

## Fiche technique du produit



|                         |                   |
|-------------------------|-------------------|
| Référence article       | 9057270028450     |
| Taille du filetage      | 4 - 48            |
| Plage de filetage       | 4 - 48 - 5/8 - 18 |
| Surface                 | traité vapeur     |
| Refroidissement interne | sans              |
| Type                    | N                 |

### Caractéristiques

|                         |                         |
|-------------------------|-------------------------|
| Surface                 | traité vapeur           |
| Refroidissement interne | sans                    |
| Type                    | N                       |
| Taille du filetage      | 4 - 48                  |
| Plage de filetage       | 4 - 48 - 5/8 - 18       |
| Norm                    | ~DIN 374                |
| 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        | UNF                     |
| Longueur totale         | 56,000 mm               |
| Longueur du filetage    | 10,000 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               | 2,400 mm           |
| Diamètre tige                       | 2,200 mm           |
| Pas du filetage                     | 0,529 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 <sup>2</sup> | 15 m/min         | 1 678 tr/min        |
| Aciers de construction généraux          | 600 N/mm <sup>2</sup> | 15 m/min         | 1 678 tr/min        |
| Aciers de construction généraux          | 850 N/mm <sup>2</sup> | 12 m/min         | 1 343 tr/min        |
| Aciers de cémentation non alliés         | 600 N/mm <sup>2</sup> | 15 m/min         | 1 678 tr/min        |
| Aciers de cémentation non alliés         | 850 N/mm <sup>2</sup> | 12 m/min         | 1 343 tr/min        |
| Aciers de décolletage                    | 600 N/mm <sup>2</sup> | 15 m/min         | 1 678 tr/min        |
| Aciers de décolletage                    | 850 N/mm <sup>2</sup> | 12 m/min         | 1 343 tr/min        |
| Aciers de trempe non alliés              | 600 N/mm <sup>2</sup> | 15 m/min         | 1 678 tr/min        |
| Aciers de trempe non alliés              | 850 N/mm <sup>2</sup> | 12 m/min         | 1 343 tr/min        |
| Aciers pour outils                       | 600 N/mm <sup>2</sup> | 15 m/min         | 1 678 tr/min        |
| Aciers pour outils                       | 850 N/mm <sup>2</sup> | 12 m/min         | 1 343 tr/min        |
| Aciers rapides                           | 850 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup> | 20 m/min         | 2 238 tr/min        |

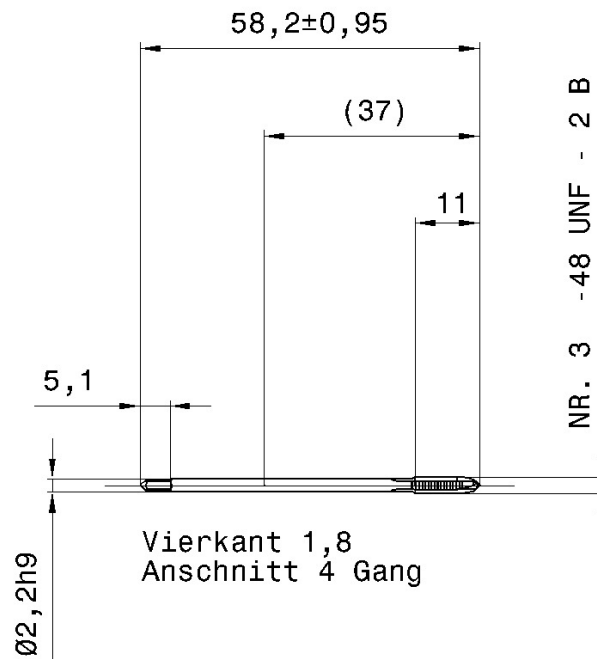


### Gühring France

24 Rue Callisto  
74650 CHAVANOD

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

## Plan outil



| GÜHRING      |                  |
|--------------|------------------|
| Artikel-Nr.  | 5727 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