

MICRO-FRAISE-D'ÉBAUCHE-AVEC-ARROSAGE-CENTRAL · ROUGHING-  
MICRO-ENDMILL-WITH-INTERNAL-COOLING · MIKROSTRUPPFÄSER-  
MIT-INNENKÜHLUNG



SWISS MADE

28525A-2.0

Version vom 07.05.2026

<b>E25 UF</b> WERKZEUGMATERIAL HÄRTMETALL E25 UF	$\lambda=45^\circ-47^\circ$ $\gamma=15^\circ$ SCHNEIDWINKEL ? 45°-47° γ 15°	45° PRÄZISIONSWINKELMESSUNG	 ZWEI-WEGE- SPIRALBOHRER	$l_1$ 1.5xD 1.5XD TIEFE PRÄZISIONSWERKZEUG	$l_3$ 8xD SCHNEIDWERKZEUG 8XD LÄNGE L3	 STANDARD- WERKZEUGVERSCHLEISSANZEIGE	 SYMBOL FÜR EINSTELLBARE WINKEL	$\lambda/2$ $\lambda/1$ BOHRER MIT VARIABLER STEIFUNG
--------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	-----------------------------------------------------	-------------------------------------------------	---------------------------------------------	------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	28525A-2.0
<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

NENNMASS	
D (0 / -0.01)	2 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	3 mm
l3	6 mm
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Fase K	0.15
w° collision	3.7°



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/28525A-2.0

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève  
Alle Rechte vorbehalten