

FORET-Z:2-AVEC-ARROSAGE-CENTRAL-MD-E2+-EZI-SMOOTH-D:3.30-D:4-L:75-L2:36-L3:39 · FLUTES-DRILL-Z:2-WITH-THROUGH-COOLANT-CARBIDE-E2+-COATING-EZI-SMOOTH-D:3.30-D:4-L:75-L2:36-L3:39 · BOHRER-Z:2-MIT-INNENKÜHLUNG-HM-E2+-BESCHICHTUNG-EZI-SMOOTH-D:3.30-D:4-L:75-L2:36-L3:39



SWISS MADE

48480S-3.3

Version vom 08.05.2026

E2

E2 HOCHPRÄZISIONS-
WERKSTOFF

$\lambda=20^\circ$

20° LAMBDA SCHNEIDWINKEL



90° WINKELBOHRER



WERKZEUGLÄNGEN-
MESSBALKEN



ZENTRALE KÜHLUNG BOHRER

WERKSTOFFKOMPATIBILITÄT

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

WERKSTOFF	SPEZIFIKATION	GRP	48480S-3.3
Legierte und unlegierte Stähle Unlegierte Stähle	Rm < 450 N/mm ²	1a	●●●
	Rm 450–700 N/mm ²	1b	●●●
	Rm 700–900 N/mm ²	1c	●●●
	Rm > 1200 N/mm ²	1d	●●●
Rostfreie Stähle Rostfreie Stähle	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●●
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●●
	Rm > 950 N/mm ²	2c	●●●
Gehärtete Stähle Gehärtete Stähle	44–56 HRC	3a	●○○
	57–67 HRC	3b	○○○
Exotische Werkstoffe Speziallegierungen	< 32 HRC	4a	●●●
	> 32 HRC	4b	●●●
Graphit Industriegrphit		5	●●●
Gusseisen Grau- / Kugelgraphitguss	< 32 HRC	6a	●●●
	> 32 HRC	6b	●●●
Titan Titanlegierungen	Rm < 600 N/mm ²	7a	●●●
	600 < Rm N/mm ²	7b	●●●
Nickellegierungen Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm ²	8a	●●○
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	●●○
Kupfer, Messing, Bronze Kupferbasis	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●●
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●●●
Aluminium Aluminiumlegierungen	Si < 0.5%	10a	●●●
	0.5% < Si < 5%	10b	●●●
	Si > 5%	10c	●●●
Kunststoffe Technische Kunststoffe	Thermoplast	11a	●●●
	Duroplast	11b	●●●
Verbundwerkstoffe Faserverbundwerkstoffe	Glasfaser / GFK	12a	●●●
	Kohlefaser / KFK	12b	●●●
Edelmetalle Gold, Platin, Silber	Gold	13a	●●●
	Platin	13b	●●○

TECHNISCHE ZEICHNUNG



ABMESSUNGEN

NENNMASSE	
D (0 / -0.01)	3.3 mm
d (h5)	4 mm
L	66 mm
l1	28 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Fase K	–
w° collision	0.7°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/484805-3.3