



Informazioni online

www.heule.com/it/utensile-svasatore/gh-k

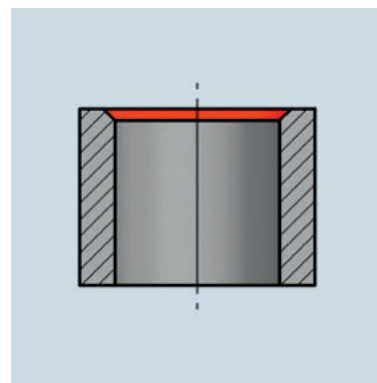
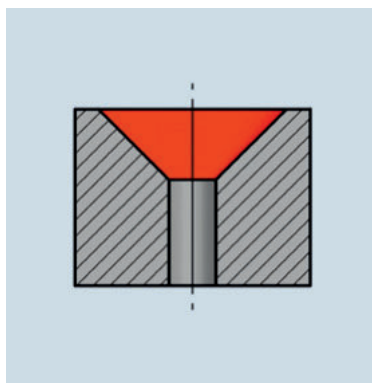
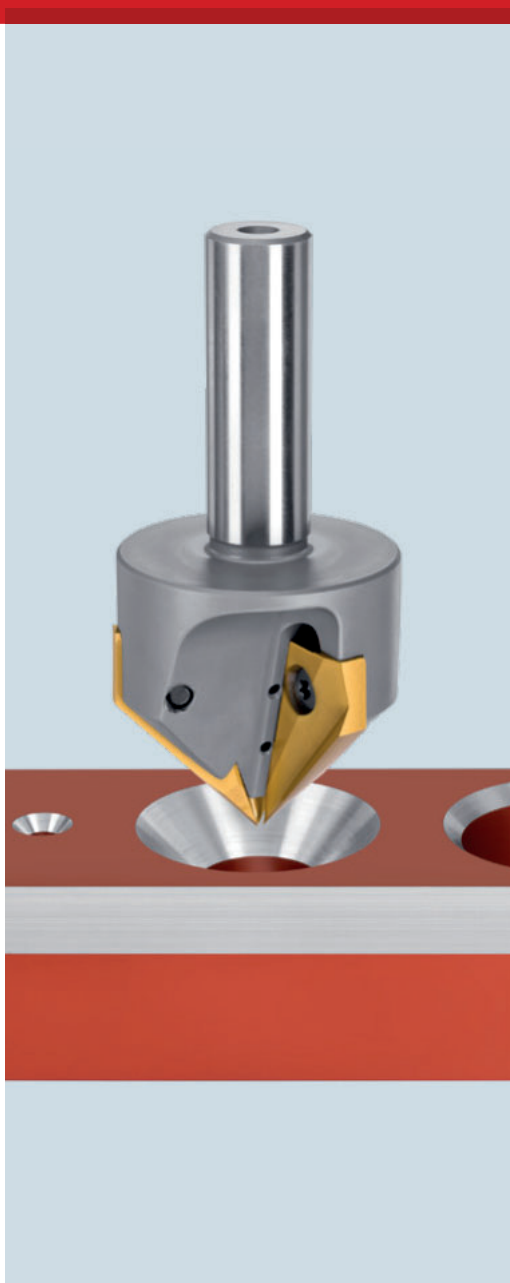


GH-K

Contenuto	
Caratteristiche e vantaggi	237
Descrizione utensile	238
Selezione Prodotti	
Gamma prodotti GH-K	238
Svasatore GH-K con 3 lame	239
Svasatore GH-K ad una lama	240
Informazioni tecniche	
Parametri di taglio GH-K	241
Accessori – Dispositivo ri-affilatura	241

