

Fiche technique du produit



Référence article	9057160030000
Taille du filetage	M3
Plage de filetage	M3 - M20
Surface	traité vapeur
Refroidissement interne	sans
Type	N

Caractéristiques

Surface	traité vapeur
Refroidissement interne	sans
Type	N
Taille du filetage	M3
Plage de filetage	M3 - M20
Norm	DIN 376
Norm 2	DIN 2184-1
Type d'assise	Attachement cylindrique
Form	B
Sens de coupe	à droite
Classe de tolérance	ISO2/6H
Type de perçage	Trous débouchants
Rainure	goujure droite
Anneau de couleur	Bague en or
Longueur de coupe	3,5-5,5 Pentes
Type de filetage	M
Longueur totale	56,000 mm
Longueur du filetage	10,000 mm
Longueur de gorge	14,000 mm



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Longueur utile	18,000 mm
Longueur de tige	0,000 mm
Diamètre âme du filet	2,500 mm
Diamètre tige	2,200 mm
Pas du filetage	0,500 mm
Plage de tolérance diamètre de tige	h9
Information supplémentaire	Filetage intérieur
EBEZ	ZL-GBO-M 04GGDR-N
Type d'outil	Tapez

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

Trous débouchants

Sous-groupe	Résistance/dureté	Vitesse de coupe	Vitesse de rotation
Aciers de construction généraux	400 N/mm ²	15 m/min	1 592 tr/min
Aciers de construction généraux	600 N/mm ²	15 m/min	1 592 tr/min
Aciers de construction généraux	850 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	600 N/mm ²	15 m/min	1 592 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de décolletage	600 N/mm ²	15 m/min	1 592 tr/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de trempe non alliés	600 N/mm ²	15 m/min	1 592 tr/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers niturés	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers pour outils	600 N/mm ²	15 m/min	1 592 tr/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers pour outils	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers rapides	850 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers rapides	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	12 m/min	1 273 tr/min
Aciers à ressort	350 HB	15 m/min	1 592 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	10 m/min	1 061 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	10 m/min	1 061 tr/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	20 m/min	2 122 tr/min

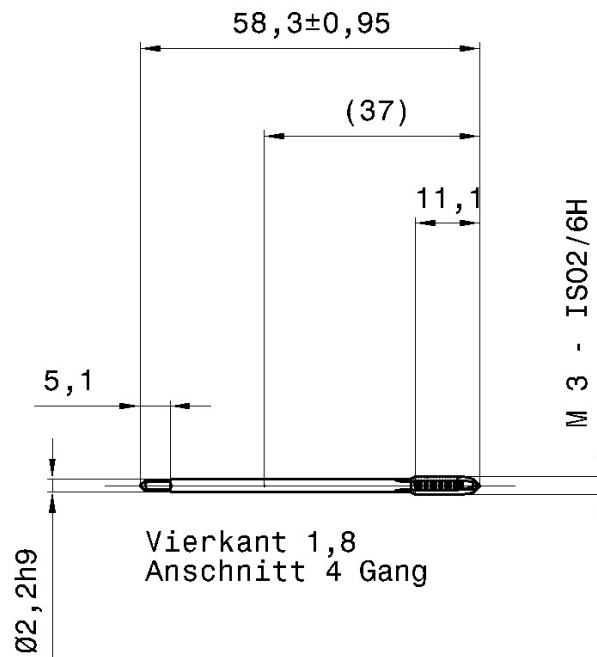


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING		
Artikel-Nr.	5716 3,000	
Beschreibung	GEWINDEBOHRER	
Schneidstoff	HSS-E	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.
Beschichtung	DAMPF ANGELASSEN	
Kuehlung	-	
Schneiden	3	



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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