

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-40-1.5

Version vom 07.05.2026

H1S

H1S HOCHPRÄZISIONS-KARBIDBOHRER

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

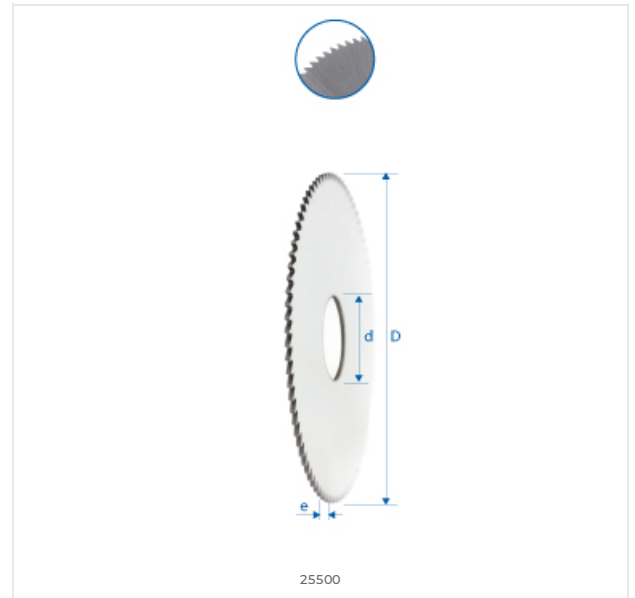
WERKZEUGWINKEL LAMBDA 0° GAMMA 8°

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	25500A-40-1.5
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)	40 mm
d (h5)	10 mm
L	–
l1	–
l3	–
d3	–
R	–
e	1.5 mm
Z	64
Fase K	–
w° collision	–



E-SHOP / EZI CUT
 eskenazi.ch/eshop/25500A-40-1.5

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
 Alle Rechte vorbehalten