FRAISE UGV HÉMISPHÉRIQUE MD E2 + EZI-DUR POUR MÉTAUX DURS · BALL NOSE ENDMILL FOR HSC SC E2 + EZI-DUR · HALBRUND-FRÄSER HSC HM E2 + EZI-DUR

23421X-10 Version vom 04.11.2026

SWISS MADE

E2 — SUBMIKRONKORN-SORTE HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG ABRASIVER WERKSTOFFE

λ =30° Y =3° — DRALLWINKEL 30° UND SCHNITTWINKEL 6°

HALBRUNDFORM

MITTE- UND SEITENSCHNITT

l1 1.5xD — SCHNITTLÄNGE 1.5XD

l3 — NUTZBARE LÄNGE

WERKZEUGLÄNGE EXTRALANG

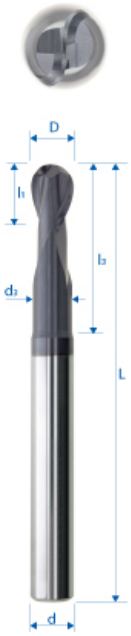
WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

Werkstoffkompatibilität des Produkts

KATEGORIE	WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	23421X-10
	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	●●○ 2/3
	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



23421

ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (h10)	10 mm
d (h6)	10 mm
L	100 mm
l1	15 mm
l3	40 mm
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	-
w° Kollisionswinkel	-

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Alle Rechte vorbehalten