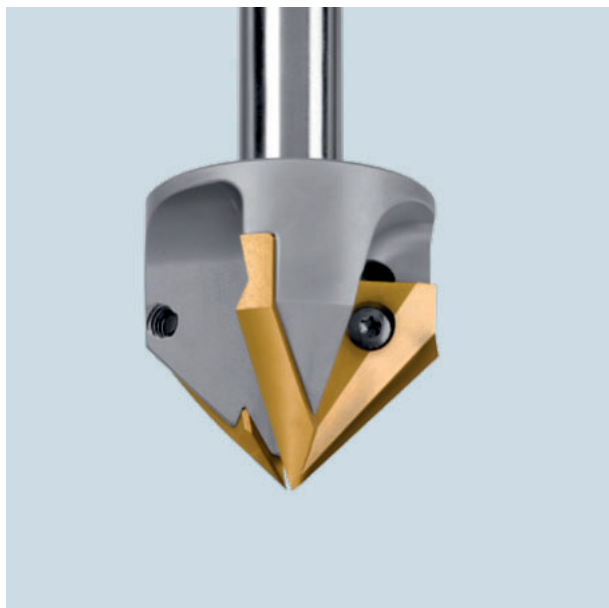
GH-K

Ampia gamma di svasature senza vibrazioni
con un unico utensile.





GH-K – L'utensile di svasatura senza vibrazioni

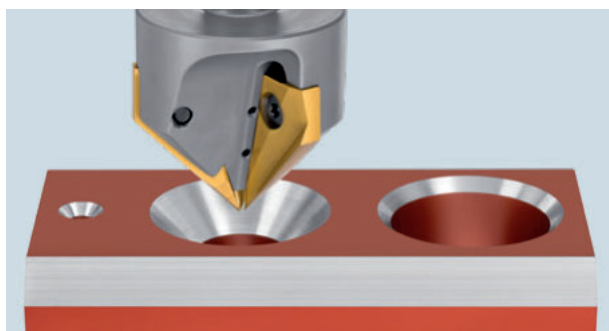


Svasatura frontale priva di vibrazioni su un'ampia gamma di diametri con un unico utensile.

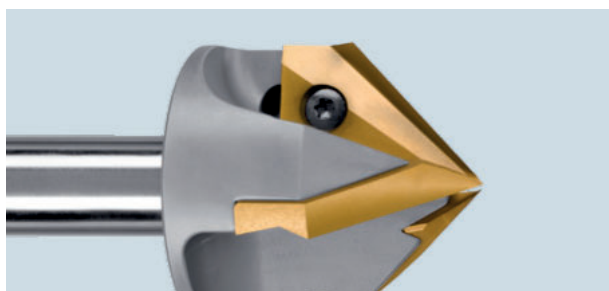
Lo svasatore GH-K ha 3 lame intercambiabili rettificate assieme per ottenere un'ineguagliabile finitura superficiale della svasatura. L'utensile convoglia il lubrificante direttamente sui taglienti.

Lo svasatore GH-K è unico grazie all'ampia gamma di svasature da Ø3.0 mm a Ø25.0 mm o da diametro Ø4.0 mm a Ø45.0 mm.

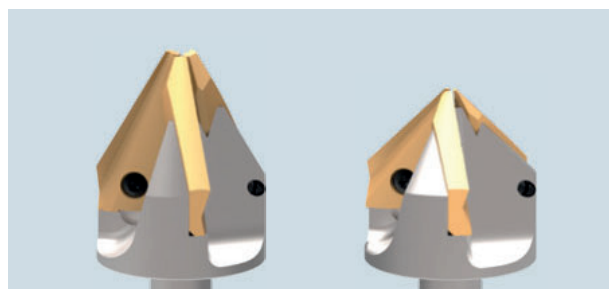
Caratteristiche e Vantaggi



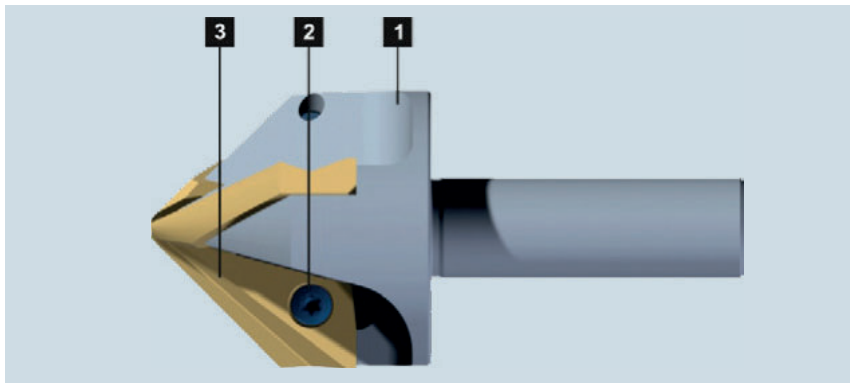
- Svasatore ad alte prestazioni con 3 lame anti-vibranti per svasature e lavorazioni di conturnatura
- Ampia gamma di svasatura da Ø3.0 mm a Ø25.0 mm o da diametro Ø4.0 mm a Ø45.0 mm con un unico utensile.



