

GH-K

Avellanado frontal sin vibraciones para chaflanes extragrandes.

Las ventajas – Sus beneficios

Amplio campo de aplicación: mayor rango de avellanado desde Ø4,0 a 45,0 mm, alternativamente desde agujero Ø3,0 a 25,0 mm.

Larga vida útil: el cuerpo de la herramienta hecho de acero aleado templado con un diseño robusto y preciso con refrigeración interna.

Cuchillas de metal duro intercambiables recubiertas y reafilables.

Herramienta de avellanado de alto rendimiento y también fresado circular con tres filos de corte para superficies con excelente acabado libre de vibraciones.



LA GAMA

Ángulo de avellanado	Ø de agujero mín. mm	Ø de avellanado máx. mm	Número de cuchillas	Serie
90°	Ø3.0	Ø25.0	3	GH-K 25
90°	Ø3.0	Ø25.0	1	GH-K 25
60°	Ø3.0	Ø25.0	3	GH-K 25
90°	Ø4.0	Ø45.0	3	GH-K 45
90°	Ø4.0	Ø45.0	1	GH-K 45
60°	Ø9.0	Ø45.0	3	GH-K 45

Si la herramienta que necesita no está incluida en la gama anterior, la gama **PERSONALIZADA** suele ofrecer otras posibles soluciones. Si lo desea, también podemos desarrollar soluciones a medida totalmente adaptadas a su aplicación.

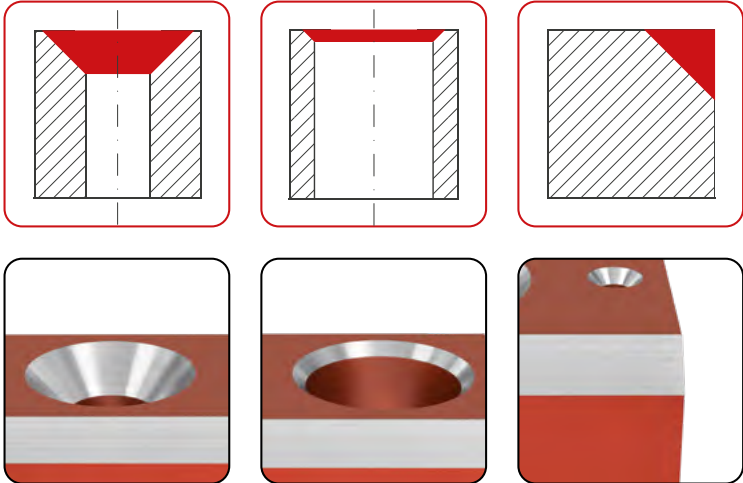
Tool Selector

> Una búsqueda segura hacia la solución adecuada

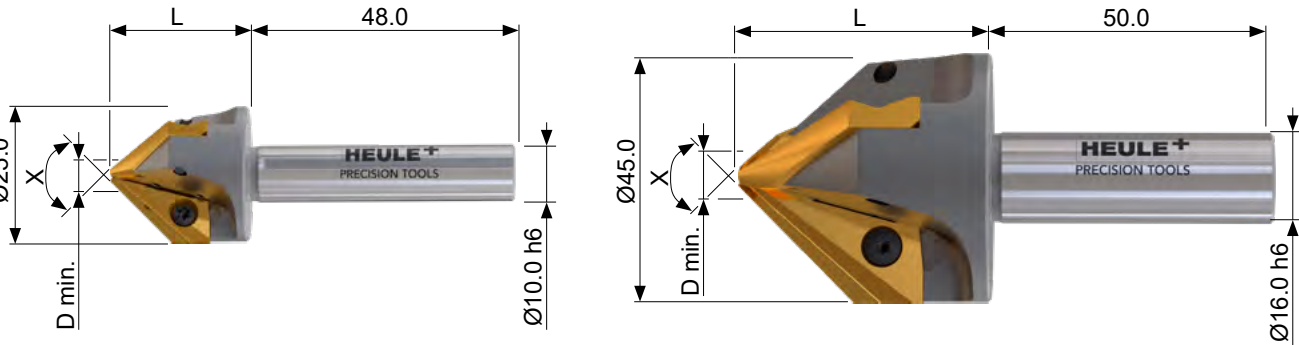
heule.com/es/tool-selector/gh-k



ÁMBITO DE APLICACIÓN



GH-K 3 cuchillas: 60° y 90°



Herramienta

Herramienta estándar **sin** cuchilla

- Las cuchillas deben pedirse siempre por separado.

