

GH-K

Fraisurer en poussant sans vibration pour les chanfreins extra larges.

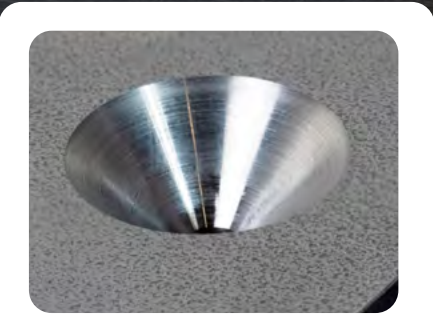
Les avantages – vos bénéfices

Vaste domaine d'application : Grande plage de fraisure à partir du Ø de perçage 4,0 et jusqu'à 45,0 mm, ou à partir du Ø de perçage 3,0 et jusqu'à 25,0 mm.

Longue durée de vie : Corps d'outil robuste en acier de construction allié et traité, avec arrosage interne.



Couteaux amovibles et réaffûtables en carbure de tungstène avec revêtement.



Outil de lamage conique à haut rendement et fraise circulaire à trois tranchants pour des surfaces parfaitement usinées sans traces de vibration.



LA GAMME

Angle de fraisure	Ø de perçage min. mm	Ø de fraisure max. mm	Nombre de couteaux	Série
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 l'outil souhaité ne figure pas dans la gamme standard, notre offre **INDIVIDUAL** apporte souvent une solution. Si nécessaire, nous développons également des solutions sur mesure entièrement adaptées à votre application.

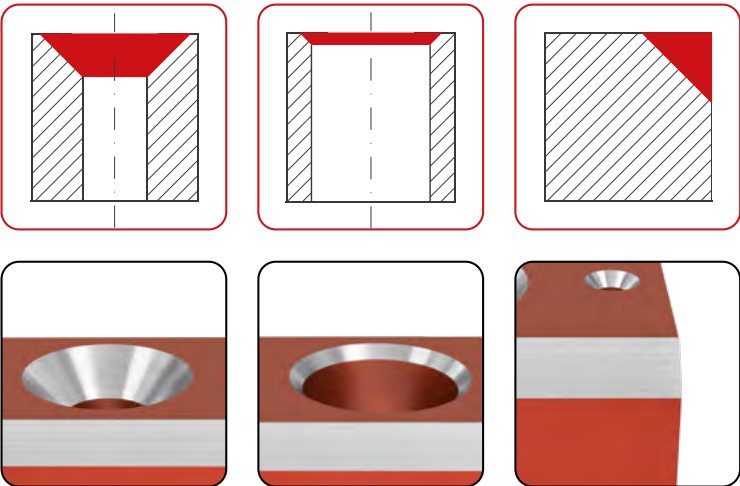
Tool Selector

> Guidé en toute sécurité vers une solution adaptée

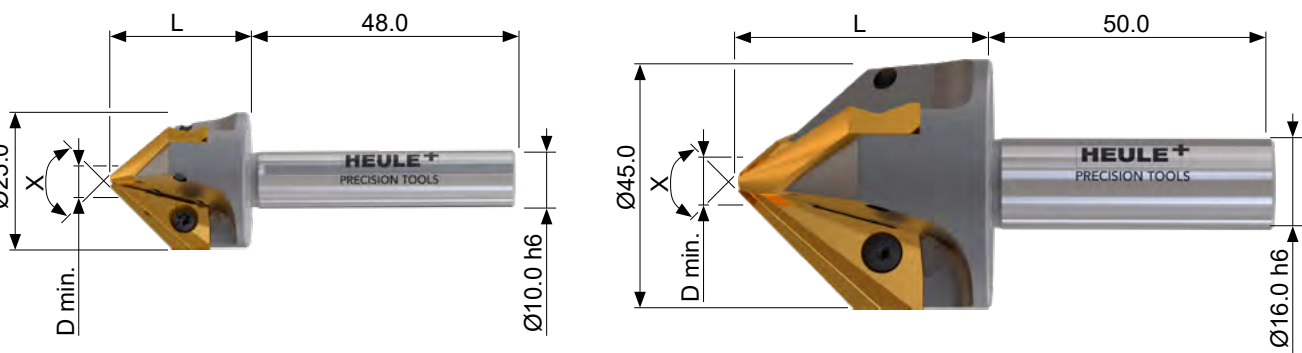
heule.com/fr/tool-selector/gh-k



DOMAINES D'APPLICATIONS



GH-K 3 couteaux – 60° et 90°



Outil

Outil standard **sans** couteau
• Les couteaux doivent toujours être commandés séparément.

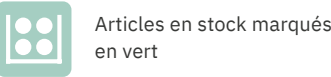
Série	Angle de fraisure X	Ø de fraisure max.	Ø de perçage min. D	Dimension L	Outil sans couteau Référence
GH-K 25	90°	25.0	3.0	26.0	GH-K-B-0001
	60°	25.0	3.0	34.0	GH-K-B-0601
GH-K 45	90°	45.0	4.0	45.0	GH-K-B-0012
	60°	45.0	9.0	56.0	GH-K-B-0612

Couteaux et pièces de rechange

Angle de fraisure X	Ø de fraisure max.	Jeu de couteaux	Support	Vis Torx	Tournevis
		pour l'acier, le titane, l'inconel Référence	Référence	Référence	Référence
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

Adaptation de l'outil à différentes matières

Pour une géométrie de coupe optimale, des cales de 0,05 mm d'épaisseur peuvent être insérées entre le couteau et le corps d'outil.



