

GH-K

초대형 챔퍼를 위한 채터 없는 전방 카운터 싱크.

장점 - 고객 이점

광범위한 적용영역:
대형 카운터 싱크 범위는 보어 Ø 4.0~45.0 mm, 또는 보어 Ø 3.0~25.0 mm입니다.



긴 서비스 수명:
내부 냉각 기능이 있는 견고하고 정밀한 디자인의 합금 열처리 강철로 제작된 공구 툴바디.



고성능 카운터 싱크와 세 개의 절삭날이 있는 원형 밀링 블레이드로 채터 마크 없이 완벽하게 가공된 표면을 만들 수 있습니다.

코팅 처리된, 교환 및 재연마가 가능한 카바이드 블레이드.

제품군

카운터 싱크 각도	최소 보어 Ø mm	최대 카운터 싱크 Ø mm	블레이드 수	시리즈
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

필요한 공구가 위의 제품군에 없는 경우, **개별** 제품이 솔루션을 제공할 수 있습니다. 필요한 경우, HEULE는 고객의 용도에 완벽하게 맞는 맞춤형 솔루션을 개발할 수도 있습니다.

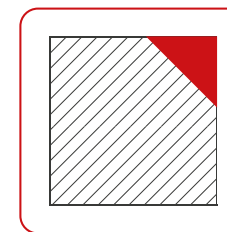
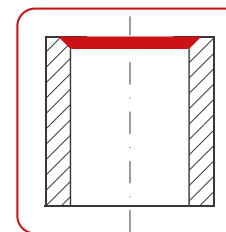
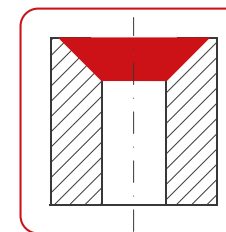
Tool Selector

> 적합한 솔루션으로
확실히 안내

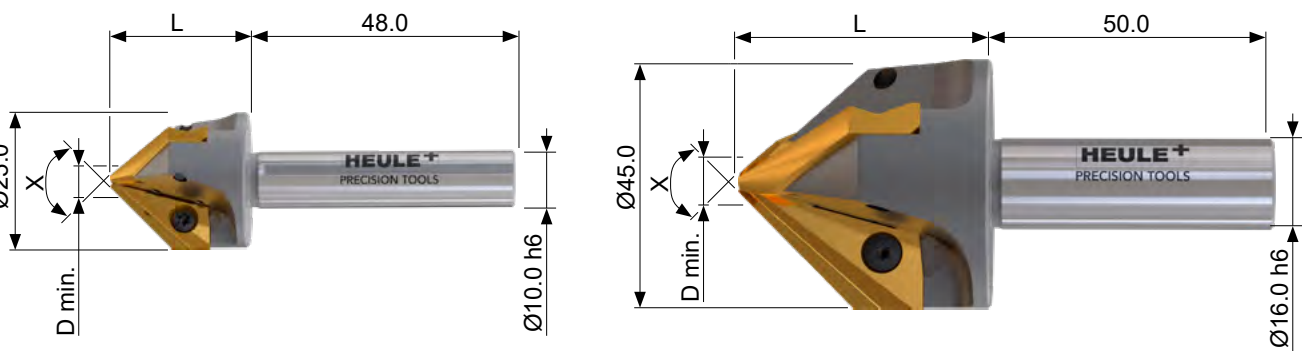
heule.com/kr/tool-selector/gh-k



사용 분야



GH-K 3블레이드 - 60° 및 90°



공구

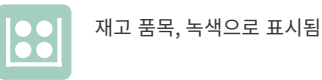
블레이드가 없는 표준 공구
• 블레이드는 항상 별도로 주문해야 함.

시리즈	카운터싱크각도 X	최대 카운터 싱크 Ø	최소 보어 Ø 최소 D	치수 L L	공구 o/블레이드 부품 번호
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

블레이드 및 부품들

카운터 싱크 각도 X	최대 카운터 싱크 Ø	블레이드 세트	언더레이	별모양 나사	스크루드라이버
		강철, 티타늄, 인코넬용 부품 번호	부품 번호	부품 번호	부품 번호
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

다양한 소재에 맞게 공구 조정
최적의 절삭 형상을 위해 블레이드와 툴바디 사이에 0.05 mm 두께의 언더레이를 삽입할 수 있습니다.