Serie	Ángulo de avellanado X	Ø de avellanado máx.	Ø de agujero mín. D	Medida L	N.º de ref. herram. sin cuchilla
GH-K 25	90°	25.0	3.0	26.0	GH-K-B-0001
	60°	25.0	3.0	34.0	GH-K-B-0601
GH-K 45	90°	45.0	4.0	45.0	GH-K-B-0012
	60°	45.0	9.0	56.0	GH-K-B-0612

Cuchillas y piezas de recambio

Ángulo de avellanado X	Ø de avellanado máx.	Juego de cuchillas	Capa base	Tornillo Torx	Destornillador
		para acero, titanio, Inconel N.º de ref.	N.º de ref.	N.º de ref.	N.º de ref.
60°	25.0	GH-K-M-0617	GH-K-U-0004	GH-H-S-0008	GH-H-S-2014
60°	45.0	GH-K-M-0618	GH-K-U-0005	GH-H-S-0009	GH-H-S-2016
90°	25.0	GH-K-M-0017	GH-K-U-0001	GH-H-S-0008	GH-H-S-2014
90°	45.0	GH-K-M-0018	GH-K-U-0002	GH-H-S-0009	GH-H-S-2016

Adaptación de la herramienta a distintos materiales

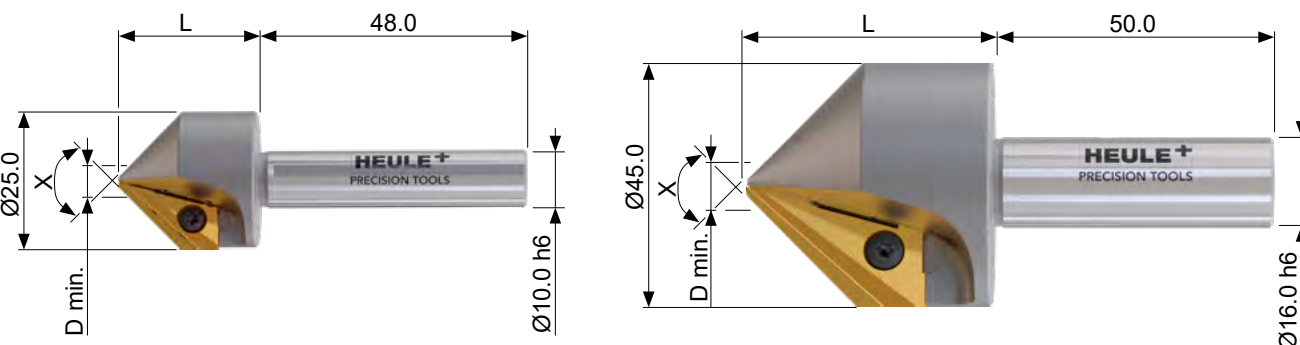
Para optimizar la geometría de corte, se pueden insertar cuñas de 0,05 mm de grosor entre la cuchilla y el cuerpo de la herramienta.

Artículo en almacén marcado en verde

Datos de corte y dispositivo de reafilado
Página 124

Tool Selector –
Selección de productos fácil
heule.com/es/tool-selector/gh-k

GH-K 1 cuchillas: 60° y 90°



Herramienta

Herramienta estándar **sin** cuchilla

- Las cuchillas deben pedirse siempre por separado.

