | ○○○ |
| Kupfer, Messing, Bronze <small>Kupferbasis</small> | Rm < 850 N/mm ² | 9a | ●●○ |
| | Rm > 850 N/mm ² | 9b | ●●○ |
| Aluminium <small>Aluminiumlegierungen</small> | Si < 0.5% | 10a | ●●● |
| | 0.5% < Si < 5% | 10b | ●●● |
| | Si > 5% | 10c | ●●○ |
| Kunststoffe <small>Technische Kunststoffe</small> | Thermoplast | 11a | ●●○ |
| | Duroplast | 11b | ●●○ |
| Verbundwerkstoffe <small>Faserverbundwerkstoffe</small> | Glasfaser / GFK | 12a | ●●○ |
| | Kohlefaser / KFK | 12b | ●●○ |
| Edelmetalle <small>Gold, Platin, Silber</small> | Gold | 13a | ●●○ |
| | Platin | 13b | ○○○ |

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

| NENNMASSE | |
|---------------|--------|
| D (0 / -0.01) | 20 mm |
| d (h5) | 20 mm |
| L | 104 mm |
| l1 | 38 mm |
| I3 | 54 mm |
| d3 | - |
| R | - |
| e | - |
| Z | 3 |
| Fase K | 0.1 |
| w° collision | - |



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21325H-20