



## Informations en ligne

[www.heule.com/fr/outil-de-chanfreinage/gh-k](http://www.heule.com/fr/outil-de-chanfreinage/gh-k)

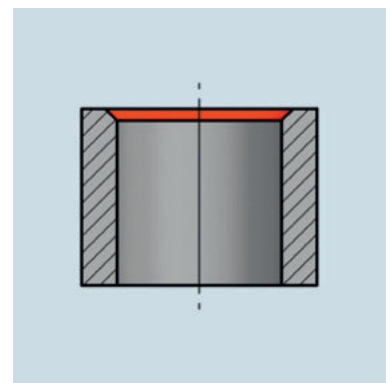
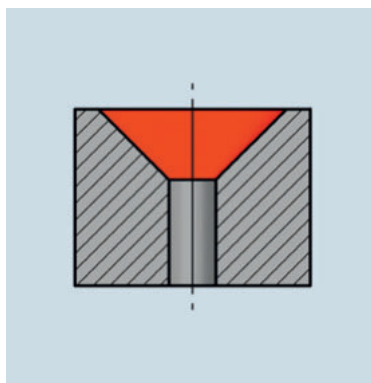
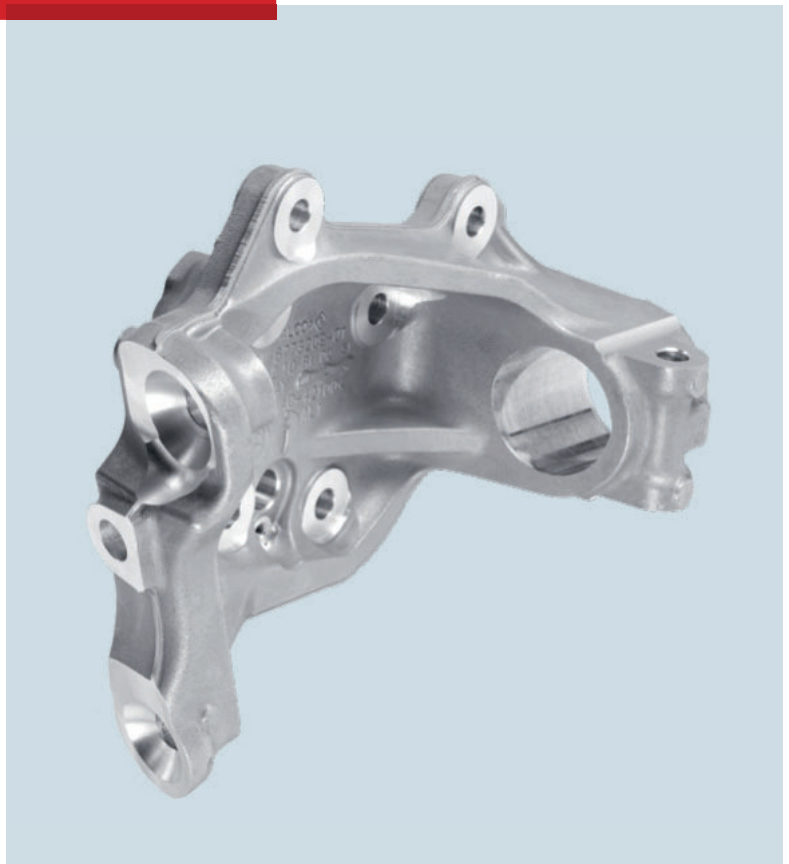
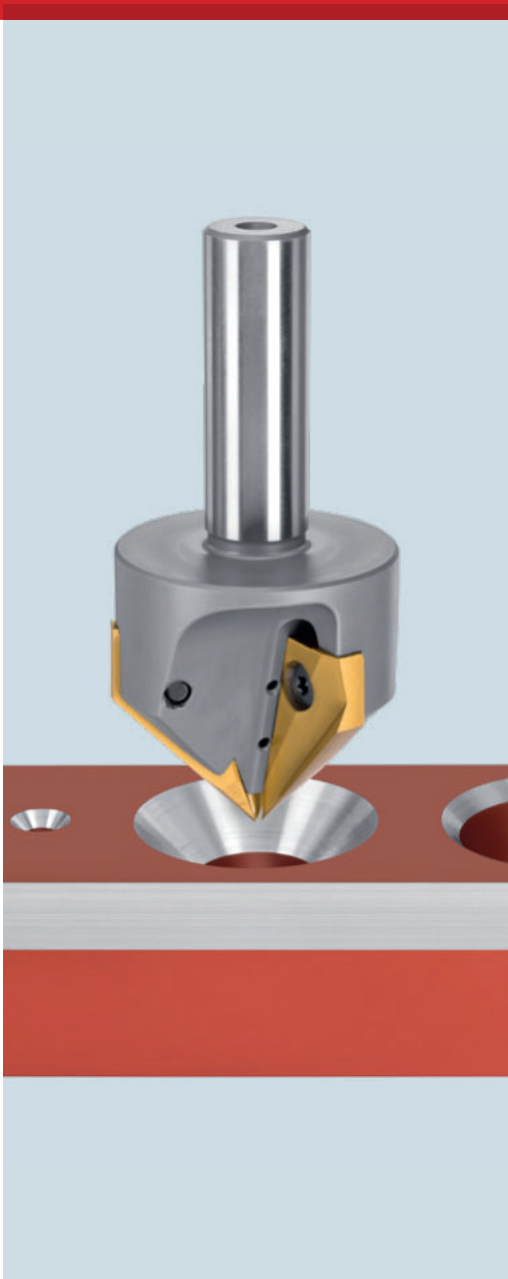


