

Fiche technique du produit



Référence article	9057380030000
Taille du filetage	M3
Plage de filetage	M3 - M24
Surface	TiN
Refroidissement interne	sans
Type	N R40

Caractéristiques

Surface	TiN
Refroidissement interne	sans
Type	N R40
Taille du filetage	M3
Plage de filetage	M3 - M24
Norm	DIN 376
Norm 2	DIN 2184-1
Type d'assise	Attachement cylindrique
Form	C
Sens de coupe	à droite
Classe de tolérance	6HX
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	56,000 mm
Longueur du filetage	6,000 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	2,500 mm
Diamètre tige	2,200 mm
Pas du filetage	0,500 mm
Plage de tolérance diamètre de tige	h9
Information supplémentaire	Filetage intérieur
EBEZ	ZL-GBO-M 04RGSR-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	2 653 tr/min
Aciers de construction généraux	600 N/mm ²	25 m/min	2 653 tr/min
Aciers de construction généraux	850 N/mm ²	18 m/min	1 910 tr/min
Aciers de construction généraux	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers de cémentation alliés	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	600 N/mm ²	25 m/min	2 653 tr/min
Aciers de cémentation non alliés	850 N/mm ²	18 m/min	1 910 tr/min
Aciers de décolletage	600 N/mm ²	25 m/min	2 653 tr/min
Aciers de décolletage	850 N/mm ²	18 m/min	1 910 tr/min
Aciers de décolletage	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers de trempe non alliés	600 N/mm ²	25 m/min	2 653 tr/min
Aciers de trempe non alliés	850 N/mm ²	18 m/min	1 910 tr/min
Aciers de trempe non alliés	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers nitrurés	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers pour outils	600 N/mm ²	25 m/min	2 653 tr/min
Aciers pour outils	850 N/mm ²	18 m/min	1 910 tr/min
Aciers pour outils	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers pour outils	1 400 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers rapides	850 N/mm ²	18 m/min	1 910 tr/min
Aciers rapides	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers trempés alliés	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Aciers à ressort	350 HB	25 m/min	2 653 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	240 HB	7 m/min	743 tr/min
Fonte à graphite sphéroïdal et malléable	350 HB	25 m/min	2 653 tr/min
Bronzes à copeaux longs	1 000 N/mm ²	8 m/min	849 tr/min
Cuivre faiblement allié	500 N/mm ²	20 m/min	2 122 tr/min
Laiton à copeaux longs	600 N/mm ²	10 m/min	1 061 tr/min
Alliages de fonderie Al-Si	5 %	30 m/min	3 183 tr/min
Alliages d'aluminium corroyés	650 N/mm ²	30 m/min	3 183 tr/min
Aluminium et alliages d'aluminium	400 N/mm ²	30 m/min	3 183 tr/min
Matières thermoplastiques	100 N/mm ²	20 m/min	2 122 tr/min

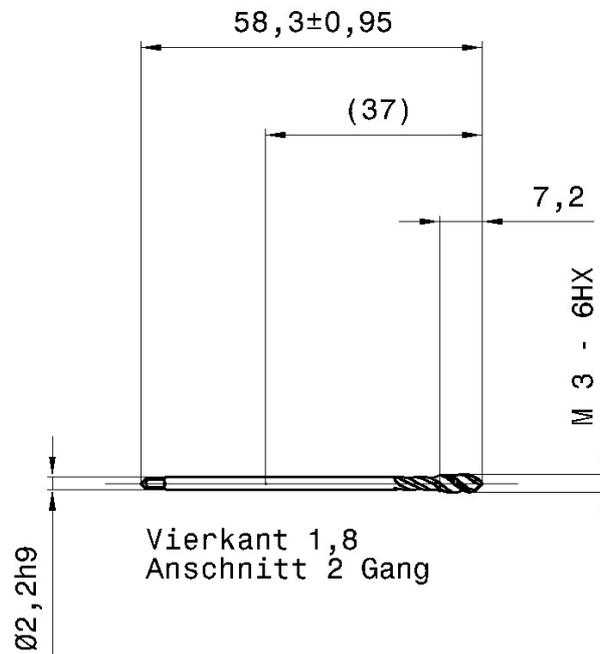


Gühring France

24 Rue Callisto
74650 CHAVANOD

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

Plan outil



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5738 3,000
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