

Fiche technique du produit



| | |
|--------------------------|-------------------|
| Référence article | 9004900015000 |
| Diamètre | 1,500 mm |
| Plage de diamètre | 1,500 - 20,000 mm |
| Nombre d'arêtes de coupe | 3 |
| Surface | poli |
| Refroidissement interne | sans |
| Type de perçage | Trous débouchants |

Caractéristiques

| | |
|------------------------------|---------------------|
| Surface | poli |
| Refroidissement interne | sans |
| Type de perçage | Trous débouchants |
| Diamètre | 1,500 mm |
| Nombre d'arêtes de coupe | 3 |
| Rainure | rainurés à gauche |
| Longueur de l'arête de coupe | 8,000 mm |
| Longueur totale | 40,000 mm |
| Longueur de gorge | 14,000 mm |
| Longueur utile | 18,000 mm |
| Longueur de tige | 0,000 mm |
| Diamètre tige | 2,000 mm |
| Information supplémentaire | |
| Diamètre intérieur | 0,000 mm |
| Diamètre minimal | 1,500 mm |
| EBEZ | ZL-REI-M 08LGBR-NCD |
| Longueur de porte-à-faux | 0,000 mm |



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Division

U

Form

Indications

- i** Les données CAO et autres informations sont disponibles après inscription au e-shop.
- ⚠** 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 | Avance | Vitesse de rotation | Vitesse d'avance |
|--|-------------------------|------------------|-------------|---------------------|------------------|
| Aciers de construction généraux | 500 N/mm ² | 16 m/min | 0,100 mm/tr | 3 395 tr/min | 340 mm/min |
| Aciers de construction généraux | 1 000 N/mm ² | 12 m/min | 0,100 mm/tr | 2 546 tr/min | 255 mm/min |
| Aciers de cémentation alliés | 1 000 N/mm ² | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Aciers de cémentation alliés | 1 400 N/mm ² | 8 m/min | 0,080 mm/tr | 1 698 tr/min | 136 mm/min |
| Aciers de cémentation non alliés | 850 N/mm ² | 16 m/min | 0,100 mm/tr | 3 395 tr/min | 340 mm/min |
| Aciers de décolletage | 850 N/mm ² | 12 m/min | 0,100 mm/tr | 2 546 tr/min | 255 mm/min |
| Aciers de décolletage | 1 000 N/mm ² | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Aciers de trempe non alliés | 700 N/mm ² | 14 m/min | 0,100 mm/tr | 2 971 tr/min | 297 mm/min |
| Aciers de trempe non alliés | 850 N/mm ² | 12 m/min | 0,080 mm/tr | 2 546 tr/min | 204 mm/min |
| Aciers de trempe non alliés | 1 000 N/mm ² | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Aciers inoxydables austénitiques | 1 100 N/mm ² | 6 m/min | 0,100 mm/tr | 1 273 tr/min | 127 mm/min |
| Aciers inoxydables martensitiques | 1 200 N/mm ² | 4 m/min | 0,100 mm/tr | 849 tr/min | 85 mm/min |
| Aciers inoxydables sulfurés | 900 N/mm ² | 6 m/min | 0,100 mm/tr | 1 273 tr/min | 127 mm/min |
| Aciers nitrurés | 1 000 N/mm ² | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Aciers nitrurés | 1 400 N/mm ² | 8 m/min | 0,080 mm/tr | 1 698 tr/min | 136 mm/min |
| Aciers pour outils | 850 N/mm ² | 10 m/min | 0,100 mm/tr | 2 122 tr/min | 212 mm/min |
| Aciers pour outils | 1 400 N/mm ² | 8 m/min | 0,080 mm/tr | 1 698 tr/min | 136 mm/min |
| Aciers rapides | 1 400 N/mm ² | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Aciers trempés alliés | 1 000 N/mm ² | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Aciers trempés alliés | 1 400 N/mm ² | 8 m/min | 0,080 mm/tr | 1 698 tr/min | 136 mm/min |
| Fonte | 240 HB | 14 m/min | 0,080 mm/tr | 2 971 tr/min | 238 mm/min |
| Fonte | 350 HB | 12 m/min | 0,080 mm/tr | 2 546 tr/min | 204 mm/min |
| Fonte à graphite sphéroïdal et malléable | 240 HB | 12 m/min | 0,080 mm/tr | 2 546 tr/min | 204 mm/min |
| Fonte à graphite sphéroïdal et malléable | 350 HB | 10 m/min | 0,080 mm/tr | 2 122 tr/min | 170 mm/min |
| Matériaux en fonte FGV | 300 HB | 8 m/min | 0,080 mm/tr | 1 698 tr/min | 136 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 |
|-----------------------------------|-------------------------|------------------|-------------|---------------------|------------------|
| Bronzes à copeaux courts | 600 N/mm ² | 20 m/min | 0,100 mm/tr | 4 244 tr/min | 424 mm/min |
| Bronzes à copeaux courts | 850 N/mm ² | 18 m/min | 0,100 mm/tr | 3 820 tr/min | 382 mm/min |
| Bronzes à copeaux longs | 850 N/mm ² | 18 m/min | 0,100 mm/tr | 3 820 tr/min | 382 mm/min |
| Bronzes à copeaux longs | 1 000 N/mm ² | 14 m/min | 0,100 mm/tr | 2 971 tr/min | 297 mm/min |
| Cuivre faiblement allié | 500 N/mm ² | 18 m/min | 0,100 mm/tr | 3 820 tr/min | 382 mm/min |
| Laiton à copeaux courts | 600 N/mm ² | 18 m/min | 0,100 mm/tr | 3 820 tr/min | 382 mm/min |
| Laiton à copeaux longs | 600 N/mm ² | 16 m/min | 0,100 mm/tr | 3 395 tr/min | 340 mm/min |
| Alliages de fonderie Al-Si | 10 % | 20 m/min | 0,100 mm/tr | 4 244 tr/min | 424 mm/min |
| Alliages de fonderie Al-Si | 14 % | 18 m/min | 0,100 mm/tr | 3 820 tr/min | 382 mm/min |
| Alliages de fonderie Al-Si | 20 % | 18 m/min | 0,100 mm/tr | 3 820 tr/min | 382 mm/min |
| Alliages d'aluminium corroyés | 650 N/mm ² | 18 m/min | 0,125 mm/tr | 3 820 tr/min | 478 mm/min |
| Aluminium et alliages d'aluminium | 400 N/mm ² | 18 m/min | 0,125 mm/tr | 3 820 tr/min | 478 mm/min |
| Alliages de magnésium | 450 N/mm ² | 20 m/min | 0,100 mm/tr | 4 244 tr/min | 424 mm/min |
| Titane, alliages de titane | 850 N/mm ² | 6 m/min | 0,080 mm/tr | 1 273 tr/min | 102 mm/min |
| Titane, alliages de titane | 1 400 N/mm ² | 4 m/min | 0,080 mm/tr | 849 tr/min | 68 mm/min |
| Matières thermoplastiques | 100 N/mm ² | 14 m/min | 0,125 mm/tr | 2 971 tr/min | 371 mm/min |
| Plastiques thermodurcissables | 150 N/mm ² | 12 m/min | 0,125 mm/tr | 2 546 tr/min | 318 mm/min |
| Alliages spéciaux | 1 600 N/mm ² | 4 m/min | 0,080 mm/tr | 849 tr/min | 68 mm/min |

