

SCIE-CIRCULAIRE-DENTURE-FINE-MD-H1S · SLITTING-SAW-FINE-PITCH-SC-H1S · KREISSÄGE-FEINVERZAHNT-HM-H1S-+-EZI-ALPHA



SWISS MADE

25500-30-0.9

Version vom 07.05.2026

H1S

H1S HOCHPRÄZISIONS-KARBIDBOHRER

$\lambda = 0^\circ$
 $\gamma = 8^\circ$

WERKZEUGWINKEL LAMBDA 0° GAMMA 8°

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	25500-30-0.9
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	●○○
Gusseisen <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)	30 mm
d (h5)	8 mm
L	–
l1	–
l3	–
d3	–
R	–
e	0.9 mm
Z	64
Fase K	–
w° collision	–



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/25500-30-0.9

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Alle Rechte vorbehalten