

FORET-Z:2-AVEC-ARROSAGE-CENTRAL-MD-E2-+-EZI-SMOOTH-D:3.80-D:4-L:75-L2:43-L3:46 · FLUTES-DRILL-Z:2-WITH-THROUGH-COOLANT-CARBIDE-E2-+-COATING-EZI-SMOOTH-D:3.80-D:4-L:75-L2:43-L3:46 · BOHRER-Z:2-MIT-INNENKÜHLUNG-HM-E2-+-BESCHICHTUNG-EZI-SMOOTH-D:3.80-D:4-L:75-L2:43-L3:46



SWISS MADE

48480S-3.8

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-3.8 |
|---|------------------------------|-----|------------|
| <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>Industriegrphit</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) | 3.8 mm |
| d (h5)        | 4 mm   |
| L             | 74 mm  |
| l1            | 36 mm  |
| l3            | –      |
| d3            | –      |
| R             | –      |
| e             | –      |
| Z             | 2      |
| Fase K        | –      |
| w° collision  | 0.1°   |



E-SHOP / EZI CUT  
[eskenazi.ch/eshop/484805-3.8](https://eskenazi.ch/eshop/484805-3.8)