

Fiche technique du produit



Référence article	9055110025000
Diamètre	2,500 mm
Plage de diamètre	2,500 - 20,000 mm
Profondeur maximale de perçage	16,250 mm
Surface	nanoFIRE
Type	RT 100 U
Refroidissement interne	avec

Caractéristiques

Refroidissement interne	avec
Surface	nanoFIRE
Type	RT 100 U
Type d'assise	DIN 6535-HA
Norm	DIN 6537L
Plage de tolérance	m7
Sens de coupe	à droite
Diamètre	2,500 mm
Diamètre tige	4,000 mm
Longueur totale	57,000 mm
Longueur de gorge	20,000 mm
Longueur utile	17,000 mm
Longueur de tige	31,700 mm
Foret aléueur, côté machine	N

Indications

- Les données CAO et autres informations sont disponibles après inscription au e-shop.



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

⚠ 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 dans le plein

Sous-groupe	Résistance/dureté	Vitesse de coupe	Avance	Vitesse de rotation	Durée principale	Vitesse d'avance
Aciers de construction généraux	500 N/mm ²	145 m/min	0,100 mm/tr	18 462 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 846 mm/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	120 m/min	0,080 mm/tr	15 279 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 222 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	120 m/min	0,100 mm/tr	15 279 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 528 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 400 N/mm ²	85 m/min	0,063 mm/tr	10 823 tr/min	0,00 min (0 sec.)	682 mm/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	145 m/min	0,125 mm/tr	18 462 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 308 mm/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	170 m/min	0,125 mm/tr	21 645 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 706 mm/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	145 m/min	0,125 mm/tr	18 462 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 308 mm/min
Aciers de trempe non alliés	700 N/mm ²	130 m/min	0,125 mm/tr	16 552 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 069 mm/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	125 m/min	0,100 mm/tr	15 915 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 592 mm/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	120 m/min	0,100 mm/tr	15 279 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 528 mm/min
Aciers inoxydables austénitiques	1 100 N/mm ²	55 m/min	0,032 mm/tr	7 003 tr/min	0,00 min (0 sec.)	224 mm/min
Aciers inoxydables martensitiques	1 200 N/mm ²	45 m/min	0,063 mm/tr	5 730 tr/min	0,00 min (0 sec.)	361 mm/min
Aciers inoxydables sulfurés	900 N/mm ²	60 m/min	0,063 mm/tr	7 639 tr/min	0,00 min (0 sec.)	481 mm/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm ²	110 m/min	0,100 mm/tr	14 006 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 401 mm/min
Aciers nitrurés	1 400 N/mm ²	105 m/min	0,063 mm/tr	13 369 tr/min	0,00 min (0 sec.)	842 mm/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	80 m/min	0,080 mm/tr	10 186 tr/min	0,00 min (0 sec.)	815 mm/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	65 m/min	0,063 mm/tr	8 276 tr/min	0,00 min (0 sec.)	521 mm/min
Aciers rapides	1 400 N/mm ²	60 m/min	0,050 mm/tr	7 639 tr/min	0,00 min (0 sec.)	382 mm/min
Aciers trempés	48 HRC	55 m/min	0,040 mm/tr	7 003 tr/min	0,00 min (0 sec.)	280 mm/min
Aciers trempés	65 HRC	35 m/min	0,032 mm/tr	4 456 tr/min	0,00 min (0 sec.)	143 mm/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	120 m/min	0,100 mm/tr	15 279 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 528 mm/min
Aciers trempés alliés	1 400 N/mm ²	105 m/min	0,100 mm/tr	13 369 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 337 mm/min
Aciers à ressort	350 HB	60 m/min	0,040 mm/tr	7 639 tr/min	0,00 min (0 sec.)	306 mm/min
Fonte	240 HB	210 m/min	0,160 mm/tr	26 738 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 278 mm/min
Fonte	350 HB	160 m/min	0,160 mm/tr	20 372 tr/min	0,00 min (0 sec.)	3 260 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	Durée principale	Vitesse d'avance
Fonte dure	350 HB	40 m/min	0,040 mm/tr	5 093 tr/min	0,00 min (0 sec.)	204 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	140 m/min	0,160 mm/tr	17 825 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 852 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	130 m/min	0,125 mm/tr	16 552 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 069 mm/min
Bronzes à copeaux courts	600 N/mm ²	125 m/min	0,100 mm/tr	15 915 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 592 mm/min
Bronzes à copeaux courts	850 N/mm ²	105 m/min	0,080 mm/tr	13 369 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 070 mm/min
Bronzes à copeaux longs	850 N/mm ²	90 m/min	0,080 mm/tr	11 459 tr/min	0,00 min (0 sec.)	917 mm/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	80 m/min	0,080 mm/tr	10 186 tr/min	0,00 min (0 sec.)	815 mm/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	125 m/min	0,100 mm/tr	15 915 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 592 mm/min
Laiton à copeaux courts	600 N/mm ²	325 m/min	0,125 mm/tr	41 380 tr/min	0,00 min (0 sec.)	5 173 mm/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	220 m/min	0,100 mm/tr	28 011 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 801 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	10 %	260 m/min	0,160 mm/tr	33 104 tr/min	0,00 min (0 sec.)	5 297 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	20 %	220 m/min	0,160 mm/tr	28 011 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 482 mm/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	310 m/min	0,160 mm/tr	39 470 tr/min	0,00 min (0 sec.)	6 315 mm/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	310 m/min	0,160 mm/tr	39 470 tr/min	0,00 min (0 sec.)	6 315 mm/min
Alliages de magnésium	450 N/mm ²	280 m/min	0,125 mm/tr	35 651 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 456 mm/min
Titane, alliages de titane	850 N/mm ²	45 m/min	0,050 mm/tr	5 730 tr/min	0,00 min (0 sec.)	287 mm/min
Titane, alliages de titane	1 400 N/mm ²	40 m/min	0,040 mm/tr	5 093 tr/min	0,00 min (0 sec.)	204 mm/min
Alliages spéciaux	1 600 N/mm ²	35 m/min	0,050 mm/tr	4 456 tr/min	0,00 min (0 sec.)	223 mm/min

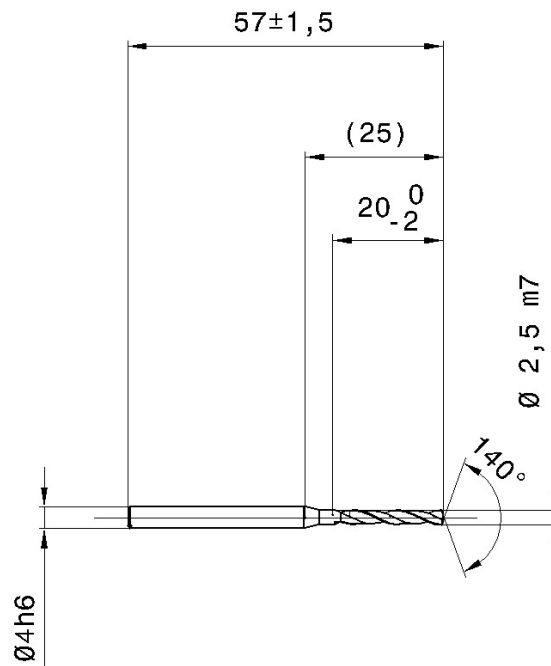


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5511 2,500
Beschreibung	NANOFIRE - RATIOBOHRER
Schneidstoff	VHM
Beschichtung	NANOFIRE
Kuehlung	Innenkuehlung
Schneiden	2

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