

E2 E2 HOCHPRÄZISIONS- WERKSTOFF	$\lambda = 48^\circ$ $\gamma = 0^\circ$ SCHNEIDWINKEL $\gamma 48^\circ \gamma 0^\circ$	0.05-0.15 45° 45° FASE 0.05-0.15 MM	ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG	I3 DREIPUNKT- KONTAKTWERKZEUG	STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE	SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL
--	---	---	----------------------------	--	-------------------------------------	---	--------------------------------------

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	28139A-1
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)	1 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	1.5 mm
I3	3 mm
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Fase K	0.1
w° collision	8.1°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/28139A-1