

FORET-À-POINTER-NC-MD-E2+-EZI-ALPHA · NC-SPOT-
DRILL-SC-E2+-EZI-ALPHA · NC-ANBOHRER-HM-E2+-
EZI-ALPHA



SWISS MADE

48052A-120-10 Version du 12.09.2026

E2

NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE VITESSE DE
MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda = 20^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 20°

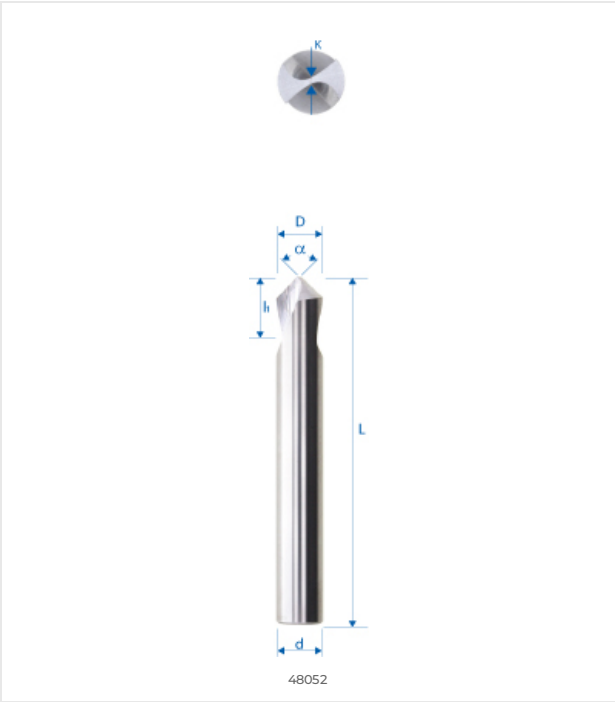
ANGLE EN POINTE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

●●● Excellent (3/3) ●●○ Bon (2/3) ●○○ Possible (1/3) ○○○ Non recommandé

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48052A-120-10
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés		Rm < 450 N/mm ²	1a	●●● 3/3
		Rm 450–700 N/mm ²	1b	●●● 3/3
		Rm 700–900 N/mm ²	1c	●●● 3/3
		Rm > 1200 N/mm ²	1d	●●● 3/3
Aciers Inox Aciers inoxydables		Rm < 650 N/mm ²	2a	●●● 3/3
		Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●● 3/3
		Rm > 950 N/mm ²	2c	●●● 3/3
Aciers trempés Aciers durcis		44–56 HRC	3a	●●○ 2/3
		57–67 HRC	3b	●○○ 1/3
Matériaux exotiques Alliages spéciaux		< 32 HRC	4a	●●○ 2/3
		> 32 HRC	4b	●●○ 2/3
Graphite Graphite industriel			5	●●● 3/3
Fontes Fonte grise / nodulaire		< 32 HRC	6a	●●● 3/3
		> 32 HRC	6b	●●● 3/3
Titane Alliages titane		Rm < 600 N/mm ²	7a	●●● 3/3
		600 < Rm N/mm ²	7b	●●● 3/3
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy		Rm < 1000 N/mm ²	8a	●●○ 2/3
		Rm > 1000 N/mm ²	8b	●●○ 2/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux		Rm < 850 N/mm ²	9a	●●○ 2/3
		Rm > 850 N/mm ²	9b	●●○ 2/3
Aluminium Alliages aluminium		Si < 0.5%	10a	●●○ 2/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●●○ 2/3
		Si > 5%	10c	●●● 3/3
Matières synthétiques Plastiques techniques		Thermoplastique	11a	●○○ 1/3
		Thermodurcissable	11b	●○○ 1/3
Matières composites Composites renforcés		Fibre de verre / GFK	12a	●●● 3/3
		Fibre de carbone / KFK	12b	●●● 3/3
Métaux précieux Or, platine, argent		Or	13a	●●○ 2/3
		Platine	13b	●●○ 2/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	10 mm
d (h5)	10 mm
L	72 mm
l1	15 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Chanfrein K	–
w° collision	–



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/48052A-120-10