재고 품목, 녹색으로 표시됨

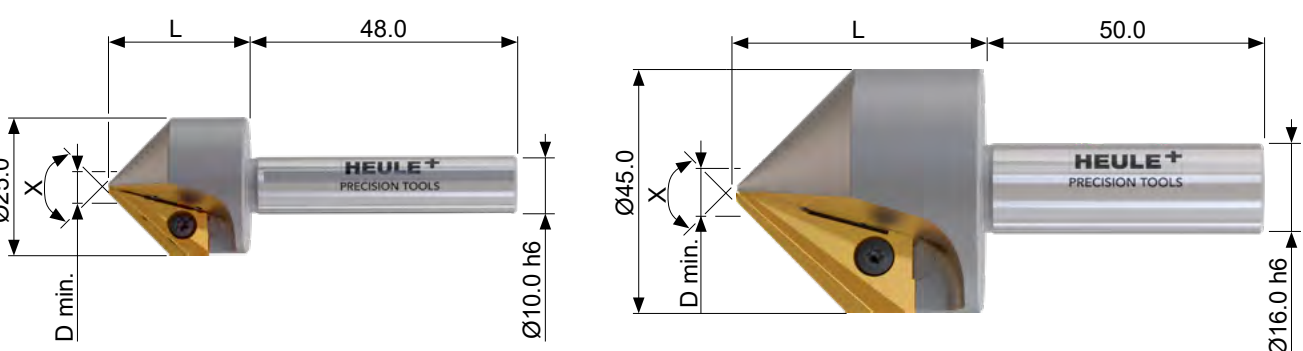


절삭 데이터 및
재연마 장치
페이지 124



Tool Selector –
간편한 제품선택
heule.com/kr/tool-selector/gh-k

GH-K 1블레이드 - 60° 및 90°



공구

블레이드가 없는 표준 공구
• 블레이드는 항상 별도로 주문해야 함.

시리즈	카운터 싱크 각도 X	최대 카운터 싱크 Ø	최소 보어 Ø 최소 D	치수 L L	공구 o/블레이드 부품 번호
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

블레이드 및 부품들

카운터 싱크 각도 X	최대 카운터 싱크 Ø	블레이드	언더레이	별모양 나사	스크루드라이버
		강철, 티타늄, 인코넬용 부품 번호	부품 번호	부품 번호	부품 번호
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

다양한 소재에 맞게 공구 조정
최적의 절삭 형상을 위해 블레이드와 툴바디 사이에 0.05 mm 두께의 언더레이를 삽입할 수 있습니다.



자동 작업 이송과 안정적인 스피들이 있고 가공소재 고정력이 좋은 싱글 블레이드 트리머만 사용하십시오.

절삭 데이터

	설명	인장 강도 RM(MPa)	경도 (HB)	경도 (HRC)	GH-K	
					Vc	fz
P0	저탄소 강철, 긴 칩핑, C <0.25%	<530	<125	–	30–50	0.05/블레이드
P1	저탄소 강철, 짧은 칩핑, C <0.25%	<530	<125	–	30–50	0.05/블레이드
P2	탄소 함량 C가 0.25%보다 높은 강철	>530	<220	<25	30–50	0.05/블레이드
P3	합금강 및 공구강, C >0.25%	600–850	<330	<35	30–50	0.05/블레이드
P4	합금강 및 공구강, C >0.25%	850–1400	340–450	35–48	15–25	0.05/블레이드
P5	페라이트계, 마르텐사이트계 및 스테인리스 PH 스틸	600–900	<330	<35	15–25	0.05/블레이드
P6	고강도 페라이트계, 마르텐사이트계 및 스테인리스 PH 스틸	900–1350	350–450	35–48	15–25	0.05/블레이드
M1	오스테나이트계 스테인리스 스틸	<600	130–200	–	10–20	0.05/블레이드
M2	고강도 오스테나이트계 스테인리스 스틸	600–800	150–230	<25	10–20	0.05/블레이드
M3	2상계 스테인리스 스틸	<800	135–275	<30	20–30	0.05/블레이드
K1	회주철	125–500	120–290	<32	30–70	0.05/블레이드
K2	최대 중간 강도의 구상 흑연 주철	<600	130–260	<28	30–50	0.05/블레이드
K3	고강도 주철 및 베이니틱 주철	>600	180–350	<43	30–50	0.05/블레이드
N1	가단 알루미늄 합금	–	–	–	30–120	0.05/블레이드
N2	Si 함량이 낮은 알루미늄 합금	–	–	–	30–120	0.05/블레이드
N3	Si 함량이 높은 알루미늄 합금	–	–	–	30–120	0.05/블레이드
N4	구리, 황동 및 야연 베이스	–	–	–	30–50	0.05/블레이드
S1	내열성 철 기반 합금	500–1200	160–260	25–48	10–20	0.05/블레이드
S2	내열성 코발트 기반 합금	1000–1450	250–450	25–48	10–20	0.05/블레이드
S3	내열성 니켈 기반 합금	600–1700	160–450	<48	10–20	0.05/블레이드
S4	티타늄 및 티타늄 합금	900–1600	300–400	33–48	10–20	0.05/블레이드



이러한 절삭 값은 기준값입니다! 고르지 않은 보어 에지의 불균일 정도에 따라 달라집니다
(예: 불균일 정도 큼 > 작은 절삭값). 작업 이송도 불균일 정도 비율에 따라 달라집니다.
가공하기 어렵고 보어 에지가 고르지 않은 소재의 경우 일반적으로 낮은 범위의 절삭 속도를 사용해야 합니다.

재연마 장치

시리즈	카운터 싱크 각도	최대 카운터 싱크 Ø	블레이드 재연마 장치
			부품 번호
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