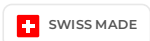


FORET-À-CENTER-MD-E2 · CENTER-DRILL-SC-E2 ·
ZENTRIERBOHRER-HM-E2



48105-1.6-4 Version du 10.09.2026



E2

NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE VITESSE DE
MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda = 20^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 20°

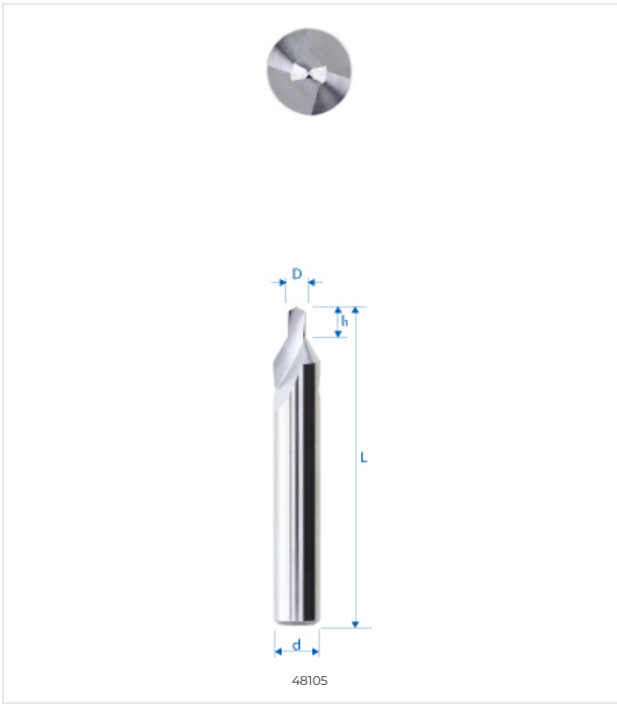
ANGLE EN POINTE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48105-1.6-4
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm²	1a	●●○	2/3
	Rm 450-700 N/mm²	1b	●●○	2/3
	Rm 700-900 N/mm²	1c	●●○	2/3
	Rm > 1200 N/mm²	1d	●●○	2/3
Aciers Inox Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm²	2a	●●○	2/3
	Rm 650-950 N/mm²	2b	●●○	2/3
	Rm > 950 N/mm²	2c	●●○	2/3
Aciers trempés Aciers durs	44-56 HRC	3a	○○○	0/3
	57-67 HRC	3b	○○○	0/3
Matériaux exotiques Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●○	2/3
	> 32 HRC	4b	●●○	2/3
Graphite Graphite industriel		5	●●○	2/3
Fontes Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●●○	2/3
	> 32 HRC	6b	●●○	2/3
Titane Alliages titane	Rm < 600 N/mm²	7a	●●○	2/3
	600 < Rm N/mm²	7b	●●○	2/3
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	●●○	2/3
	Rm > 1000 N/mm²	8b	●●○	2/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux	Rm < 850 N/mm²	9a	●●●	3/3
	Rm > 850 N/mm²	9b	●●●	3/3
Aluminium Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●●	3/3
	0.5% < Si < 5%	10b	●●○	2/3
	Si > 5%	10c	●○○	1/3
Matières synthétiques Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	●●●	3/3
	Thermodurcissable	11b	●●●	3/3
Matières composites Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	●●○	2/3
	Fibre de carbone / KFK	12b	●●○	2/3
Métaux précieux Or, platine, argent	Or	13a	●●○	2/3
	Platine	13b	●○○	1/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	1.6 mm
d (h5)	4 mm
L	50 mm
l1	2.4 mm
l3	—
d3	—
R	—
e	—
Z	2
Chanfrein K	—
w° collision	9.3°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/48105-1.6-4