- Lame intercambiabili e riaffilabili in metallo duro rivestito.
- Corpo-utensile dal design solido e di alta precisione.
- Lame che raggiungono il vertice dell'utensile: ampia gamma di svasatura.



- Utensili disponibili per svasature a 60° e 90° (svasature per teste viti, svasature per rivetti a norme DIN).

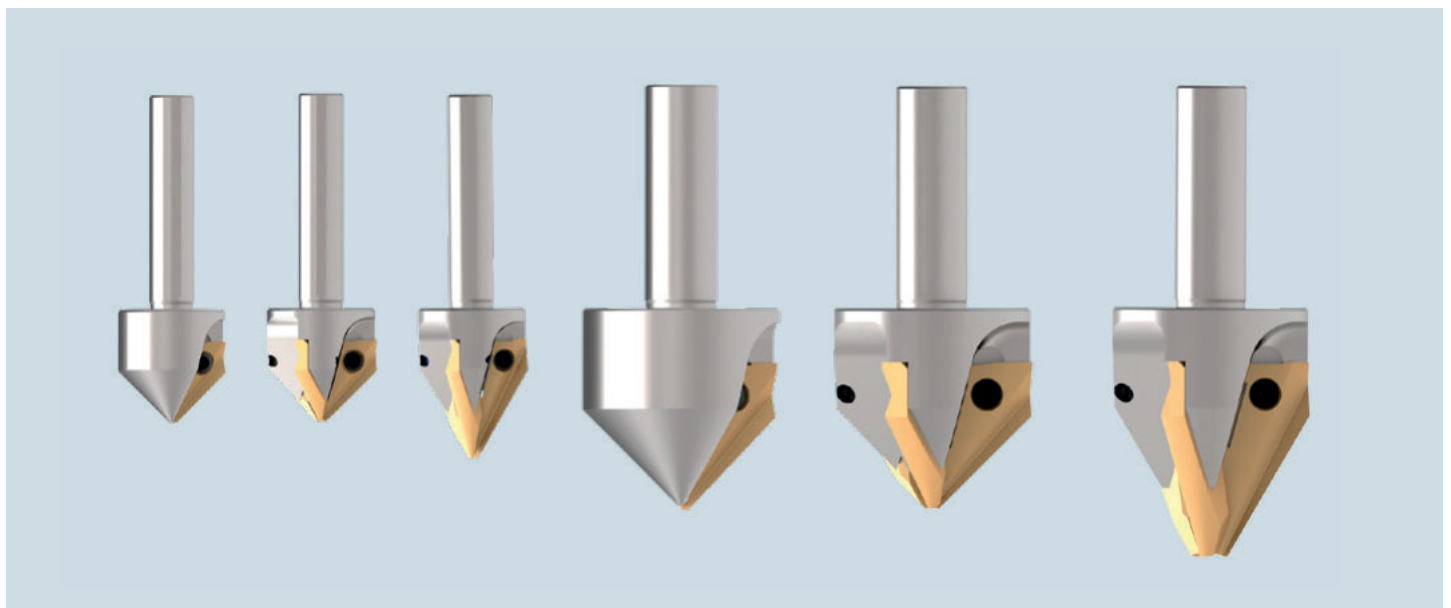


- 1** Corpo utensile
- 2** Vite Torx
- 3** Lama

Il corpo-utensile in acciaio legato temperato, in combinazione con le lame in metallo duro, garantiscono la produzione di svasature di fori senza vibrazioni o lavorazione in contornatura.