## GH-K

Table des matières	
Caractéristiques et avantages	237
Descriptif de l'outil	238
<b>Sélection produit</b>	
Gamme de produit GH-K	238
Outil GH-K avec 3 couteaux	239
Outil GH-K avec 1 couteau	240
<b>Informations techniques</b>	
Conditions de coupe GH-K	241
Accessoires - Dispositif de réaffutage	241

## GH-K

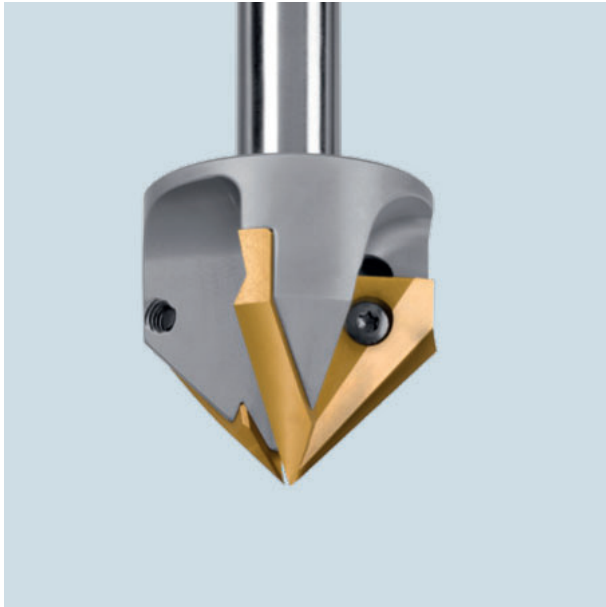
Usinage d'une large gamme de chanfrein sans vibration avec un seul outil.







## GH-K – Outil de chanfreinage sans vibration

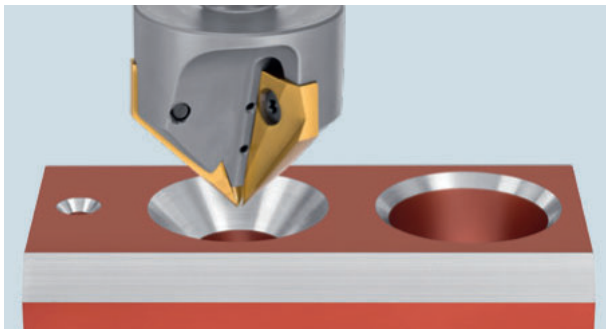


### Chanfreinage frontal sans vibration avec une grande plage d'usinage et un seul outil

Le GH-K dispose de trois copeaux qui sont rectifiés en un jeu afin d'obtenir des chanfreins avec des finitions inégalées. L'outil est alimenté avec un arrosage par le centre et directement sur les copeaux.

