

# FORET-2-LÈVRES-MD-E25UF-+-EZI-SMOOTH · 2-FLUTES-DRILL-SC-E2-5-UF-+-EZI-SMOOTH · ZWEI-LIPPEN-BOHRER-HM-E25-UF-+-EZI-SMOOTH



SWISS MADE

48351S-0.40

Version du 07.05.2026

E25  
UF

MATIÈRE OUTIL CARBURE E25 UF

$\lambda = 20^\circ$

ANGLE DE COUPE 20° LAMBDA



MÈCHE À ANGLE DROIT 90°



INDICATEUR D'USURE OUTIL STANDARD

## COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48351S-0.40
<b>Aciers alliés et non alliés</b> Aciers non alliés	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>Aciers Inox</b> Aciers inoxydables	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>Aciers trempés</b> Aciers durcis	44–56 HRC	3a	●●○
	57–67 HRC	3b	●○○
<b>Matériaux exotiques</b> Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●●
	> 32 HRC	4b	●●●
<b>Graphite</b> Graphite industriel		5	●●●
<b>Fontes</b> Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●●●
	> 32 HRC	6b	●●●
<b>Titane</b> Alliages titane	Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	7a	●●●
	600 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	●●●
<b>Alliages Nickel</b> Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	●●○
	Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>	8b	●●○
<b>Cuivre, laiton, bronze</b> Cuivreux	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	●●●
	Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>	9b	●●●
<b>Aluminium</b> Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●○
	0.5% < Si < 5%	10b	●●●
	Si > 5%	10c	●●●
<b>Matières synthétiques</b> Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	●●●
	Thermodurcissable	11b	●●●
<b>Matières composites</b> Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	●●●
	Fibre de carbone / KFK	12b	●●●
<b>Métaux précieux</b> Or, platine, argent	Or	13a	●●●
	Platine	13b	●●○

## DESSIN TECHNIQUE



## DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	0.4 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	2.7 mm
l3	3.6 mm
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Chanfrein K	–
w° collision	8.3°



E-SHOP / EZI CUT  
[eskenazi.ch/eshop/48351S-0.40](https://eskenazi.ch/eshop/48351S-0.40)