

Fiche technique du produit



Référence article	9057250028450
Taille du filetage	4 - 40
Plage de filetage	4 - 40 - 3/4 - 10
Surface	traité vapeur
Refroidissement interne	sans
Type	N

Caractéristiques

Surface	traité vapeur
Refroidissement interne	sans
Type	N
Taille du filetage	4 - 40
Plage de filetage	4 - 40 - 3/4 - 10
Norm	~DIN 371/~DIN 376
Norm 2	DIN 2184-1
Type d'assise	Attachement cylindrique
Form	B
Sens de coupe	à droite
Classe de tolérance	2B
Type de perçage	Trous débouchants
Rainure	goujure droite
Anneau de couleur	Bague en or
Longueur de coupe	3.5-5,5 Pentes
Type de filetage	UNC
Longueur totale	56,000 mm
Longueur du filetage	11,000 mm
Longueur de gorge	14,000 mm



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Longueur utile	18,000 mm
Longueur de tige	0,000 mm
Diamètre âme du filet	2,350 mm
Diamètre tige	3,500 mm
Pas du filetage	0,635 mm
Plage de tolérance diamètre de tige	h9
Information supplémentaire	Filetage intérieur
EBEZ	ZL-GBO-M 04GGDR-N
Type d'outil	Tapez

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

Paramètres de coupe

Trous débouchants

Sous-groupe	Résistance/dureté	Vitesse de coupe	Vitesse de rotation
Aciers de construction généraux	400 N/mm ²	15 m/min	1 678 tr/min
Aciers de construction généraux	600 N/mm ²	15 m/min	1 678 tr/min
Aciers de construction généraux	850 N/mm ²	12 m/min	1 343 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	600 N/mm ²	15 m/min	1 678 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	12 m/min	1 343 tr/min
Aciers de décolletage	600 N/mm ²	15 m/min	1 678 tr/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	12 m/min	1 343 tr/min
Aciers de trempe non alliés	600 N/mm ²	15 m/min	1 678 tr/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	12 m/min	1 343 tr/min
Aciers pour outils	600 N/mm ²	15 m/min	1 678 tr/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	12 m/min	1 343 tr/min
Aciers rapides	850 N/mm ²	12 m/min	1 343 tr/min
Aciers à ressort	350 HB	15 m/min	1 678 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	10 m/min	1 119 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	10 m/min	1 119 tr/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	20 m/min	2 238 tr/min

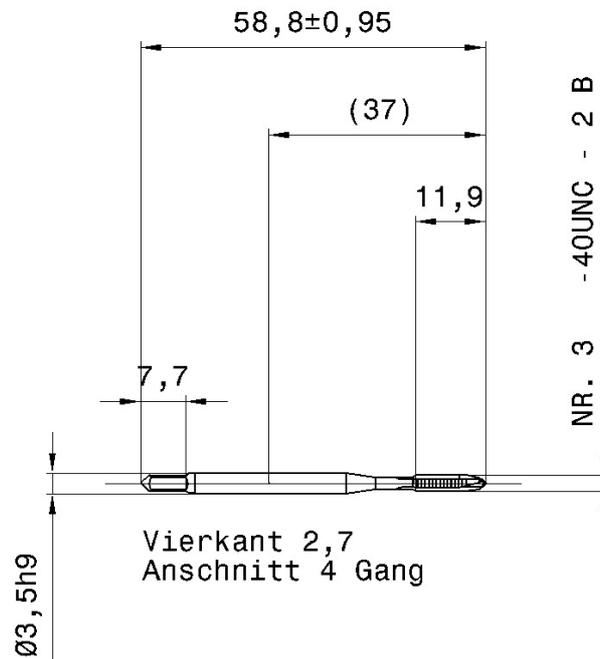


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5725 2,845
Beschreibung	GEWINDEBOHRER
Schneidstoff	HSS-E
Beschichtung	DAMPF ANGELASSEN
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