Le GH-K est unique en raison de sa large gamme de chanfreins allant de Ø3.0 mm à Ø25.0 mm et de diamètre Ø4.0 mm à Ø45.0 mm.

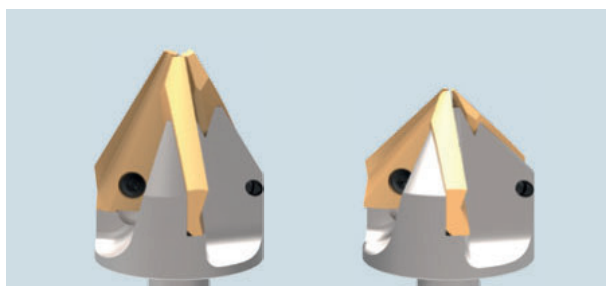
### Caractéristiques et avantages



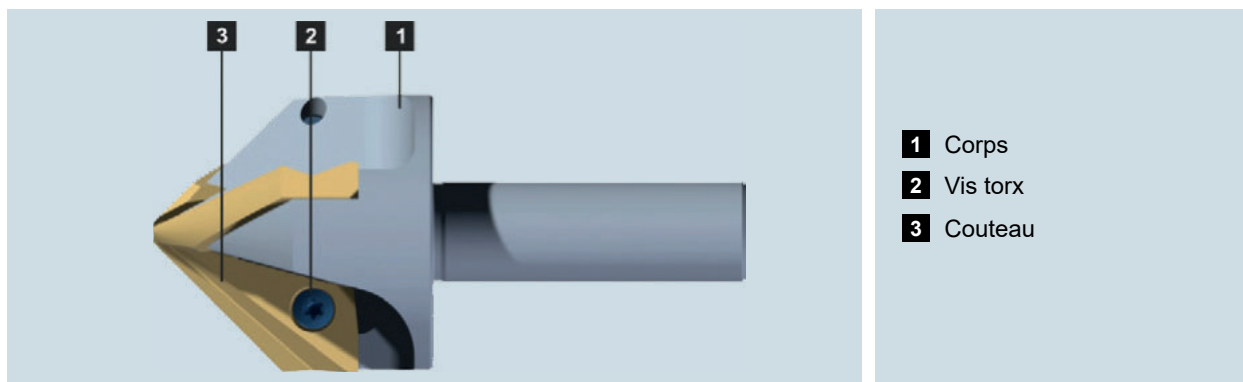
- Outil de chanfreinage de haute performance à trois copeaux pour un usinage sans bavure et une coupe circulaire.
- Sa large gamme d'outil permet des usinages de Ø3.0 mm à Ø25.0 mm et de Ø4.0 mm à Ø45.0mm avec un seul outil.



- Copeaux interchangeable réaffûtables en carbure revêtu.
- Corps d'outil de conception robuste et de grande précision avec arrosage central.
- Copeaux arrivant à la pointe du corps d'outil permettant de grandes plages de chanfreinage.



