

H1S

H1S HOCHPRÄZISIONS-KARBIDBOHRER

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

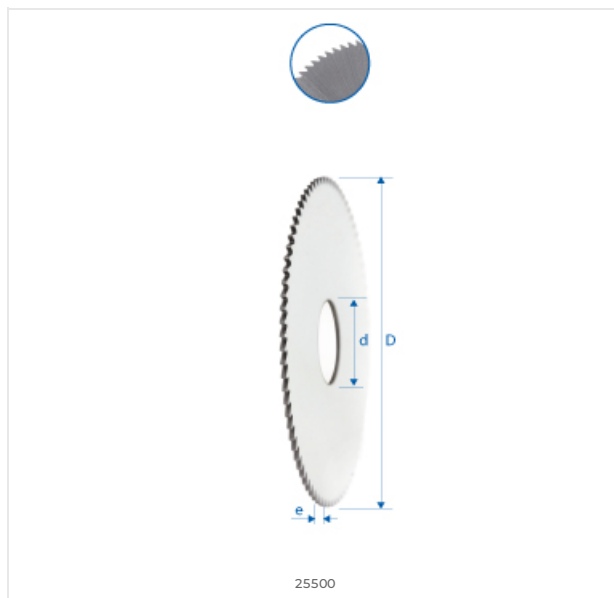
WERKZEUGWINKEL LAMBDA 0° GAMMA 8°

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	25500-50-0.3
<b>Legierte und unlegierte Stähle</b> <small>Unlegierte Stähle</small>	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> <small>Rostfreie Stähle</small>	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> <small>Gehärtete Stähle</small>	44–56 HRC	3a	○○○
	57–67 HRC	3b	○○○
<b>Exotische Werkstoffe</b> <small>Speziallegierungen</small>	< 32 HRC	4a	○○○
	> 32 HRC	4b	○○○
<b>Graphit</b> <small>Industriegraphit</small>		5	●○○
<b>Gusseisen</b> <small>Grau- / Kugelgraphitguss</small>	< 32 HRC	6a	●○○
	> 32 HRC	6b	●○○
<b>Titan</b> <small>Titanlegierungen</small>	Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	7a	●○○
	600 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	●○○
<b>Nickellegierungen</b> <small>Inconel, Hastelloy</small>	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	○○○
	Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>	8b	○○○
<b>Kupfer, Messing, Bronze</b> <small>Kupferbasis</small>	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	●●●
	Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>	9b	●●●
<b>Aluminium</b> <small>Aluminiumlegierungen</small>	Si < 0.5%	10a	●●○
	0.5% < Si < 5%	10b	●●○
	Si > 5%	10c	●○○
<b>Kunststoffe</b> <small>Technische Kunststoffe</small>	Thermoplast	11a	●●○
	Duroplast	11b	●●○
<b>Verbundwerkstoffe</b> <small>Faserverbundwerkstoffe</small>	Glasfaser / GFK	12a	●○○
	Kohlefaser / KFK	12b	●○○
<b>Edelmetalle</b> <small>Gold, Platin, Silber</small>	Gold	13a	●●●
	Platin	13b	○○○

## TECHNISCHE ZEICHNUNG



## ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	50 mm
d (h5)	13 mm
L	–
l1	–
l3	–
d3	–
R	–
e	0.3 mm
Z	128
Fase K	–
w° collision	–

