

Fiche technique du produit



Référence article	9057370020000
Taille du filetage	M 2
Plage de filetage	M 2 - M10
Surface	TiN
Refroidissement interne	sans
Type	N R40

Caractéristiques

Surface	TiN
Refroidissement interne	sans
Type	N R40
Taille du filetage	M 2
Plage de filetage	M 2 - M10
Norm	DIN 371
Norm 2	DIN 2184-1
Type d'assise	Attachement cylindrique
Form	C
Sens de coupe	à droite
Classe de tolérance	ISO2/6H
Type de perçage	Trous borgnes
Rainure	Hélice à droite 40°
Anneau de couleur	Bague en or
Longueur de coupe	2-3 Pentes
Type de filetage	M
Longueur totale	45,000 mm
Longueur du filetage	4,500 mm
Longueur de gorge	11,500 mm



Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Longueur utile	13,500 mm
Longueur de tige	0,000 mm
Diamètre âme du filet	1,600 mm
Diamètre tige	2,800 mm
Pas du filetage	0,400 mm
Plage de tolérance diamètre de tige	h9
Information supplémentaire	Filetage intérieur
EBEZ	ZL-GBO-M 03RGSR-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 borgnes

Sous-groupe	Résistance/dureté	Vitesse de coupe	Vitesse de rotation
Aciers de construction généraux	400 N/mm ²	25 m/min	3 979 tr/min
Aciers de construction généraux	600 N/mm ²	25 m/min	3 979 tr/min
Aciers de construction généraux	850 N/mm ²	18 m/min	2 865 tr/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	600 N/mm ²	25 m/min	3 979 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	18 m/min	2 865 tr/min
Aciers de décolletage	600 N/mm ²	25 m/min	3 979 tr/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	18 m/min	2 865 tr/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers de trempe non alliés	600 N/mm ²	25 m/min	3 979 tr/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	18 m/min	2 865 tr/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers pour outils	600 N/mm ²	25 m/min	3 979 tr/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	18 m/min	2 865 tr/min
Aciers pour outils	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers rapides	850 N/mm ²	18 m/min	2 865 tr/min
Aciers rapides	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Aciers à ressort	350 HB	25 m/min	3 979 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	7 m/min	1 114 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	25 m/min	3 979 tr/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	8 m/min	1 273 tr/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	20 m/min	3 183 tr/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	10 m/min	1 592 tr/min
Alliages de fonderie Al-Si	5 %	30 m/min	4 775 tr/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	30 m/min	4 775 tr/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	30 m/min	4 775 tr/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	20 m/min	3 183 tr/min

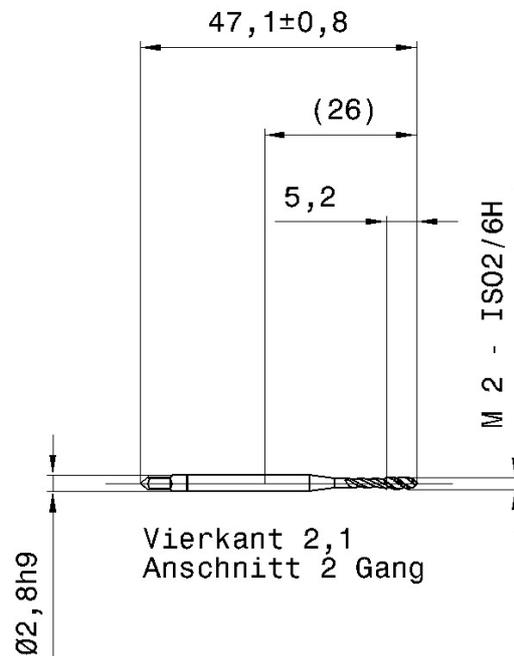


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5737 2,000
Beschreibung	S GEWINDEBOHRER
Schneidstoff	HSS-E
Beschichtung	TIN-BESCHICHTET
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