

# SCIE-CIRCULAIRE-DENTURE-FINE-MD-H1S · SLITTING-SAW-FINE-PITCH-SC-H1S · KREISSÄGE-FEINVERZAHNT-HM-H1S



SWISS MADE

25500-30-2

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 | 25500-30-2 |
|--|------------------------------|-----|------------|
| <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

| NENNMASS      |       |
|---------------|-------|
| D (0 / -0.01) | 30 mm |
| d (h5)        | 8 mm  |
| L             | –     |
| l1            | –     |
| l3            | –     |
| d3            | –     |
| R             | –     |
| e             | 2 mm  |
| Z             | 48    |
| Fase K        | –     |
| w° collision  | –     |



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/25500-30-2

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève  
Alle Rechte vorbehalten