

Product data sheet



Materialnumber	9016850020000
Průměr	2,000 mm
Rozsah průměrů	2,000 - 20,000 mm
Počet břitů	4
Povrch	TiAlN-nanoA
Vnitřní chlazení	
Druh vrtání	Slepý otvor

Characteristics

Povrch	TiAlN-nanoA
Vnitřní chlazení	
Druh vrtání	Slepý otvor
Průměr	2,000 mm
Počet břitů	4
Drážka	přímé zuby
Délka břitu	8,000 mm
Celková délka	50,000 mm
Délka drážky	0,000 mm
Užitečná délka	22,000 mm
Délka stopky	0,000 mm
Průměr stopky	4,000 mm
Doplňkové informace	
Vnitřní průměr	0,000 mm
Nejmenší průměr	0,000 mm
EBEZ	ZL-REI-M 04GGUR-HRS
Nepodepřená délka	0,000 mm
Dělení	EU
Form	W



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt
T.: +49 7431 17 0
F.: +49 7431 17 297

Hints

- ❗ CAD data and further information are available after registration in the shop.
- ⚠ All information is indicative. The actual achievable cutting speeds and feeds depend on the respective processing conditions. We recommend appropriate cutting tests.



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Cutting data

Subgroup	Strength/Hardness	Cutting speed	Feed	Drive	Feed Rate
Automatová ocel	850 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Automatová ocel	1 000 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Legované cementační oceli	1 000 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Legované cementační oceli	1 400 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Legované oceli k zušlechťení	1 000 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Legované oceli k zušlechťení	1 400 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nelegované cementační oceli	850 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nelegované oceli k zušlechťení	700 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nelegované oceli k zušlechťení	850 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nelegované oceli k zušlechťení	1 000 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nerezová austenitická ocel	1 100 N/mm ²	60 m/min	0,500 mm/ot	9 549 ot/min	4 775 mm/min
Nerezová martenzitická ocel	1 200 N/mm ²	90 m/min	0,500 mm/ot	14 324 ot/min	7 162 mm/min
Nerezové oceli sřížené	900 N/mm ²	90 m/min	0,500 mm/ot	14 324 ot/min	7 162 mm/min
Nitrované oceli	1 000 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nitrované oceli	1 400 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nástrojové oceli	850 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Nástrojové oceli	1 400 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Obecné stavební oceli	500 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Obecné stavební oceli	1 000 N/mm ²	185 m/min	0,800 mm/ot	29 444 ot/min	23 555 mm/min
Pružinové oceli	350 HB	45 m/min	0,300 mm/ot	7 162 ot/min	2 149 mm/min
Tvrzené oceli	48 HRC	50 m/min	0,300 mm/ot	7 958 ot/min	2 387 mm/min
Tvrzené oceli	55 HRC	25 m/min	0,125 mm/ot	3 979 ot/min	497 mm/min
Tvrzené oceli	62 HRC	20 m/min	0,125 mm/ot	3 183 ot/min	398 mm/min
Tvrzené oceli	65 HRC	15 m/min	0,100 mm/ot	2 387 ot/min	239 mm/min
Vysokorychlostní oceli	1 400 N/mm ²	90 m/min	0,800 mm/ot	14 324 ot/min	11 459 mm/min
Litina	240 HB	100 m/min	0,800 mm/ot	15 915 ot/min	12 732 mm/min
Litina	350 HB	100 m/min	0,800 mm/ot	15 915 ot/min	12 732 mm/min
Litina s kuličkovým grafitem a temperovaná litina	240 HB	185 m/min	0,500 mm/ot	29 444 ot/min	14 722 mm/min
Litina s kuličkovým grafitem a temperovaná litina	350 HB	90 m/min	0,500 mm/ot	14 324 ot/min	7 162 mm/min
Litiny ADI	1 400 N/mm ²	80 m/min	0,800 mm/ot	12 732 ot/min	10 186 mm/min
Litiny GGV	300 HB	80 m/min	0,800 mm/ot	12 732 ot/min	10 186 mm/min



Gühring KG

Herderstraße 50-54,

72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Subgroup	Strength/Hardness	Cutting speed	Feed	Drive	Feed Rate
Tvrzená litina	350 HB	40 m/min	0,500 mm/ot	6 366 ot/min	3 183 mm/min
Bronzy s krátkou třískou	600 N/mm ²	175 m/min	0,800 mm/ot	27 852 ot/min	22 282 mm/min
Bronzy s krátkou třískou	850 N/mm ²	175 m/min	0,800 mm/ot	27 852 ot/min	22 282 mm/min
Mosaz s krátkou třískou	600 N/mm ²	175 m/min	0,800 mm/ot	27 852 ot/min	22 282 mm/min
Slitiny hořčíku	450 N/mm ²	120 m/min	0,800 mm/ot	19 099 ot/min	15 279 mm/min
Titan a slitiny titanu	850 N/mm ²	60 m/min	0,300 mm/ot	9 549 ot/min	2 865 mm/min
Titan a slitiny titanu	1 400 N/mm ²	50 m/min	0,300 mm/ot	7 958 ot/min	2 387 mm/min
CFK	1 000 N/mm ²	80 m/min	0,080 mm/ot	12 732 ot/min	1 019 mm/min
Duroplastické umělé hmoty	150 N/mm ²	140 m/min	0,800 mm/ot	22 282 ot/min	17 826 mm/min
Termoplastické umělé hmoty	100 N/mm ²	140 m/min	0,800 mm/ot	22 282 ot/min	17 826 mm/min
zesílený aramidovým vláknem	1 000 N/mm ²	80 m/min	0,080 mm/ot	12 732 ot/min	1 019 mm/min
Speciální slitiny	1 600 N/mm ²	50 m/min	0,500 mm/ot	7 958 ot/min	3 979 mm/min



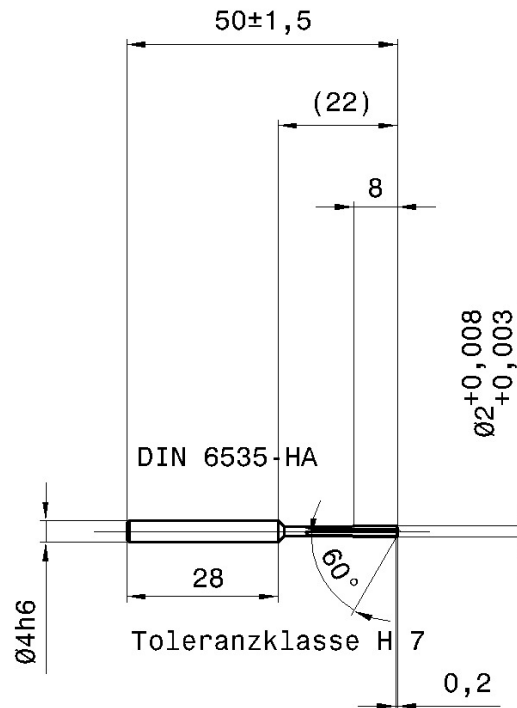
Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Technical drawing



GÜHRING	
Artikel-Nr.	1685 2,000
Beschreibung	MACH-REAMER HR500
Schneidstoff	K10
Beschichtung	NANO-A COATED
Kuehlung	Innenkuehlung
Schneiden	4

This drawing is property of Guhring KG and must not be forwarded to third parties. The customer is responsible to check drawing and application (accuracy and completeness).



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt
T.: +49 7431 17 0
F.: +49 7431 17 297