Articles en stock marqués en vert

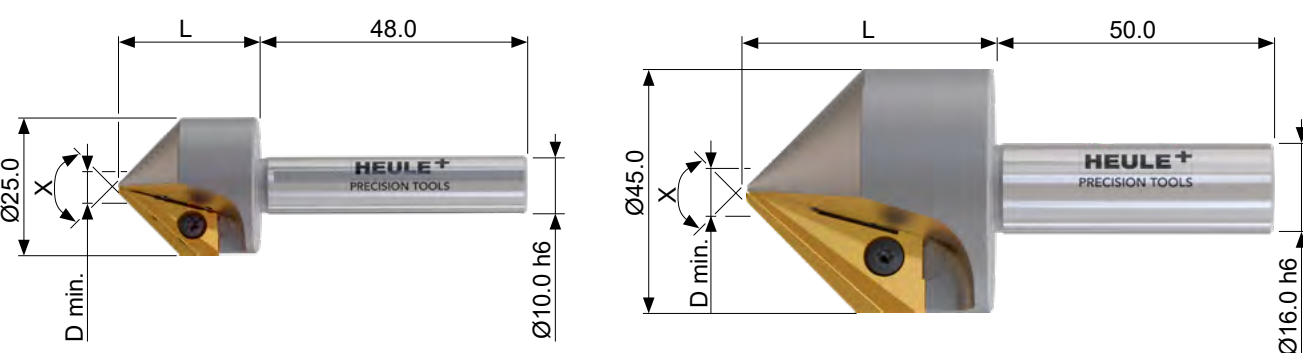


Conditions de coupe et dispositif de réaffûtage
Page 124



Tool Selector – Choisir un produit, c'est facile
heule.com/fr/tool-selector/gh-k

GH-K 1 couteau – 60° et 90°



Outil

Outil standard **sans** couteau
• Les couteaux doivent toujours être commandés séparément.

Série	Angle de fraisure X	Ø de fraisure max.	Ø de perçage min. D	Dimension L	Outil sans couteau Référence
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

Couteaux et pièces de rechange

Angle de fraisure X	Ø de fraisure max.	Couteau	Support	Vis Torx	Tournevis
		pour l'acier, le titane, l'inconel Référence	Référence	Référence	Référence
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

Adaptation de l'outil à différentes matières

Pour une géométrie de coupe optimale, des cales de 0,05 mm d'épaisseur peuvent être insérées entre le couteau et le corps d'outil.



L'outil à un seul couteau ne doit être utilisé qu'avec une avance automatique, une broche stable ainsi qu'un bon serrage de la pièce à usiner.

CONDITIONS DE COUPE

	Désignation	Résistant à la traction RM (MPa)	Dureté (HB)	Dureté (HRC)	GH-K	
					Vc	fz
P0	Acier à faible teneur en carbone, à copeaux longs, C <0,25 %	<530	<125	–	30–50	0,05 / Couteau
P1	Acier à faible teneur en carbone, à copeaux courts, C <0,25 %	<530	<125	–	30–50	0,05 / Couteau
P2	Acier à teneur en carbone C >0,25 %	>530	<220	<25	30–50	0,05 / Couteau
P3	Acier allié et acier à outils, C >0,25 %	600–850	<330	<35	30–50	0,05 / Couteau
P4	Acier allié et acier à outils, C >0,25 %	850–1400	340–450	35–48	15–25	0,05 / Couteau
P5	Ferritique, martensitique et inoxydable Acier PH	600–900	<330	<35	15–25	0,05 / Couteau
P6	Ferritique à haute résistance, martensitique et acier inoxydable PH	900–1350	350–450	35–48	15–25	0,05 / Couteau
M1	Acier austénitique inoxydable	<600	130–200	–	10–20	0,05 / Couteau
M2	Acier austénitique à haute résistance, ne rouille pas	600–800	150–230	<25	10–20	0,05 / Couteau
M3	Acier inoxydable duplex	<800	135–275	<30	20–30	0,05 / Couteau
K1	Fonte grise	125–500	120–290	<32	30–70	0,05 / Couteau
K2	Fonte ductile jusqu’à une résistance moyenne	<600	130–260	<28	30–50	0,05 / Couteau
K3	Fonte à haute résistance et fonte bainitique	>600	180–350	<43	30–50	0,05 / Couteau
N1	Alliages corroyés d’aluminium	–	–	–	30–120	0,05 / Couteau
N2	Alliages d’aluminium à faible teneur en Si	–	–	–	30–120	0,05 / Couteau
N3	Alliages d’aluminium à haute teneur en Si	–	–	–	30–120	0,05 / Couteau
N4	À base de cuivre, de laiton et de zinc	–	–	–	30–50	0,05 / Couteau
S1	Alliages à base de fer résistant à la chaleur	500–1200	160–260	25–48	10–20	0,05 / Couteau
S2	Alliages à base de cobalt résistants à la chaleur	1000–1450	250–450	25–48	10–20	0,05 / Couteau
S3	Alliages à base de nickel résistants à la chaleur	600–1700	160–450	<48	10–20	0,05 / Couteau
S4	Titane et alliages de titane	900–1600	300–400	33–48	10–20	0,05 / Couteau



Ces valeurs de coupe ne sont que des valeurs indicatives ! Elles dépendent de l’inclinaison des arêtes du trou (par ex. fortes inclinaisons > faibles valeurs de coupe). L’avance dépend également du rapport d’inclinaison. En cas de matières difficiles à usiner ou si les arêtes du trou sont inégales, il est recommandé de diminuer la vitesse de coupe.

DISPOSITIF DE RÉAFFÛTAGE

			Dispositif de réaffûtage des couteaux
Série	Angle	Désignation	Référence
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