

FORET-2-LÈVRES-MD-E2+-EZI-SMOOTH · 2-FLUTES-
DRILL-SC-E2+-EZI-SMOOTH · ZWEI-LIPPEN-BOHRER-
HM-E2+-EZI-SMOOTH



SWISS MADE

48400E-13 Version du 11.09.2026

E2

NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE VITESSE DE MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda=25^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 25°

118°

ANGLE DE POINTE 118°

LONGUEUR UTILE LONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48400E-13
Aciers alliés et non alliés	Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm²	1a	●●● 3/3
		Rm 450–700 N/mm²	1b	●●● 3/3
		Rm 700–900 N/mm²	1c	●●● 3/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	●●○ 2/3
Aciers Inox	Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm²	2a	●●● 3/3
		Rm 650–950 N/mm²	2b	●●● 3/3
		Rm > 950 N/mm²	2c	●●● 3/3
Aciers trempés	Aciers durcis	44–56 HRC	3a	●○○ 1/3
		57–67 HRC	3b	○○○ 0/3
Matériaux exotiques	Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●○ 2/3
		> 32 HRC	4b	●●○ 2/3
Graphite	Graphite industriel		5	●●● 3/3
Fontes	Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●●● 3/3
		> 32 HRC	6b	●●● 3/3
Titane	Alliages titane	Rm < 600 N/mm²	7a	●●● 3/3
		600 < Rm N/mm²	7b	●●● 3/3
Alliages Nickel	Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	●●○ 2/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	●○○ 1/3
Cuivre, la				