Selezione Prodotto

Gamma prodotti GH-K



Serie	Angolo di svasatura	Numero lame	Ø min. foro	Ø max svasatura
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

Svasatore GH-K con 3 lame

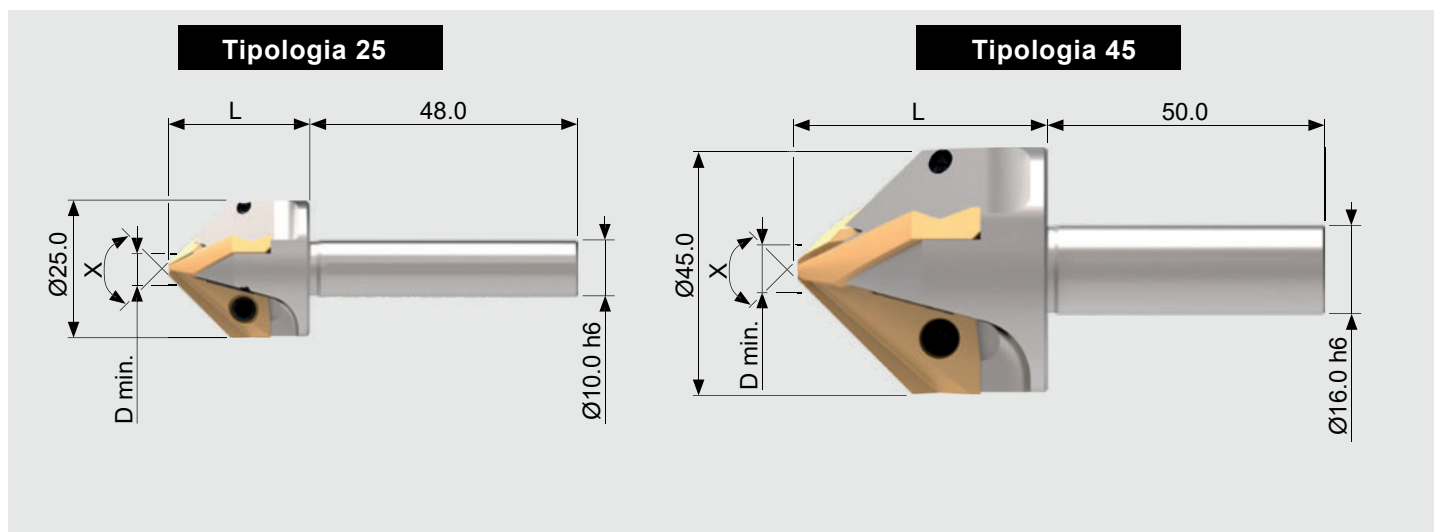


Tabella Utensile

Serie	Angolo X	D min.	L	Utensile senza lame	Componenti		
				Codice Articolo	Cuneo ¹	Vite Torx	Cacciavite Torx
25	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
45	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

¹⁾ Il cuneo cambia la geometria di taglio di 0.05 mm di spessore. Con questa variazione di geometria di taglio abbiamo la possibilità di lavorare differenti materiali. Questo cuneo deve essere posizionato tra la lama e il corpo utensile.

Lame

Set di 3		Lame
Serie	Angolo X	Rivestimento T Articolo Codice
25	90°	GH-K-M-0017
	60°	GH-K-M-0617
45	90°	GH-K-M-0018
	60°	GH-K-M-0618

Caratteristiche rivestimento

T: Rivestimento per acciai, titanio e Inconel

INFORMAZIONI:

Ulteriori rivestimenti per altri materiali o necessità superiori disponibili a richiesta.