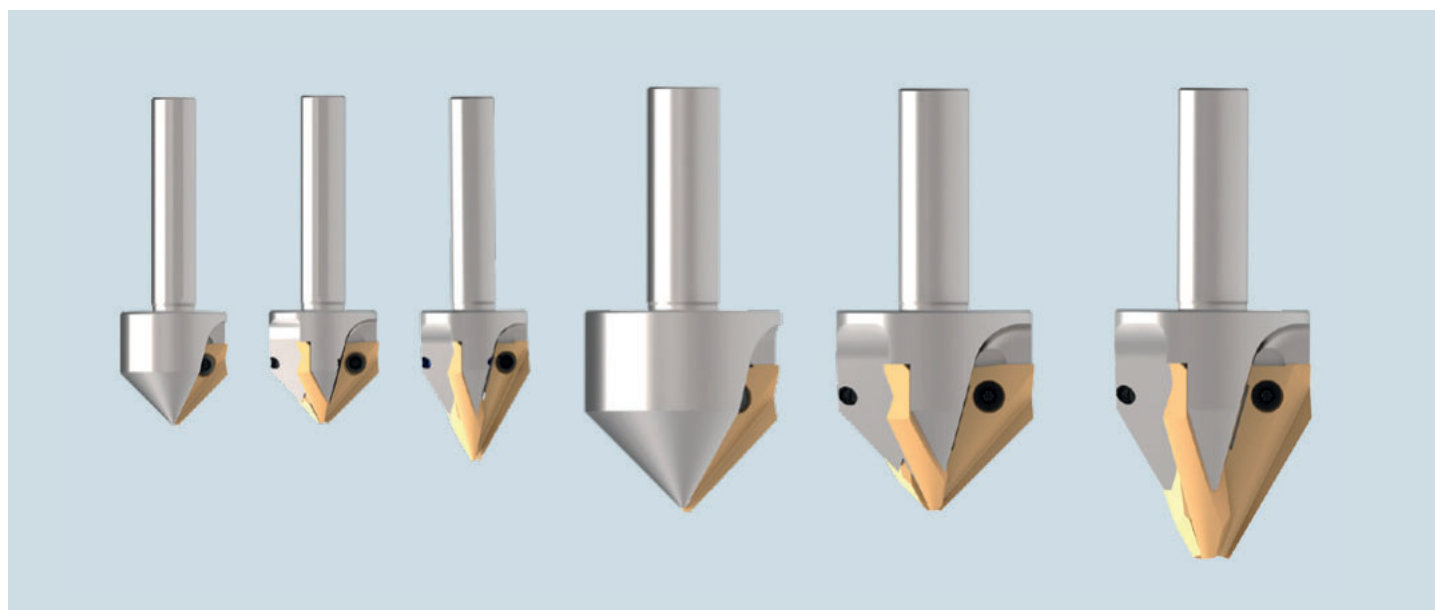
- Outils disponibles pour des chanfreins de 60° et 90° (Chanfreinage pour tête de vis, rivets selon la norme DIN).



Le corps d'outil en acier allié et traité combiné avec les couteaux carbure permettent la réalisation de fraises sans vibration sur des alésages et des chanfreins sur les bords des pièces.

