

Fiche technique du produit



Référence article	9005570030000
Diamètre	3,000 mm
Plage de diamètre	3,000 - 25,400 mm
Angle pointe	90 °
Surface	poli
Type	N
Refroidissement interne	sans

Caractéristiques

Refroidissement interne	sans
Surface	poli
Type	N
Type d'assise	DIN 1835-A
Norm	Norme usine
Plage de tolérance	h6
Sens de coupe	à droite
Diamètre	3,000 mm
Longueur totale	46,000 mm
Longueur de gorge	12,000 mm
Angle pointe	90 °

Indications

- i** Les données CAO et autres informations sont disponibles après inscription au e-shop.
- A** Les vitesses de coupe et les avances réellement réalisables dépendent du traitement respectif des conditions. Nous vous recommandons d'effectuer des tests de coupe appropriés.



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

T.: +33 4 50 27 64 42
info@guhring-france.com

Paramètres de coupe

Perçage CN

Sous-groupe	Résistance/dureté	Vitesse de coupe	Avance	Vitesse de rotation	Vitesse d'avance
Aciers de construction généraux	500 N/mm ²	30 m/min	0,100 mm/tr	3 183 tr/min	318 mm/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	25 m/min	0,080 mm/tr	2 653 tr/min	212 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	15 m/min	0,063 mm/tr	1 592 tr/min	100 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 400 N/mm ²	8 m/min	0,050 mm/tr	849 tr/min	42 mm/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	30 m/min	0,100 mm/tr	3 183 tr/min	318 mm/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	32 m/min	0,100 mm/tr	3 395 tr/min	340 mm/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	30 m/min	0,080 mm/tr	3 183 tr/min	255 mm/min
Aciers de trempe non alliés	700 N/mm ²	25 m/min	0,080 mm/tr	2 653 tr/min	212 mm/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	25 m/min	0,080 mm/tr	2 653 tr/min	212 mm/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	20 m/min	0,063 mm/tr	2 122 tr/min	134 mm/min
Aciers inoxydables austénitiques	1 100 N/mm ²	6 m/min	0,050 mm/tr	637 tr/min	32 mm/min
Aciers inoxydables martensitiques	1 200 N/mm ²	8 m/min	0,050 mm/tr	849 tr/min	42 mm/min
Aciers inoxydables sulfurés	900 N/mm ²	10 m/min	0,050 mm/tr	1 061 tr/min	53 mm/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	16 m/min	0,063 mm/tr	1 698 tr/min	107 mm/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	15 m/min	0,063 mm/tr	1 592 tr/min	100 mm/min
Aciers trempés alliés	1 400 N/mm ²	12 m/min	0,050 mm/tr	1 273 tr/min	64 mm/min
Fonte	240 HB	30 m/min	0,100 mm/tr	3 183 tr/min	318 mm/min
Fonte	350 HB	30 m/min	0,100 mm/tr	3 183 tr/min	318 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	25 m/min	0,100 mm/tr	2 653 tr/min	265 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	20 m/min	0,100 mm/tr	2 122 tr/min	212 mm/min
Bronzes à copeaux courts	600 N/mm ²	30 m/min	0,063 mm/tr	3 183 tr/min	201 mm/min
Bronzes à copeaux courts	850 N/mm ²	25 m/min	0,063 mm/tr	2 653 tr/min	167 mm/min
Bronzes à copeaux longs	850 N/mm ²	15 m/min	0,063 mm/tr	1 592 tr/min	100 mm/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	12 m/min	0,063 mm/tr	1 273 tr/min	80 mm/min



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

T.: +33 4 50 27 64 42
info@guhring-france.com

Sous-groupe	Résistance/dureté	Vitesse de coupe	Avance	Vitesse de rotation	Vitesse d'avance
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	60 m/min	0,080 mm/tr	6 366 tr/min	509 mm/min
Laiton à copeaux courts	600 N/mm ²	60 m/min	0,080 mm/tr	6 366 tr/min	509 mm/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	40 m/min	0,080 mm/tr	4 244 tr/min	340 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	10 %	50 m/min	0,125 mm/tr	5 305 tr/min	663 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	20 %	50 m/min	0,100 mm/tr	5 305 tr/min	531 mm/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	70 m/min	0,125 mm/tr	7 427 tr/min	928 mm/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	70 m/min	0,125 mm/tr	7 427 tr/min	928 mm/min
Alliages de magnésium	450 N/mm ²	70 m/min	0,100 mm/tr	7 427 tr/min	743 mm/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	28 m/min	0,080 mm/tr	2 971 tr/min	238 mm/min
Plastiques thermodurcissables	150 N/mm ²	18 m/min	0,063 mm/tr	1 910 tr/min	120 mm/min

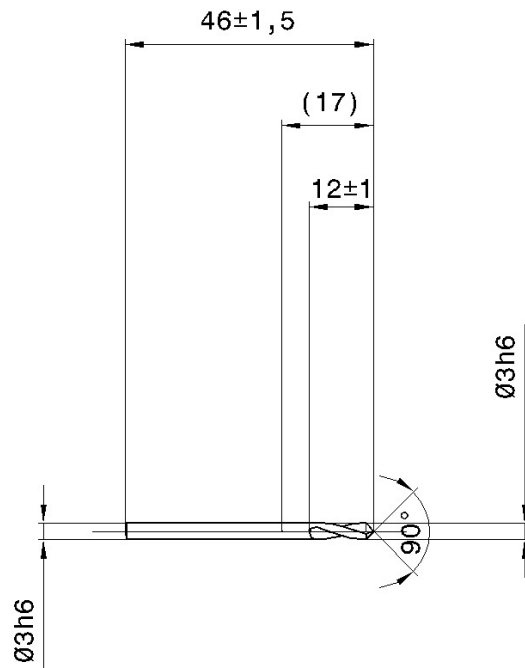


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

T.: +33 4 50 27 64 42
info@guhring-france.com

Plan outil



GÜHRING		<p>Diese Zeichnung ist Eigentum der Fa. Gühring KG und darf nicht an Dritte weitergegeben werden. Bearbeitungs- und Zeichnungsprüfung (auf Richtigkeit und Vollständigkeit) obliegen dem Kunden.</p>
Artikel-Nr.	557 3,000	
Beschreibung	NC - ANBOHRER	
Schneidstoff	HSS	
Beschichtung	BLANK	
Kuehlung	-	
Schneiden	2	



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

T.: +33 4 50 27 64 42
info@guhring-france.com