

# FORET-2-LÈVRES-MD-E25UF · 3-FLUTES-DRILL-SC-E25-UF · ZWEI-LIPPEN-BOHRER-HM-E25-UF



48401-1.30

Version vom 07.05.2026

SWISS MADE

E25  
UF

WERKZEUGMATERIAL HARTMETALL  
E25 UF

$\lambda = 20^\circ$

20° LAMBDA SCHNEIDWINKEL



90° WINKELBOHRER



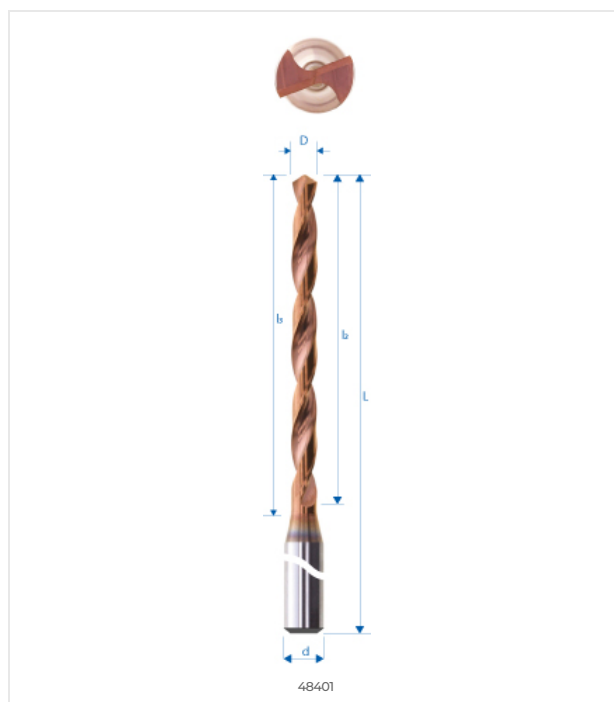
WERKZEUGLÄNGEN-MESSBALKEN

## WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	48401-1.30
<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

### NENNMASSE

D (0 / -0.01)	1.3 mm
d (h5)	3 mm
L	50 mm
l1	16 mm
l3	17.5 mm
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	2.4°



E-SHOP / EZI CUT  
eskenazi.ch/eshop/48401-1.30

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève  
Alle Rechte vorbehalten