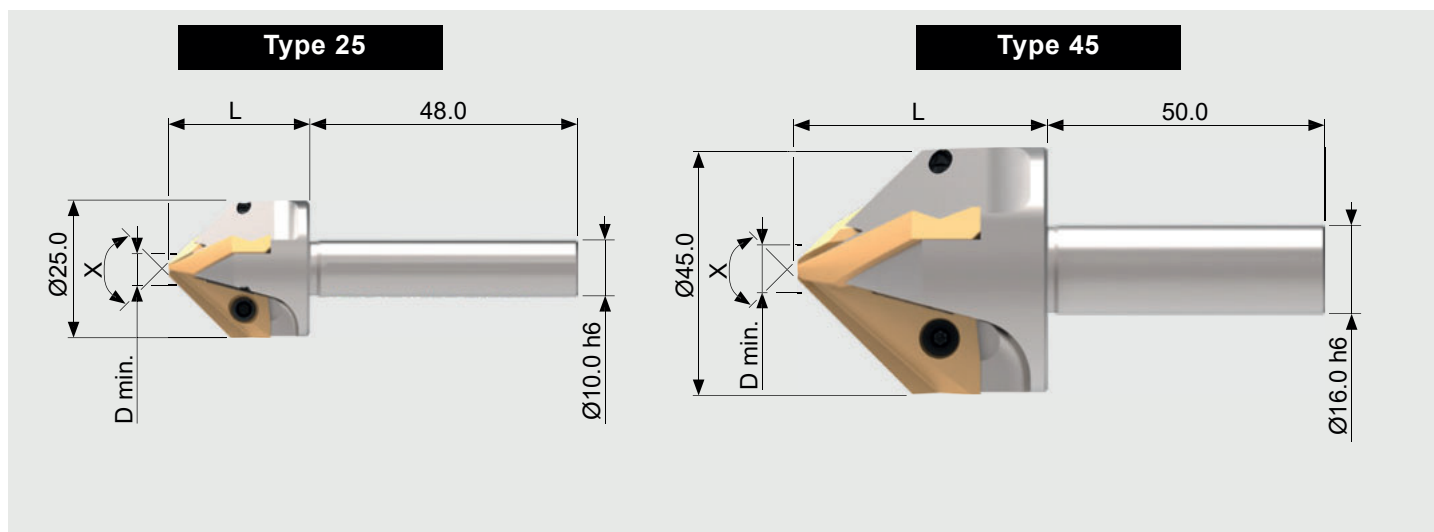
## Sélection produit

### Gamme de produit GH-K



Désignation	Angle de chanfrein	Nombre de couteau	Ø Mini de l'alésage	Ø Max. chanfrein
GH-K 25	90°	3	Ø3.0	Ø25.0
	90°	1	Ø3.0	Ø25.0
	60°	3	Ø3.0	Ø25.0
GH-K 45	90°	3	Ø4.0	Ø45.0
	90°	1	Ø4.0	Ø45.0
	60°	3	Ø9.0	Ø45.0

# Outil GH-K avec 3 couteaux



## Tableau outil

Désig.	Angle X	D min.	L	Outil sans couteau	Pièces de rechange		
				Référence	Cale <sup>1</sup>	Vis torx	Clé pour torx
<b>25</b>	90°	3.0	26.0	GH-K-B-0001	GH-K-U 0001	GH-H-S-0008 (T9)	GH-H-S-2014
	60°	3.0	34.0	GH-K-B-0601	GH-K-U 0004	GH-H-S-0008 (T9)	GH-H-S-2014
<b>45</b>	90°	4.0	45.0	GH-K-B-0012	GH-K-U 0002	GH-H-S-0009 (T15)	GH-H-S-2016
	60°	9.0	56.0	GH-K-B-0612	GH-K-U 0005	GH-H-S-0009 (T15)	GH-H-S-2016

<sup>1)</sup> Cale pour modification de l'angle de coupe de +0.05 mm. Avec ce changement de géométrie, vous pouvez ajuster l'outil pour différents matériaux. Ces cales seront positionnées entre le corps d'outil et le couteau.

## Couteaux

Jeu de trois		Couteaux
Désignation	Angle X	Revêtement T Référence
<b>25</b>	90°	GH-K-M-0017
	60°	GH-K-M-0617
<b>45</b>	90°	GH-K-M-0018
	60°	GH-K-M-0618

