

MICRO-FORET-Z:2-AVEC-ARROSAGE-CENTRAL-MD-E25-UF-+-EZI-SMOOTH-D:3.00-D:3-L:63-L2:33-L3:35.5 · MICRO-FLUTES-DRILL-Z:2-WITH-THROUGH-COOLANT-CARBIDE-E25-UF-+-COATING-EZI-SMOOTH-D:3.00-D:3-L:63-L2:33-L3:35.5 · MIKRO-BOHRER-Z:2-MIT-INNENKÜHLUNG-HM-E25-UF-+-BESCHICHTUNG-EZI-SMOOTH-D:3.00-D:3-L:63-L2:33-L3:35.5



SWISS MADE

48480S-3.00

Version vom 07.05.2026

E2

E2 HOCHPRÄZISIONS-  
WERKSTOFF

$\lambda = 20^\circ$

20° LAMBDA SCHNEIDWINKEL



90° WINKELBOHRER



WERKZEUGLÄNGEN-  
MESSBALKEN



ZENTRALKÜHLUNG BOHRER

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

●●● Ausgezeichnet (3/3) ●●○ Gut (2/3) ●○○ Möglich (1/3) ○○○ Nicht empfohlen

| WERKSTOFF   | SPEZIFIKATION                | GRP | 48480S-3.00 |
|---|------------------------------|-----|-------------|
| <b>Legierte und unlegierte Stähle</b><br><small>Unlegierte Stähle</small> | Rm < 450 N/mm <sup>2</sup>   | 1a  | ●●●         |
|   | Rm 450–700 N/mm <sup>2</sup> | 1b  | ●●●         |
|   | Rm 700–900 N/mm <sup>2</sup> | 1c  | ●●●         |
|   | Rm > 1200 N/mm <sup>2</sup>  | 1d  | ●●●         |
| <b>Rostfreie Stähle</b><br><small>Rostfreie Stähle</small>                | Rm < 650 N/mm <sup>2</sup>   | 2a  | ●●●         |
|   | Rm 650–950 N/mm <sup>2</sup> | 2b  | ●●●         |
|   | Rm > 950 N/mm <sup>2</sup>   | 2c  | ●●●         |
| <b>Gehärtete Stähle</b><br><small>Gehärtete Stähle</small>                | 44–56 HRC                    | 3a  | ●○○         |
|   | 57–67 HRC                    | 3b  | ○○○         |
| <b>Exotische Werkstoffe</b><br><small>Speziallegierungen</small>          | < 32 HRC                     | 4a  | ●●●         |
|   | > 32 HRC                     | 4b  | ●●●         |
| <b>Graphit</b><br><small>Industriegraphit</small>                         |                              | 5   | ●●●         |
| <b>Gusseisen</b><br><small>Grau- / Kugelgraphitguss</small>               | < 32 HRC                     | 6a  | ●●●         |
|   | > 32 HRC                     | 6b  | ●●●         |
| <b>Titan</b><br><small>Titanlegierungen</small>                           | Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>   | 7a  | ●●●         |
|   | 600 < Rm N/mm <sup>2</sup>   | 7b  | ●●●         |
| <b>Nickellegierungen</b><br><small>Inconel, Hastelloy</small>             | Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 8a  | ●●○         |
|   | Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 8b  | ●●○         |
| <b>Kupfer, Messing, Bronze</b><br><small>Kupferbasis</small>              | Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>   | 9a  | ●●●         |
|   | Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 9b  | ●●●         |
| <b>Aluminium</b><br><small>Aluminiumlegierungen</small>                   | Si < 0.5%                    | 10a | ●●●         |
|   | 0.5% < Si < 5%               | 10b | ●●●         |
|   | Si > 5%                      | 10c | ●●●         |
| <b>Kunststoffe</b><br><small>Technische Kunststoffe</small>               | Thermoplast                  | 11a | ●●●         |
|   | Duroplast                    | 11b | ●●●         |
| <b>Verbundwerkstoffe</b><br><small>Faserverbundwerkstoffe</small>         | Glasfaser / GFK              | 12a | ●●●         |
|   | Kohlefaser / KFK             | 12b | ●●●         |
| <b>Edelmetalle</b><br><small>Gold, Platin, Silber</small>                 | Gold                         | 13a | ●●●         |
|   | Platin                       | 13b | ●●○         |

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

| NENNMASSE     |         |
|---------------|---------|
| D (0 / -0.01) | 3 mm    |
| d (h5)        | 3 mm    |
| L             | 66 mm   |
| l1            | 28 mm   |
| l3            | 35.5 mm |
| d3            | -       |
| R             | -       |
| e             | -       |
| Z             | 2       |
| Fase K        | -       |
| w° collision  | -       |



E-SHOP / EZI CUT  
[eskenazi.ch/eshop/484805-3.00](https://eskenazi.ch/eshop/484805-3.00)