

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



SWISS MADE

48400S-11 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°

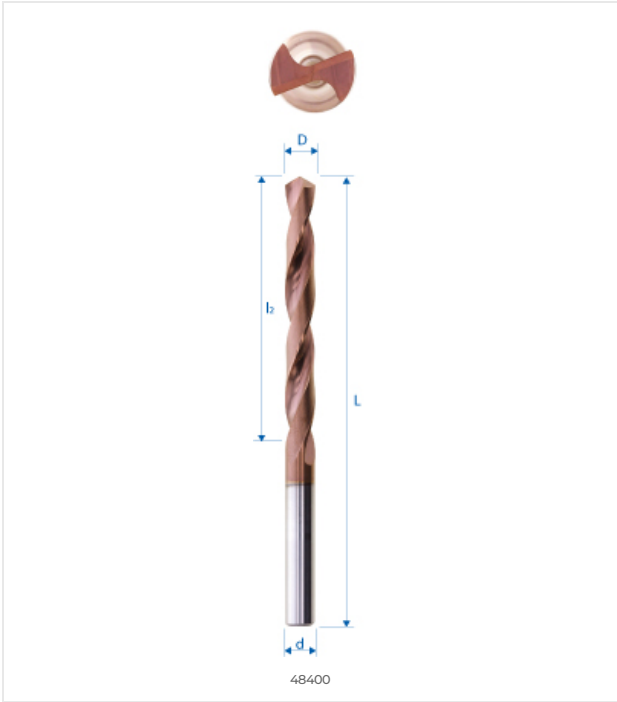
LONGUEUR UTILE LONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48400S-11
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, 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	●●● 3/3
		Si > 5%	10c	●●○ 2/3
Matières synthétiques Plastiques techniques		Thermoplastique	11a	●●● 3/3
		Thermodurcissable	11b	●●● 3/3
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	●●● 3/3
		Platine	13b	●○○ 1/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	11 mm
d (h5)	12 mm
L	150 mm
l1	94 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Chanfrein K	–
w° collision	0.3°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/48400S-11