Datos técnicos y de ajuste

Datos de corte GH-K

Material	Condición	Resistencia (N/mm²)	Dureza HB	Velocidad de corte (m/min.)	Avance (mm/rev.)
Aceros no aleados		<500	<150	30-50	0.05/placa
Fundición de acero		500 - 850	150 - 250	30-50	0.05/placa
Fundición gris		<500	<150	30-70	0.05/placa
Fundición nodular		300 - 800	90 - 240	30-50	0.05/placa
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	30-50	0.05/placa
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	20-30	0.05/placa
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	15-25	0.05/placa
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	20-30	0.05/placa
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.05/placa
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	15-25	0.05/placa
	austenítico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05/placa
	martensítico	500 - 700	150 - 200	15-25	0.05/placa
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.05/placa
Aleaciones o fundición de aluminio				30-120	0.05/placa
Aleaciones de cobre	Latón			30-50	0.05/placa
	Bronce - viruta corta			20-30	0.05/placa
	Bronce - viruta larga			15-25	0.05/placa

NOTA DE ADVERTENCIA
¡Todos los valores indicados son valores orientativos! Los datos de corte dependen del ángulo de inclinación del canto del agujero. (Es decir a mayor ángulo ► valores de corte bajos) El avance también depende del ángulo de inclinación. En caso de materiales de difícil mecanizión o cantos de agujeros inclinados, recomendamos utilizar los valores de corte más conservadores, indicados para el rango de cantos de agujeros inclinados

Accesorios

		Dispositivo de reafilado
Dimensiones /Series	Angulo	N.º de ref.
GH-K 25	90°	GH-K-V-0020
GH-K 25	60°	GH-K-V-0023
GH-K 45	90°	GH-K-V-0021
GH-K 45	60°	GH-K-V-0024