Serie	Ángulo de avellanado X	Ø de avellanado máx.	Ø de agujero mín. D	Medida L	N.º de ref. herram. sin cuchilla
GH-K 25	90°	25.0	3.0	26.0	GH-K-B-0010
GH-K 45	90°	45.0	4.0	45.0	GH-K-B-0011

Cuchillas y piezas de recambio

Ángulo de avellanado X	Ø de avellanado máx.	Cuchilla	Capa base	Tornillo Torx	Destornillador
		para acero, titanio, Inconel N.º de ref.	N.º de ref.	N.º de ref.	N.º de ref.
90°	25,0	GH-K-M-0024	GH-K-U-0007	GH-H-S-0008	GH-H-S-2014
90°	45,0	GH-K-M-0030	GH-K-U-0008	GH-H-S-0009	GH-H-S-2016

Adaptación de la herramienta a distintos materiales

Para optimizar la geometría de corte, se pueden insertar cuñas de base de 0,05 mm de grosor entre la cuchilla y el cuerpo de la herramienta.



Utilice únicamente las hojas de un solo filo con avance automático y husillo estable, así como con una buena sujeción de la pieza.

DATOS DE CORTE GH-K

	Descripción	Resist. a la tracción	Dureza (HB)	Dureza (HRC)	GH-K	
		RM (MPa)			Vc	fz
P0	Acero bajo en carbono, virutas largas, C <0,25 %	<530	<125	–	30–50	0,05/cuchilla
P1	Acero bajo en carbono, virutas cortas, C <0,25 %	<530	<125	–	30–50	0,05/cuchilla
P2	Acero con contenido en carbono, C >0,25 %	>530	<220	<25	30–50	0,05/cuchilla
P3	Acero aleado y acero para herramientas, C >0,25 %	600–850	<330	<35	30–50	0,05/cuchilla
P4	Acero aleado y acero para herramientas, C >0,25 %	850–1400	340–450	35–48	15–25	0,05/cuchilla
P5	Acero ferrítico, martensítico y PH inoxidable	600–900	<330	<35	15–25	0,05/cuchilla
P6	Acero inoxidable ferrítico, martensítico y PH de alta resistencia	900–1350	350–450	35–48	15–25	0,05/cuchilla
M1	Acero inoxidable austenítico	<600	130–200	–	10–20	0,05/cuchilla
M2	Acero inoxidable austenítico de alta resistencia	600–800	150–230	<25	10–20	0,05/cuchilla
M3	Acero inoxidable dúplex	<800	135–275	<30	20–30	0,05/cuchilla
K1	Fundición gris	125–500	120–290	<32	30–70	0,05/cuchilla
K2	Fundición dúctil hasta resistencia media	<600	130–260	<28	30–50	0,05/cuchilla
K3	Fundición de alta resistencia y fundición bainítica	>600	180–350	<43	30–50	0,05/cuchilla
N1	Aleaciones de aluminio forjado	–	–	–	30–120	0,05/cuchilla
N2	Aleaciones de aluminio con bajo contenido en Si	–	–	–	30–120	0,05/cuchilla
N3	Aleaciones de aluminio con alto contenido en Si	–	–	–	30–120	0,05/cuchilla
N4	Base de cobre, latón y zinc	–	–	–	30–50	0,05/cuchilla
S1	Aleaciones de hierro resistentes al calor	500–1200	160–260	25–48	10–20	0,05/cuchilla
S2	Aleaciones de cobalto resistentes al calor	1000–1450	250–450	25–48	10–20	0,05/cuchilla
S3	Aleaciones de níquel resistentes al calor	600–1700	160–450	<48	10–20	0,05/cuchilla
S4	Titanio y aleaciones de titanio	900–1600	300–400	33–48	10–20	0,05/cuchilla



Estos valores de corte son orientativos. Dependen de la inclinación de la superficie de los cantos de los agujeros irregulares (por ejemplo, cuanto mayor sea la inclinación, menores serán los valores de corte). El avance también depende de la relación de inclinación de la superficie. En materiales difíciles de mecanizar y bordes de agujeros desiguales, recomendamos utilizar generalmente las velocidades de corte más bajas indicadas.

DISPOSITIVO DE REAFILADO

			Dispositivo de reafilado de cuchillas
Serie	Ángulo vell.	Ø avell. máx.	N.º de ref.
GH-K 25	90°	25.0	GH-K-V-0020
	60°	25.0	GH-K-V-0023
GH-K 45	90°	45.0	GH-K-V-0021
	60°	45.0	GH-K-V-0024