FORET **Z2** AVEC ARROSAGE CENTRAL MD E25UF + EZI SMOOTH · 2 FLUTES DRILL SC WITH THROUGH COOLANT E2 5 UF + EZI SMOOTH · ZWEI LIPPEN BOHRER MIT INNENKÜHLUNG HM E25 UF + EZI SMOOTH

TAKE IT EZI

SWISS MADE

48380S-4 Version du 04.11.2026

E2	λ=30°	135°		
NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE VITESSE DE MATIÈRES ABRASIVES	ANGLE D'HÉLICE 30°	ANGLE DE POINTE 135°	LONGUEUR UTILE STANDARD	ARROSAGE CENTRAL

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières

CATÉGORIE MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48380S-4
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm²	1a	●●● 3/3
	Rm 450–700 N/mm²	1b	●●● 3/3
	Rm 700–900 N/mm²	1c	●●● 3/3
	Rm > 1200 N/mm²	1d	●●● 3/3
Aciers Inox Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm²	2a	●●● 3/3
	Rm 650–950 N/mm²	2b	●●● 3/3
	Rm > 950 N/mm²	2c	●●● 3/3
Aciers trempés Aciers durcis	44–56 HRC	3a	●●● 3/3
	57–67 HRC	3b	●○○ 1/3
Matériaux exotiques Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●● 3/3
	> 32 HRC	4b	●●● 3/3
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/mm²	7a	●●● 3/3
	600 < Rm N/mm²	7b	●●● 3/3
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	●●○ 2/3
	Rm > 1000 N/mm²	8b	●●○ 2/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux	Rm < 850 N/mm²	9a	●●● 3/3
	Rm > 850 N/mm²	9b	●●● 3/3
Aluminium Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●● 3/3
	0.5% < Si < 5%	10b	●●● 3/3
	Si > 5%	10c	●●● 3/3
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	●●○ 2/3

DESSIN TECHNIQUE



48380

DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (h7)	4 mm
d (h6)	4 mm
L	50 mm
l1	22 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	2
Chanfrein K	-
w° collision	-

E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/48380S-4

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Tous droits réservés