

Fiche technique du produit



Référence article	9055230010000
Diamètre	1,000 mm
Plage de diamètre	1,000 - 14,290 mm
Profondeur maximale de perçage	10,500 mm
Surface	poli
Type	GU 500 DZ
Refroidissement interne	sans

Caractéristiques

Refroidissement interne	sans
Surface	poli
Type	GU 500 DZ
Type d'assise	Attachement cylindrique
Norm	DIN 338
Plage de tolérance	h8
Sens de coupe	à droite
Diamètre	1,000 mm
Diamètre tige	1,000 mm
Longueur totale	34,000 mm
Longueur de gorge	12,000 mm
Longueur utile	11,000 mm
Longueur de tige	22,000 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	35 m/min	0,018 mm/tr	11 141 tr/min	0,00 min (0 sec.)	201 mm/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	30 m/min	0,016 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	153 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	16 m/min	0,014 mm/tr	5 093 tr/min	0,00 min (0 sec.)	71 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 400 N/mm ²	12 m/min	0,012 mm/tr	3 820 tr/min	0,00 min (0 sec.)	46 mm/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	30 m/min	0,018 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	172 mm/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	40 m/min	0,018 mm/tr	12 732 tr/min	0,00 min (0 sec.)	229 mm/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	30 m/min	0,018 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	172 mm/min
Aciers de trempe non alliés	700 N/mm ²	32 m/min	0,018 mm/tr	10 186 tr/min	0,00 min (0 sec.)	183 mm/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	28 m/min	0,018 mm/tr	8 913 tr/min	0,00 min (0 sec.)	160 mm/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	20 m/min	0,016 mm/tr	6 366 tr/min	0,00 min (0 sec.)	102 mm/min
Aciers inoxydables austénitiques	1 100 N/mm ²	10 m/min	0,014 mm/tr	3 183 tr/min	0,00 min (0 sec.)	45 mm/min
Aciers inoxydables martensitiques	1 200 N/mm ²	12 m/min	0,014 mm/tr	3 820 tr/min	0,00 min (0 sec.)	53 mm/min
Aciers inoxydables sulfurés	900 N/mm ²	14 m/min	0,014 mm/tr	4 456 tr/min	0,00 min (0 sec.)	62 mm/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm ²	15 m/min	0,014 mm/tr	4 775 tr/min	0,00 min (0 sec.)	67 mm/min
Aciers nitrurés	1 400 N/mm ²	10 m/min	0,012 mm/tr	3 183 tr/min	0,00 min (0 sec.)	38 mm/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	15 m/min	0,014 mm/tr	4 775 tr/min	0,00 min (0 sec.)	67 mm/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	10 m/min	0,012 mm/tr	3 183 tr/min	0,00 min (0 sec.)	38 mm/min
Aciers rapides	1 400 N/mm ²	10 m/min	0,012 mm/tr	3 183 tr/min	0,00 min (0 sec.)	38 mm/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	15 m/min	0,014 mm/tr	4 775 tr/min	0,00 min (0 sec.)	67 mm/min
Aciers trempés alliés	1 400 N/mm ²	13 m/min	0,012 mm/tr	4 138 tr/min	0,00 min (0 sec.)	50 mm/min
Fonte	240 HB	36 m/min	0,018 mm/tr	11 459 tr/min	0,00 min (0 sec.)	206 mm/min
Fonte	350 HB	30 m/min	0,018 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	172 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	30 m/min	0,018 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	172 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 à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	22 m/min	0,018 mm/tr	7 003 tr/min	0,00 min (0 sec.)	126 mm/min
Bronzes à copeaux courts	600 N/mm ²	36 m/min	0,014 mm/tr	11 459 tr/min	0,00 min (0 sec.)	160 mm/min
Bronzes à copeaux courts	850 N/mm ²	30 m/min	0,014 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	134 mm/min
Bronzes à copeaux longs	850 N/mm ²	30 m/min	0,014 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	134 mm/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	25 m/min	0,014 mm/tr	7 958 tr/min	0,00 min (0 sec.)	111 mm/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	70 m/min	0,016 mm/tr	22 282 tr/min	0,00 min (0 sec.)	357 mm/min
Laiton à copeaux courts	600 N/mm ²	45 m/min	0,016 mm/tr	14 324 tr/min	0,00 min (0 sec.)	229 mm/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	30 m/min	0,016 mm/tr	9 549 tr/min	0,00 min (0 sec.)	153 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	10 %	65 m/min	0,020 mm/tr	20 690 tr/min	0,00 min (0 sec.)	414 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	20 %	60 m/min	0,018 mm/tr	19 099 tr/min	0,00 min (0 sec.)	344 mm/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	50 m/min	0,020 mm/tr	15 915 tr/min	0,00 min (0 sec.)	318 mm/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	50 m/min	0,020 mm/tr	15 915 tr/min	0,00 min (0 sec.)	318 mm/min
Alliages de magnésium	450 N/mm ²	60 m/min	0,018 mm/tr	19 099 tr/min	0,00 min (0 sec.)	344 mm/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	15 m/min	0,014 mm/tr	4 775 tr/min	0,00 min (0 sec.)	67 mm/min
Plastiques thermodurcissables	150 N/mm ²	20 m/min	0,014 mm/tr	6 366 tr/min	0,00 min (0 sec.)	89 mm/min

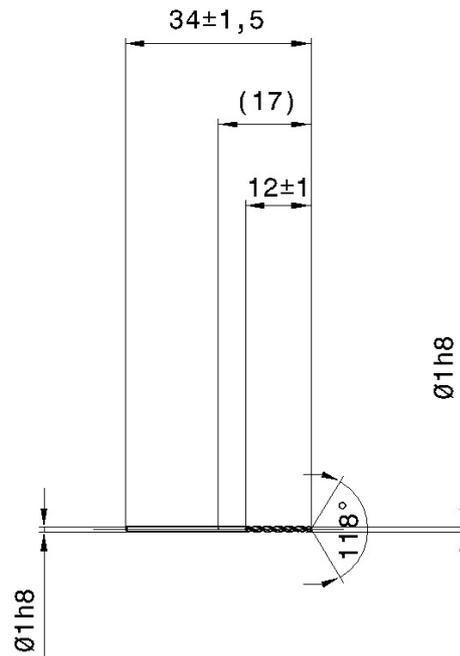


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5523 1,000
Beschreibung	SPIRALBOHRER
Schneidstoff	HSCO
Beschichtung	BLANK
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