

FRAISE-PROFIL-ÉBAUCHE-MD-E2-+-EZI-+-AL-EZI-+L3 ·
ROUGHIN-ENDMILL-SC-E2-+-AL-EZI · SCHAFT-
SCHRUPPFRÄSE-HM-E2-+-AL-EZI



SWISS MADE

21602H-7-8 Version vom 10.09.2026

E2

SUBMIKRONKORN-SORTE
HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNGSABRASIVIERWERKSTOFFE

$\lambda = 40^\circ$
 $\gamma = 18^\circ$

VARIABLE DRALLWINKEL 40°
ABRÄHNSCHNITTWINKEL 18°

45°

FASE BEI 45°

MITTE- UND SEITENSCHNITT

l_1
2.2xD

SCHNITTLÄNGE 2.2XD

l_3

NUTZBARE LÄNGE

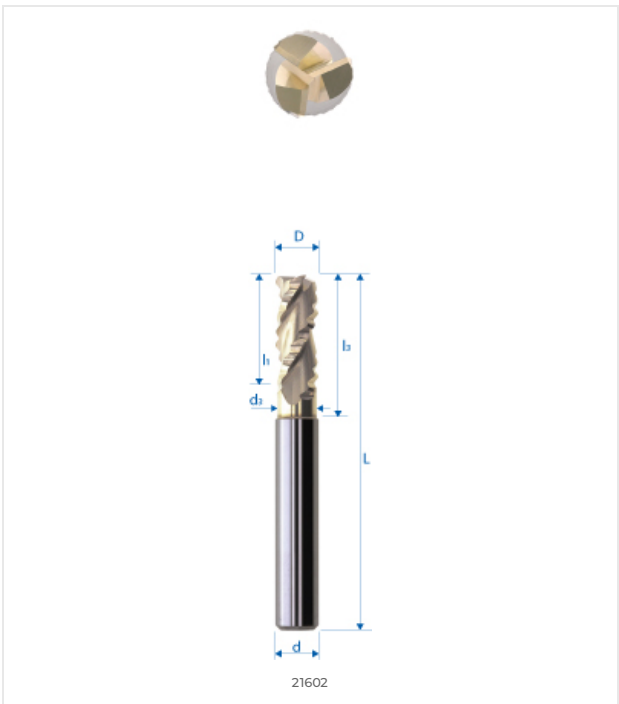
WERKZEUGLÄNGE STANDARD

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

Werkstoffkompatibilität des Produkts				
KATEGORIE	WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	21602H-7-8
Legierte und unlegierte Stähle	Unlegierte Stähle	Rm < 450 N/mm²	1a	○○○ 0/3
		Rm 450–700 N/mm²	1b	○○○ 0/3
		Rm 700–900 N/mm²	1c	○○○ 0/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	○○○ 0/3
Rostfreie Stähle	Rostfreie Stähle	Rm < 650 N/mm²	2a	○○○ 0/3
		Rm 650–950 N/mm²	2b	○○○ 0/3
		Rm > 950 N/mm²	2c	○○○ 0/3
Gehärtete Stähle	Gehärtete Stähle	44–56 HRC	3a	○○○ 0/3
		57–67 HRC	3b	○○○ 0/3
Exotische Werkstoffe	Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	○○○ 0/3
		> 32 HRC	4b	○○○ 0/3
Graphit	Industriegraphit		5	○○○ 0/3
Gusseisen	Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	○○○ 0/3
		> 32 HRC	6b	○○○ 0/3
Titan	Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm²	7a	○○○ 0/3
		600 < Rm N/mm²	7b	○○○ 0/3
Nickellegierungen	Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	○○○ 0/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	○○○ 0/3
Kupfer, Messing, Bronze	Kupferbasis	Rm < 850 N/mm²	9a	●●● 3/3
		Rm > 850 N/mm²	9b	●●● 3/3
Aluminium	Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	●●● 3/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●●● 3/3
		Si > 5%	10c	●●○ 2/3
Kunststoffe	Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	○○○ 0/3
		Duroplast	11b	○○○ 0/3
Verbundwerkstoffe	Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	○○○ 0/3
		Kohlefaser / KFK	12b	○○○ 0/3
Edelmetalle	Gold, Platin, Silber	Gold	13a	○○○ 0/3
		Platin	13b	○○○ 0/3

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	7 mm
d (h5)	8 mm
L	63 mm
l1	16 mm
l3	23 mm
d3	–
R	–
e	–
Z	3
Fase K	–
w° Kollisionswinkel	1.2°



