

GH-K

Svasatura in spinta senza vibrazioni per smussature particolarmente grandi.

I vantaggi – A vostro favore

Ampi campi di applicazione:
Ampia gamma di svasature da Ø foro 4,0 a 45,0 mm, in alternativa da Ø foro 3,0 a 25,0 mm.

 Lunga durata:
Corpo dell'utensile in acciaio legato trattato termicamente, robusto e preciso, con raffreddamento interno.



 Svasatore conico ad alte prestazioni e fresa circolare a tre taglienti per superfici perfettamente lavorate senza segni di sfregamento.

Lame in carburo sostituibili e riaffilabili con rivestimento.

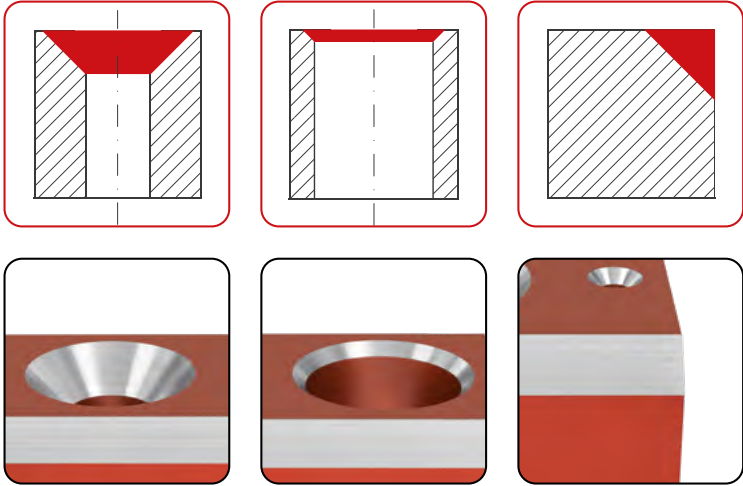


GAMMA PRODOTTI

Angolo di svasatura	Ø foro minimo mm	Ø svasatura max mm	Numero lame	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

Se l'utensile richiesto non è compreso nella gamma prodotti sopra indicata, la gamma speciale **INDIVIDUAL** offre spesso una possibile soluzione. Se necessario, possiamo anche sviluppare soluzioni personalizzate e su misura per la vostra applicazione.

CAMPO DI APPLICAZIONE

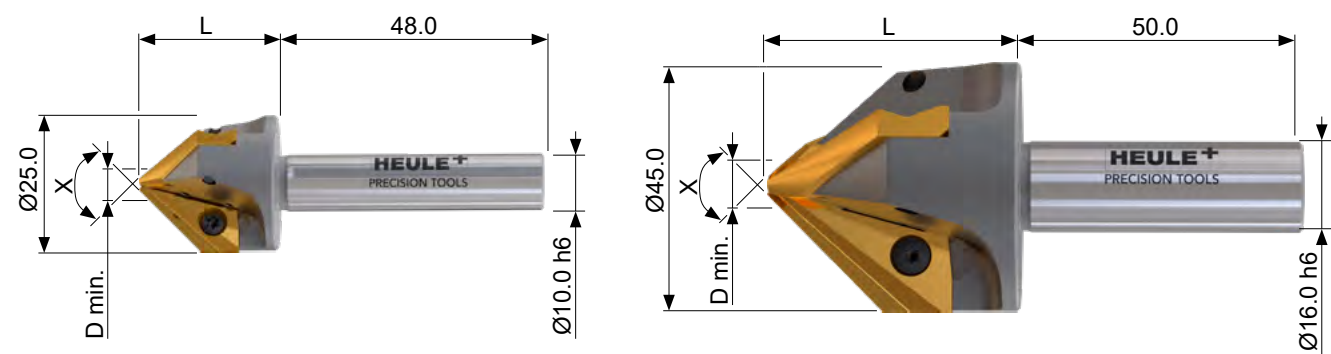


Tool Selector

> Guida sicura alla soluzione adatta

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

GH-K 3 taglienti – 60° e 90°



Utensile

Utensile standard **senza** lame

- Le lame devono sempre essere ordinate separatamente.

Serie	Angolo X	Ø svasatura max	Ø foro minimo D min.	Misura L	Utensile senza lama Codice articolo
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

Lame e ricambi

Angolo X	Ø svasatura max	Set di lame	Cuneo	Vite Torx	Cacciavite
		per acciaio, titanio, Inconel Codice articolo	Codice articolo	Codice articolo	Codice articolo
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