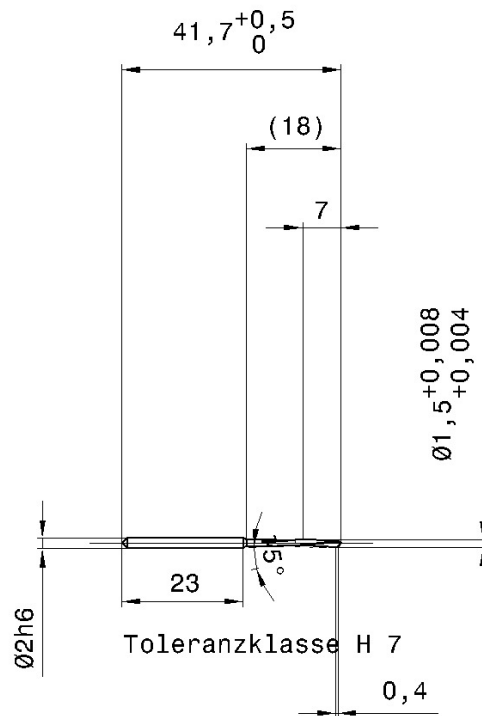


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



| GÜHRING | |
|--------------|--------------------|
| Artikel-Nr. | 490 1,500 |
| Beschreibung | MASCHINEN-REIBAHLE |
| Schneidstoff | HSS-E |
| Beschichtung | BLANK |
| Kuehlung | - |
| Schneiden | 3 |

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.



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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