

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



SWISS MADE

48400S-9 Version du 11.09.2026

E2

NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE
VITESSE DE MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda=25^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 25°



ANGLE DE POINTE 118°



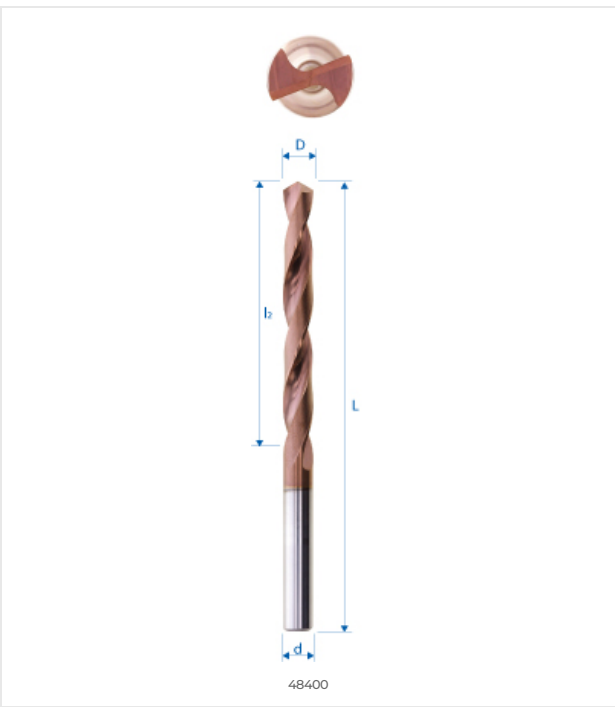
LONGUEUR UTILE LONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48400S-9
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	●●○	2/3
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	●○○	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/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	●○○	1/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●●	3/3
	Rm > 850 N/mm ²	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)	9 mm
d (h5)	10 mm
L	133 mm
l1	81 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Chanfrein K	–
w° collision	0.3°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/48400S-9

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Tous droits réservés