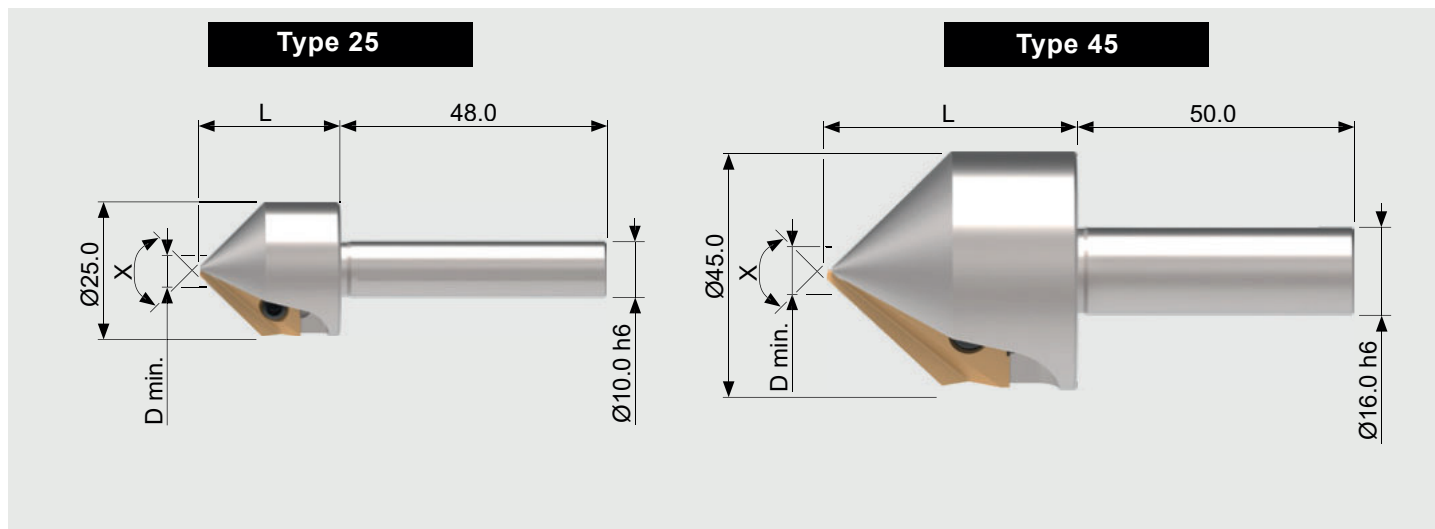
### Explications des revêtements

T: Revêtements pour acier, titane et inconel

### INFORMATIONS POUR COMMANDE

Revêtements spécifiques pour d'autres matières et/ou pour des besoins spéciaux sur demande.

# Outil GH-K avec 1 couteau



## Tableau outil

Désig.	Angle X	D min.	L	Outil sans couteau	Pièces de rechange		
				Référence	Cale <sup>1</sup>	Vis torx	Clé pour torx
<b>25</b>	90°	3.0	26.0	GH-K-B-0010	GH-K-U 0007	GH-H-S-0008 (T9)	GH-H-S-2014
<b>45</b>	90°	4.0	45.0	GH-K-B-0011	GH-K-U 0008	GH-H-S-0009 (T15)	GH-H-S-2016

<sup>1</sup>) Cale pour modification de l'angle de coupe de +0.05 mm. Avec ce changement de géométrie, vous pouvez ajuster l'outil pour différents matériaux. Ces cales seront positionnées entre le corps d'outil et le couteau.

### NOTE:

Utiliser la conception d'outil à un seul couteau uniquement avec une alimentation et une broche stable, ainsi qu'avec une installation rigide.

## Aperçu des couteaux GH-K

Un seul couteau		Couteau
Désignation	Angle	Revêtement T
		Référence
<b>25</b>	90°	GH-K-M-0024
<b>45</b>	90°	GH-K-M-0030

### Explications des revêtements

T: Revêtements pour acier, titane et inconel

### INFORMATIONS POUR COMMANDE

Revêtements spécifiques pour d'autres matières et/ou pour des besoins spéciaux sur demande.

## Données techniques et paramètres

## Conditions de coupe GH-K

Matière	Condition	Résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> )	Dureté HB	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	<150	30-50	0.05/couteau
Acier moulé		500 - 850	150 - 250	30-50	0.05/couteau
Fonte grise		<500	<150	30-70	0.05/couteau
Fonte ductile		300 - 800	90 - 240	30-50	0.05/couteau
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	30-50	0.05/couteau
	doux	850 - 1000	250 - 300	20-30	0.05/couteau
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	15-25	0.05/couteau
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	20-30	0.05/couteau
	doux	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.05/couteau
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	15-25	0.05/couteau
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05/couteau
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-25	0.05/couteau
Inconel, titane, etc.		<1200	<350	10-20	0.05/couteau
Alliages d'aluminium				30-120	0.05/couteau
Alliages à base de cuivre	Laiton			30-50	0.05/couteau
	Bronze à copeau court			20-30	0.05/couteau
	Bronze à copeau long			15-25	0.05/couteau

**AVERTISSEMENT**

Toutes les données de coupe indiquées ci-dessus ne sont que des valeurs indicatives ! Les conditions de coupe dépendent de l'inclinaison du bord d'alésage et s'il est irrégulier (forte bavure ► faible condition de coupe). L'avance dépend également de l'état du bord de l'alésage. En cas de matières difficiles à usiner ou si les bords d'alésage sont inégaux, il est recommandé de diminuer les conditions de coupe du tableau.

## Accessoires

Dimensions / type	Angle	Dispositif de réaffutage
		Référence
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