

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



SWISS MADE

25500A-20-1.2

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	25500A-20-1.2
<b>Legierte und unlegierte Stähle</b> 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> 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> Gehärtete Stähle	44–56 HRC	3a	○●○
	57–67 HRC	3b	○●○
<b>Exotische Werkstoffe</b> Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	●○●
	> 32 HRC	4b	●○●
<b>Graphit</b> Industriegraphit		5	●●○
<b>Gusseisen</b> Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	●●○
	> 32 HRC	6b	●●○
<b>Titan</b> Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	7a	●●●
	600 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	●●●
<b>Nickellegierungen</b> Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	●●○
	Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>	8b	●●○
<b>Kupfer, Messing, Bronze</b> Kupferbasis	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	●○●
	Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>	9b	●○●
<b>Aluminium</b> Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	●○●
	0.5% < Si < 5%	10b	●○●
	Si > 5%	10c	●●○
<b>Kunststoffe</b> Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	●○●
	Duroplast	11b	●○●
<b>Verbundwerkstoffe</b> Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	●●○
	Kohlefaser / KFK	12b	●●○
<b>Edelmetalle</b> Gold, Platin, Silber	Gold	13a	●●○
	Platin	13b	●○●

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASS	
D (0 / -0.01)	20 mm
d (h5)	5 mm
L	–
l1	–
l3	–
d3	–
R	–
e	1.2 mm
Z	40
Fase K	–
w° collision	–



E-SHOP / EZI CUT  
 eskenazi.ch/eshop/25500A-20-1.2

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève  
 Alle Rechte vorbehalten