

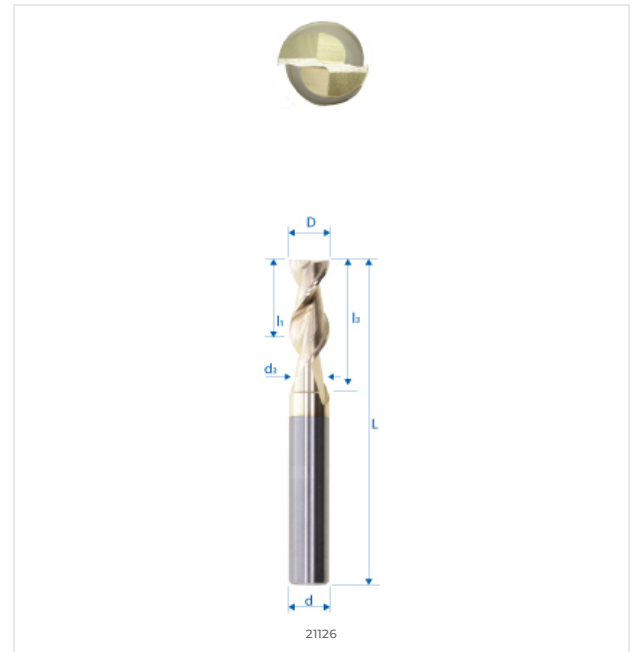
|   |   |   |                            |   |  |   |  |
|---|---|---|----------------------------|---|--|---|--|
| <b>E2</b><br>HOCHPRÄZISIONS-<br>WERKSTOFF | $\lambda=40^{\circ}-45^{\circ}$<br>$\gamma=18^{\circ}$<br>SCHNEIDWINKEL<br>$\gamma=40^{\circ}-45^{\circ}$ , $\gamma=18^{\circ}$ | $\frac{\phi \leq 6}{90^{\circ}} \frac{\phi > 6}{45^{\circ}}$<br>FASE $\phi < 6$<br>$\phi > 6$ $90^{\circ}$<br>45° | ZWEI-WEGE-<br>SPIRALBOHRER | $\frac{L}{8 \times D}$<br>SCHNEIDWERKZEUG<br>8XD LÄNGE L3 | $\frac{L}{3}$<br>DREIPUNKT-<br>KONTAKTWERKZEUG | STANDARD-<br>WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE | $\frac{A2}{A1}$<br>BOHRER<br>MIT<br>VARIABLER<br>STEIFIGKEIT |
|---|---|---|----------------------------|---|--|---|--|

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

| WERKSTOFF  | SPEZIFIKATION                | GRP | 22126H-5-6 |
|--|------------------------------|-----|------------|
| <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>Industriegrphit                          |                              | 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) | 5 mm  |
| d (h5)        | 6 mm  |
| L             | 57 mm |
| l1            | 10 mm |
| l3            | 15 mm |
| d3            | –     |
| R             | –     |
| e             | –     |
| Z             | 2     |
| Fase K        | –     |
| w° collision  | 1.8°  |



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/22126H-5-6