

Fiche technique du produit



Référence article	9055240075000
Diamètre	7,500 mm
Plage de diamètre	1,000 - 14,290 mm
Profondeur maximale de perçage	22,750 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 1897
Plage de tolérance	h8
Sens de coupe	à droite
Diamètre	7,500 mm
Diamètre tige	7,500 mm
Longueur totale	74,000 mm
Longueur de gorge	34,000 mm
Longueur utile	27,000 mm
Longueur de tige	40,000 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	0,200 mm/tr	1 485 tr/min	0,00 min (0 sec.)	297 mm/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	30 m/min	0,160 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	204 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	16 m/min	0,125 mm/tr	679 tr/min	0,00 min (0 sec.)	85 mm/min
Aciers de cémentation alliés	1 400 N/mm ²	12 m/min	0,100 mm/tr	509 tr/min	0,00 min (0 sec.)	51 mm/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	30 m/min	0,200 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	255 mm/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	40 m/min	0,200 mm/tr	1 698 tr/min	0,00 min (0 sec.)	340 mm/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	30 m/min	0,200 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	255 mm/min
Aciers de trempe non alliés	700 N/mm ²	32 m/min	0,200 mm/tr	1 358 tr/min	0,00 min (0 sec.)	272 mm/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	28 m/min	0,200 mm/tr	1 188 tr/min	0,00 min (0 sec.)	238 mm/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	20 m/min	0,160 mm/tr	849 tr/min	0,00 min (0 sec.)	136 mm/min
Aciers inoxydables austénitiques	1 100 N/mm ²	10 m/min	0,125 mm/tr	424 tr/min	0,00 min (0 sec.)	53 mm/min
Aciers inoxydables martensitiques	1 200 N/mm ²	12 m/min	0,125 mm/tr	509 tr/min	0,00 min (0 sec.)	64 mm/min
Aciers inoxydables sulfurés	900 N/mm ²	14 m/min	0,125 mm/tr	594 tr/min	0,00 min (0 sec.)	74 mm/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm ²	15 m/min	0,125 mm/tr	637 tr/min	0,00 min (0 sec.)	80 mm/min
Aciers nitrurés	1 400 N/mm ²	10 m/min	0,100 mm/tr	424 tr/min	0,00 min (0 sec.)	42 mm/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	15 m/min	0,125 mm/tr	637 tr/min	0,00 min (0 sec.)	80 mm/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	10 m/min	0,100 mm/tr	424 tr/min	0,00 min (0 sec.)	42 mm/min
Aciers rapides	1 400 N/mm ²	10 m/min	0,100 mm/tr	424 tr/min	0,00 min (0 sec.)	42 mm/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	15 m/min	0,125 mm/tr	637 tr/min	0,00 min (0 sec.)	80 mm/min
Aciers trempés alliés	1 400 N/mm ²	13 m/min	0,100 mm/tr	552 tr/min	0,00 min (0 sec.)	55 mm/min
Fonte	240 HB	36 m/min	0,200 mm/tr	1 528 tr/min	0,00 min (0 sec.)	306 mm/min
Fonte	350 HB	30 m/min	0,200 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	255 mm/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	30 m/min	0,200 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	255 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	0,200 mm/tr	934 tr/min	0,00 min (0 sec.)	187 mm/min
Bronzes à copeaux courts	600 N/mm ²	36 m/min	0,125 mm/tr	1 528 tr/min	0,00 min (0 sec.)	191 mm/min
Bronzes à copeaux courts	850 N/mm ²	30 m/min	0,125 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	159 mm/min
Bronzes à copeaux longs	850 N/mm ²	30 m/min	0,125 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	159 mm/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	25 m/min	0,125 mm/tr	1 061 tr/min	0,00 min (0 sec.)	133 mm/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	70 m/min	0,160 mm/tr	2 971 tr/min	0,00 min (0 sec.)	475 mm/min
Laiton à copeaux courts	600 N/mm ²	45 m/min	0,160 mm/tr	1 910 tr/min	0,00 min (0 sec.)	306 mm/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	30 m/min	0,160 mm/tr	1 273 tr/min	0,00 min (0 sec.)	204 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	10 %	65 m/min	0,250 mm/tr	2 759 tr/min	0,00 min (0 sec.)	690 mm/min
Alliages de fonderie Al-Si	20 %	60 m/min	0,200 mm/tr	2 546 tr/min	0,00 min (0 sec.)	509 mm/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	50 m/min	0,250 mm/tr	2 122 tr/min	0,00 min (0 sec.)	531 mm/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	50 m/min	0,250 mm/tr	2 122 tr/min	0,00 min (0 sec.)	531 mm/min
Alliages de magnésium	450 N/mm ²	60 m/min	0,200 mm/tr	2 546 tr/min	0,00 min (0 sec.)	509 mm/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	15 m/min	0,125 mm/tr	637 tr/min	0,00 min (0 sec.)	80 mm/min
Plastiques thermodurcissables	150 N/mm ²	20 m/min	0,125 mm/tr	849 tr/min	0,00 min (0 sec.)	106 mm/min

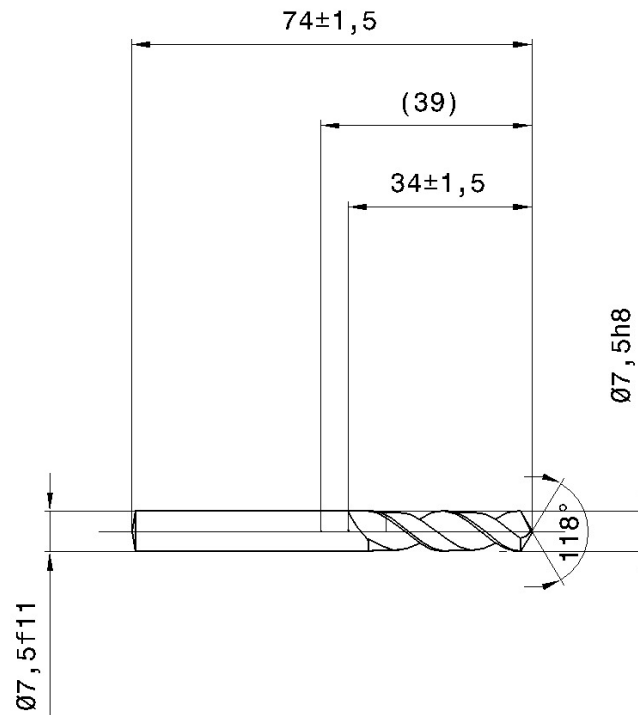


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5524 7,500
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