Svasatore GH-K ad una lama

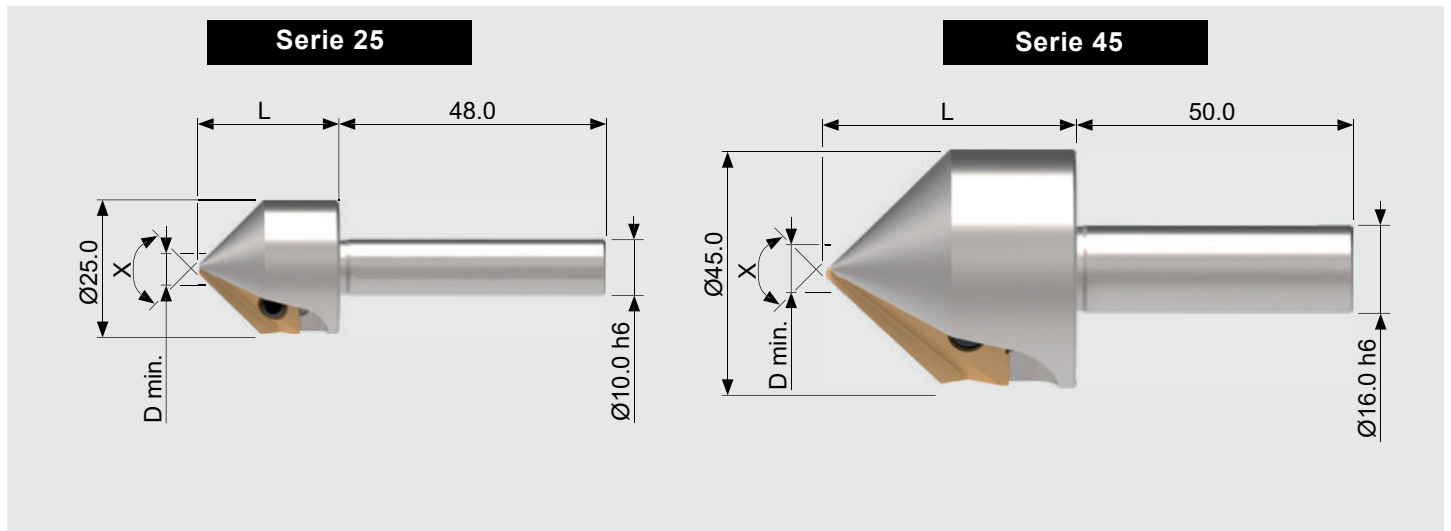


Tabella Utensile

1-Lama-Versione				Utensili senza lama	Componenti		
Serie	Angolo X	D min.	L	Codice Articolo	Cuneo ¹	Vite Torx	Cacciavite Torx
25	90°	3.0	26.0	GH-K-B-0010	GH-K-U 0007	GH-H-S-0008 (T9)	GH-H-S-2014
45	90°	4.0	45.0	GH-K-B-0011	GH-K-U 0008	GH-H-S-0009 (T15)	GH-H-S-2016

¹ Il cuneo cambia la geometria di taglio di 0.05 mm di spessore. Con questa variazione di geometria di taglio abbiamo la possibilità di lavorare differenti materiali. Questo cuneo deve essere posizionato tra la lama e il corpo utensile

NOTA:

Utilizzare il design a lama singola solo con avanzamento meccanico, mandrino stabile e staffaggio rigido.

Lame

Singola lama		Lame
Serie	Angolo X	Coating T
25	90°	Codice articolo
45	90°	GH-K-M-0024
		GH-K-M-0030

Caratteristiche rivestimento

T: Rivestimento per acciai, titanio e Inconel

INFORMAZIONI:

Ulteriori rivestimenti per altri materiali o necessità superiori disponibili a richiesta.

Dati Tecnici e Regolazioni

Parametri di taglio GH-K

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm ²)	Durezza HB	Velocità di taglio (m/min.)	Avanzamento (mm/giro)
Acciai non legati		<500	<150	30-50	0.05/lama
Acciai da fusione		500 - 850	150 - 250	30-50	0.05/lama
Ghisa grigia		<500	<150	30-70	0.05/lama
Ghisa sferoidale		300 - 800	90 - 240	30-50	0.05/lama
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	30-50	0.05/lama
	temperato	850 - 1000	250 - 300	20-30	0.05/lama
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	15-25	0.05/lama
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	20-30	0.05/lama
	temperato	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.05/lama
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	15-25	0.05/lama
	autensitico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05/lama
	martensitico	500 - 700	150 - 200	15-25	0.05/lama
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.05/lama
Leghe di alluminio estruso				30-120	0.05/lama
Leghe di rame	Ottone			30-50	0.05/lama
	Bronzo a truciolo corto			20-30	0.05/lama
	Bronzo a truciolo lungo			15-25	0.05/lama

ATTENZIONE

Tutti i parametri sono indicativi!

I valori di taglio dipendono dall'inclinazione ed irregolarità del foro (maggiore inclinazione ► parametri inferiori). Anche l'avanzamento dipende dall'inclinazione del foro. In caso di materiali duri o fori irregolari, raccomandiamo di usare i parametri più bassi consigliati per fori non regolari.

Accessori

Dimensione/Serie	Angolo	Dispositivo ri-affilatura
		Codice Articolo
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