

## 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](mailto: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 <sup>2</sup>	16 m/min	0,100 mm/tr	3 395 tr/min	340 mm/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm <sup>2</sup>	12 m/min	0,100 mm/tr	2 546 tr/min	255 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,080 mm/tr	2 122 tr/min	170 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 400 N/mm <sup>2</sup>	8 m/min	0,080 mm/tr	1 698 tr/min	136 mm/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm <sup>2</sup>	16 m/min	0,100 mm/tr	3 395 tr/min	340 mm/min
Aciers de décolletage	850 N/mm <sup>2</sup>	12 m/min	0,100 mm/tr	2 546 tr/min	255 mm/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,080 mm/tr	2 122 tr/min	170 mm/min
Aciers de trempe non alliés	700 N/mm <sup>2</sup>	14 m/min	0,100 mm/tr	2 971 tr/min	297 mm/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm <sup>2</sup>	12 m/min	0,080 mm/tr	2 546 tr/min	204 mm/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,080 mm/tr	2 122 tr/min	170 mm/min
Aciers inoxydables austénitiques	1 100 N/mm <sup>2</sup>	6 m/min	0,100 mm/tr	1 273 tr/min	127 mm/min
Aciers inoxydables martensitiques	1 200 N/mm <sup>2</sup>	4 m/min	0,100 mm/tr	849 tr/min	85 mm/min
Aciers inoxydables sulfurés	900 N/mm <sup>2</sup>	6 m/min	0,100 mm/tr	1 273 tr/min	127 mm/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,080 mm/tr	2 122 tr/min	170 mm/min
Aciers nitrurés	1 400 N/mm <sup>2</sup>	8 m/min	0,080 mm/tr	1 698 tr/min	136 mm/min
Aciers pour outils	850 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,100 mm/tr	2 122 tr/min	212 mm/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm <sup>2</sup>	8 m/min	0,080 mm/tr	1 698 tr/min	136 mm/min
Aciers rapides	1 400 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,080 mm/tr	2 122 tr/min	170 mm/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm <sup>2</sup>	10 m/min	0,080 mm/tr	2 122 tr/min	170 mm/min
Aciers trempés alliés	1 400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	20 m/min	0,100 mm/tr	4 244 tr/min	424 mm/min
Bronzes à copeaux courts	850 N/mm <sup>2</sup>	18 m/min	0,100 mm/tr	3 820 tr/min	382 mm/min
Bronzes à copeaux longs	850 N/mm <sup>2</sup>	18 m/min	0,100 mm/tr	3 820 tr/min	382 mm/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm <sup>2</sup>	14 m/min	0,100 mm/tr	2 971 tr/min	297 mm/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm <sup>2</sup>	18 m/min	0,100 mm/tr	3 820 tr/min	382 mm/min
Laiton à copeaux courts	600 N/mm <sup>2</sup>	18 m/min	0,100 mm/tr	3 820 tr/min	382 mm/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	18 m/min	0,125 mm/tr	3 820 tr/min	478 mm/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm <sup>2</sup>	18 m/min	0,125 mm/tr	3 820 tr/min	478 mm/min
Alliages de magnésium	450 N/mm <sup>2</sup>	20 m/min	0,100 mm/tr	4 244 tr/min	424 mm/min
Titane, alliages de titane	850 N/mm <sup>2</sup>	6 m/min	0,080 mm/tr	1 273 tr/min	102 mm/min
Titane, alliages de titane	1 400 N/mm <sup>2</sup>	4 m/min	0,080 mm/tr	849 tr/min	68 mm/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm <sup>2</sup>	14 m/min	0,125 mm/tr	2 971 tr/min	371 mm/min
Plastiques thermodurcissables	150 N/mm <sup>2</sup>	12 m/min	0,125 mm/tr	2 546 tr/min	318 mm/min
Alliages spéciaux	1 600 N/mm <sup>2</sup>	4 m/min	0,080 mm/tr	849 tr/min	68 mm/min

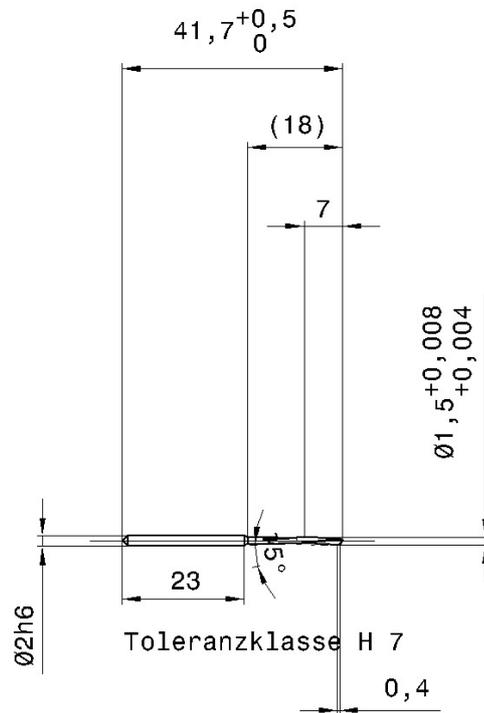


## Gühring France

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