

Fiche technique du produit



Référence article	9055140030000
Diamètre	3,000 mm
Plage de diamètre	3,000 - 20,000 mm
Profondeur maximale de perçage	15,500 mm
Surface	nanoFIRE
Type	RT 100 U
Refroidissement interne	sans

Caractéristiques

Refroidissement interne	sans
Surface	nanoFIRE
Type	RT 100 U
Type d'assise	DIN 6535-HA
Norm	DIN 6537K
Plage de tolérance	m7
Sens de coupe	à droite
Diamètre	3,000 mm
Diamètre tige	6,000 mm
Longueur totale	62,000 mm
Longueur de gorge	20,000 mm
Longueur utile	16,000 mm
Longueur de tige	36,000 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	130 m/min	0,125 mm/tr	13 793 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 724 mm/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	110 m/min	0,100 mm/tr	11 671 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 167 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	120 m/min	0,125 mm/tr	12 732 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 592 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 400 N/mm ²	85 m/min	0,080 mm/tr	9 019 tr/min	0,00 min (0 sec.)	722 mm/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	130 m/min	0,160 mm/tr	13 793 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 207 mm/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	145 m/min	0,160 mm/tr	15 385 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 462 mm/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	110 m/min	0,125 mm/tr	11 671 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 459 mm/min
Aciers de trempe non alliés	700 N/mm ²	120 m/min	0,125 mm/tr	12 732 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 592 mm/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	110 m/min	0,125 mm/tr	11 671 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 459 mm/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	105 m/min	0,125 mm/tr	11 141 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 393 mm/min
Aciers inoxydables austénitiques	1 100 N/mm ²	15 m/min	0,032 mm/tr	1 592 tr/min	0,00 min (0 sec.)	51 mm/min
Aciers inoxydables martensitiques	1 200 N/mm ²	35 m/min	0,032 mm/tr	3 714 tr/min	0,00 min (0 sec.)	119 mm/min
Aciers inoxydables sulfurés	900 N/mm ²	40 m/min	0,040 mm/tr	4 244 tr/min	0,00 min (0 sec.)	170 mm/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm ²	100 m/min	0,100 mm/tr	10 610 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 061 mm/min
Aciers nitrurés	1 400 N/mm ²	90 m/min	0,080 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	764 mm/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	65 m/min	0,100 mm/tr	6 897 tr/min	0,00 min (0 sec.)	690 mm/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	55 m/min	0,080 mm/tr	5 836 tr/min	0,00 min (0 sec.)	467 mm/min
Aciers rapides	1 400 N/mm ²	60 m/min	0,063 mm/tr	6 366 tr/min	0,00 min (0 sec.)	401 mm/min
Aciers trempés	48 HRC	40 m/min	0,032 mm/tr	4 244 tr/min	0,00 min (0 sec.)	136 mm/min
Aciers trempés	65 HRC	20 m/min	0,032 mm/tr	2 122 tr/min	0,00 min (0 sec.)	68 mm/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	105 m/min	0,125 mm/tr	11 141 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 393 mm/min
Aciers trempés alliés	1 400 N/mm ²	100 m/min	0,100 mm/tr	10 610 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 061 mm/min
Aciers à ressort	350 HB	45 m/min	0,050 mm/tr	4 775 tr/min	0,00 min (0 sec.)	239 mm/min
Fonte	240 HB	210 m/min	0,160 mm/tr	22 282 tr/min	0,00 min (0 sec.)	3 565 mm/min
Fonte	350 HB	155 m/min	0,160 mm/tr	16 446 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 631 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	35 m/min	0,050 mm/tr	3 714 tr/min	0,00 min (0 sec.)	186 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	155 m/min	0,125 mm/tr	16 446 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 056 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	125 m/min	0,125 mm/tr	13 263 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 658 mm/min
Bronzes à copeaux courts	600 N/mm ²	105 m/min	0,100 mm/tr	11 141 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 114 mm/min
Bronzes à copeaux courts	850 N/mm ²	85 m/min	0,100 mm/tr	9 019 tr/min	0,00 min (0 sec.)	902 mm/min
Bronzes à copeaux longs	850 N/mm ²	80 m/min	0,080 mm/tr	8 488 tr/min	0,00 min (0 sec.)	679 mm/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	60 m/min	0,080 mm/tr	6 366 tr/min	0,00 min (0 sec.)	509 mm/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	105 m/min	0,125 mm/tr	11 141 tr/min	0,00 min (0 sec.)	1 393 mm/min
Laiton à copeaux courts	600 N/mm ²	270 m/min	0,160 mm/tr	28 648 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 584 mm/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	180 m/min	0,125 mm/tr	19 099 tr/min	0,00 min (0 sec.)	2 387 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	10 %	220 m/min	0,160 mm/tr	23 343 tr/min	0,00 min (0 sec.)	3 735 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	20 %	180 m/min	0,160 mm/tr	19 099 tr/min	0,00 min (0 sec.)	3 056 mm/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	260 m/min	0,160 mm/tr	27 587 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 414 mm/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	260 m/min	0,160 mm/tr	27 587 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 414 mm/min
Alliages de magnésium	450 N/mm ²	260 m/min	0,160 mm/tr	27 587 tr/min	0,00 min (0 sec.)	4 414 mm/min
Titane, alliages de titane	850 N/mm ²	15 m/min	0,032 mm/tr	1 592 tr/min	0,00 min (0 sec.)	51 mm/min
Titane, alliages de titane	1 400 N/mm ²	15 m/min	0,032 mm/tr	1 592 tr/min	0,00 min (0 sec.)	51 mm/min
Alliages spéciaux	1 600 N/mm ²	25 m/min	0,063 mm/tr	2 653 tr/min	0,00 min (0 sec.)	167 mm/min

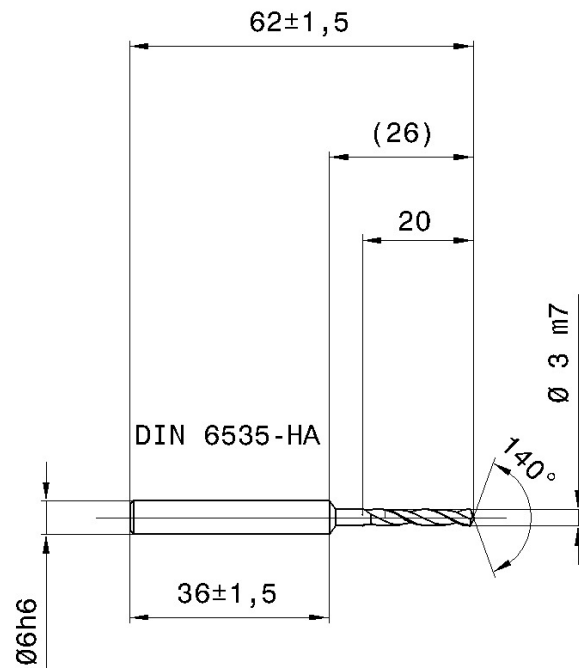


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5514 3,000
Beschreibung	NANOFIRE - RATIOBOHRER
Schneidstoff	K/P
Beschichtung	NANOFIRE
Kuehlung	-
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