Adattamento dell'utensile a diversi materiali

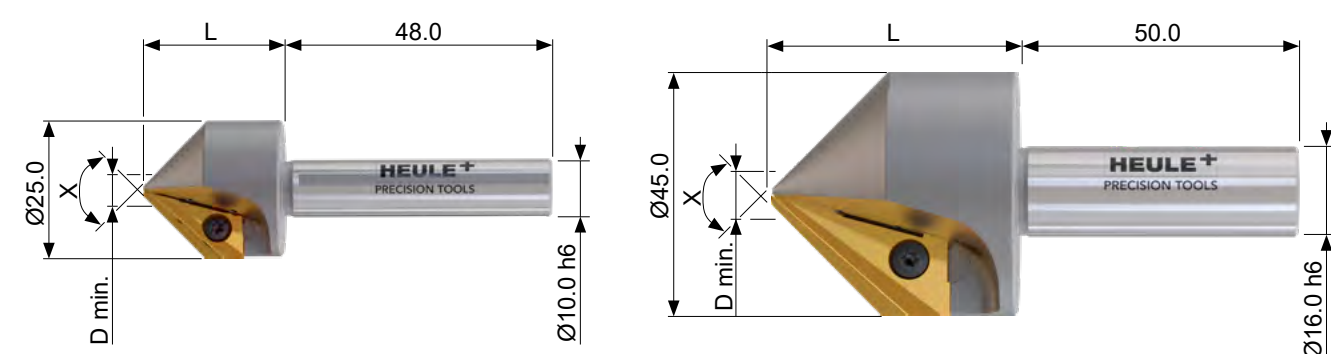
Per una geometria di taglio ottimale, tra la lama e il corpo utensile possono essere inseriti dei cunei di 0,05 mm di spessore.

Articoli a magazzino contrassegnati in verde

Parametri di taglio e dispositivo di riaffilatura
Pagina 124

Tool Selector – Selezione prodotti semplificata
heule.com/it/tool-selector/gh-k

GH-K 1 tagliente – 60° e 90°



Utensile

Utensile standard **senza** lame

- Le lame devono sempre essere ordinate separatamente.

Serie	Angolo	Ø svasatura max	Ø foro minimo D min.	Misura L	Utensile senza lama Codice articolo
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

Lame e ricambi

Angolo X	Ø svasatura max	Lame	Cuneo	Vite Torx	Cacciavite
		per acciaio, titanio, Inconel Codice articolo	Codice articolo	Codice articolo	Codice articolo
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

Adattamento dell'utensile a diversi materiali

Per una geometria di taglio ottimale, tra la lama e il corpo utensile può essere inserito un cuneo di 0,05 mm di spessore.



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

PARAMETRI DI TAGLIO

	Descrizione	Resistenza alla traz. RM (MPa)	Durezza (HB)	Durez- za (HRC)	GH-K	
					Vc	fz
P0	Acciaio a basso tenore di carb., a truciolo lungo, C <0,25%	<530	<125	–	30–50	0,05 / lama
P1	Acciaio a basso tenore di carb., a truciolo lungo, C <0,25%	<530	<125	–	30–50	0,05 / lama
P2	Acciaio con tenore di carbonio C >0,25%	>530	<220	<25	30–50	0,05 / lama
P3	Acciaio legato e acciaio per utensili, C >0,25%	600–850	<330	<35	30–50	0,05 / lama
P4	Acciaio legato e acciaio per utensili, C >0,25%	850–1400	340–450	35–48	15–25	0,05 / lama
P5	Acciaio ferritico, martensitico e inossidabile Acciaio PH	600–900	<330	<35	15–25	0,05 / lama
P6	Acciaio inossidabile ferritico, martensitico e PH ad alta resistenza	900–1350	350–450	35–48	15–25	0,05 / lama
M1	Acciaio inossidabile austenitico	<600	130–200	–	10–20	0,05 / lama
M2	Acciaio inossidabile austenitico ad alta resistenza	600–800	150–230	<25	10–20	0,05 / lama
M3	Acciaio inossidabile duplex	<800	135–275	<30	20–30	0,05 / lama
K1	Ghisa grigia	125–500	120–290	<32	30–70	0,05 / lama
K2	Ghisa duttile fino a media resistenza	<600	130–260	<28	30–50	0,05 / lama
K3	Ghisa ad alta resistenza e ghisa bainitica	>600	180–350	<43	30–50	0,05 / lama
N1	Leghe di alluminio per lavorazione plastica	–	–	–	30–120	0,05 / lama
N2	Leghe di alluminio a basso contenuto di Si	–	–	–	30–120	0,05 / lama
N3	Leghe di alluminio ad alto contenuto di Si	–	–	–	30–120	0,05 / lama
N4	Leghe di rame, ottone e zinco	–	–	–	30–50	0,05 / lama
S1	Leghe resistenti al calore a base di ferro	500–1200	160–260	25–48	10–20	0,05 / lama
S2	Leghe resistenti al calore a base di cobalto	1000–1450	250–450	25–48	10–20	0,05 / lama
S3	Leghe resistenti al calore a base di nichel	600–1700	160–450	<48	10–20	0,05 / lama
S4	Titanio e leghe di titanio	900–1600	300–400	33–48	10–20	0,05 / lama



Questi valori di taglio sono solo indicativi! Dipendono dalla quantità di inclinazione dei bordi irregolari del foro (ad es. con elevata inclinazione > valore di taglio basso). L'avanzamento dipende anche dal rapporto di inclinazione. In caso di materiali duri da lavorare o bordi di foratura irregolari, si consiglia di applicare una velocità di taglio che si trova all'estremità inferiore della gamma per fori irregolari.

DISPOSITIVO DI RIAFFILATURA

			Dispositivo di riaffilatura della lama
Serie	Angolo	Ø svasatura max	Codice articolo
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