FRAISE UGV MD E2 + EZI-DUR POUR MÉTAUX DURS · ENDMILL FOR HSC E2 + EZI-DUR · SCHAFTFRÄSER HSC HM E2 + EZI-DUR

23141X-5-6 Version vom 04.11.2026

SWISS MADE

E2
SUBMIKRONKORN-SORTE HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG ABRASIVER WERKSTOFFE

λ =45° Y =-2°
DRALLWINKEL 45° UND SCHNITTWINKEL -2°

45°
FASE BEI 45°

SEITEN- UND WINKELSCHNITT

l1 3xD
SCHNITTLÄNGE 3XD

WERKZEUGLÄNGE LANG

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

Werkstoffkompatibilität des Produkts

KATEGORIE	WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	23141X-5-6
	Legierte und unlegierte Stähle Unlegierte Stähle	Rm < 450 N/mm²	1a	●○○ 1/3
		Rm 450–700 N/mm²	1b	●○○ 1/3
		Rm 700–900 N/mm²	1c	●○○ 1/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	●●● 3/3
	Rostfreie Stähle Rostfreie Stähle	Rm < 650 N/mm²	2a	●○○ 1/3
		Rm 650–950 N/mm²	2b	●○○ 1/3
		Rm > 950 N/mm²	2c	●○○ 1/3
	Gehärtete Stähle Gehärtete Stähle	44–56 HRC	3a	●●● 3/3
		57–67 HRC	3b	●●● 3/3
	Exotische Werkstoffe Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	●●● 3/3
		> 32 HRC	4b	●●● 3/3
	Graphit Industriegraphit		5	●○○ 1/3
	Gusseisen Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	●○○ 1/3
		> 32 HRC	6b	●○○ 1/3
	Titan Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm²	7a	●○○ 1/3
		600 < Rm N/mm²	7b	●●○ 2/3
	Nickellegierungen Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	●●● 3/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	●●● 3/3
	Kupfer, Messing, Bronze Kupferbasis	Rm < 850 N/mm²	9a	○○○ 0/3
		Rm > 850 N/mm²	9b	○○○ 0/3
	Aluminium Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	○○○ 0/3
		0.5% < Si < 5%	10b	○○○ 0/3
		Si > 5%	10c	○○○ 0/3
	Kunststoffe Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	○○○ 0/3
		Duroplast	11b	○○○ 0/3
	Verbundwerkstoffe Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	○○○ 0/3
		Kohlefaser / KFK	12b	○○○ 0/3
	Edelmetalle Gold, Platin, Silber	Gold	13a	○○○ 0/3
		Platin	13b	○○○ 0/3

TECHNISCHE ZEICHNUNG



23141

ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (h10)	5 mm
d (h6)	6 mm
L	68 mm
l1	15 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	4
Fase K	0.05
w° Kollisionswinkel	1.8°

E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/23141X-5-6

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Alle Rechte vorbehalten