

E2

E2 HOCHPRÄZISIONS-WERKSTOFF

$\lambda=20^\circ$

20° LAMBDA SCHNEIDWINKEL



V-NUT FASENWERKZEUG FORM

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	48105-2-5
<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)	2 mm
d (h5)	5 mm
L	47 mm
l1	2.9 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	9.4°

