

|  |   |                         |                                |   |   |
|--|---|-------------------------|--------------------------------|---|---|
| <b>E2</b><br>E2 HOCHPRÄZISIONS-<br>WERKSTOFF | $\lambda=35^\circ$<br>35° LAMBDA<br>SCHNEIDWINKEL | 90°<br>90° WINKELBOHRER | <br>ZWEI-WEGE-<br>SPIRALBOHRER | $l_1$<br>2xD<br>BOHRRTIEFE 2XD<br>ANZEIGE | <br>STANDARD-<br>WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE |
|--|---|-------------------------|--------------------------------|---|---|

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF  | SPEZIFIKATION                | GRP | 21750-90-1 |
|--|------------------------------|-----|------------|
| <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) | 1 mm   |
| d (h5)        | 3 mm   |
| L             | 38 mm  |
| l1            | 2 mm   |
| l3            | –      |
| d3            | –      |
| R             | 0.1 mm |
| e             | –      |
| Z             | 2      |
| Fase K        | –      |
| w° collision  | 9.3°   |

