

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 alternati-
va da Ø foro 3,0 a 25,0 mm.



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



Lame in carburo sostituibili e
riaffilabili con rivestimento.



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



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.

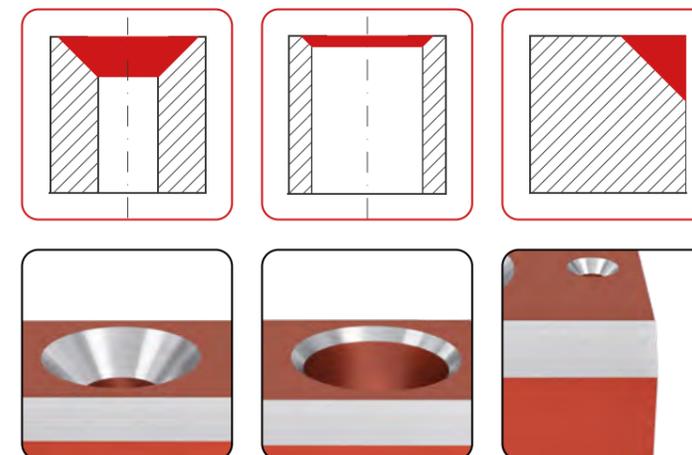
Tool Selector

> Guida sicura alla soluzione
adatta

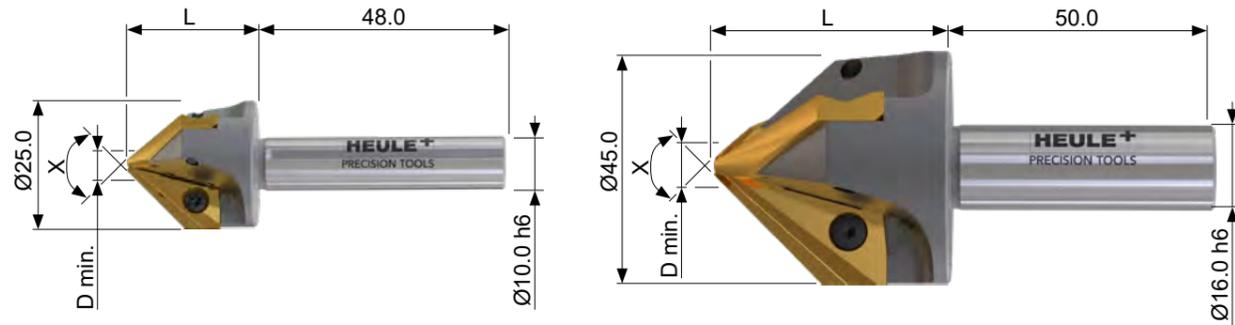
heule.com/it/tool-selector/gh-k



CAMPO DI APPLICAZIONE



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

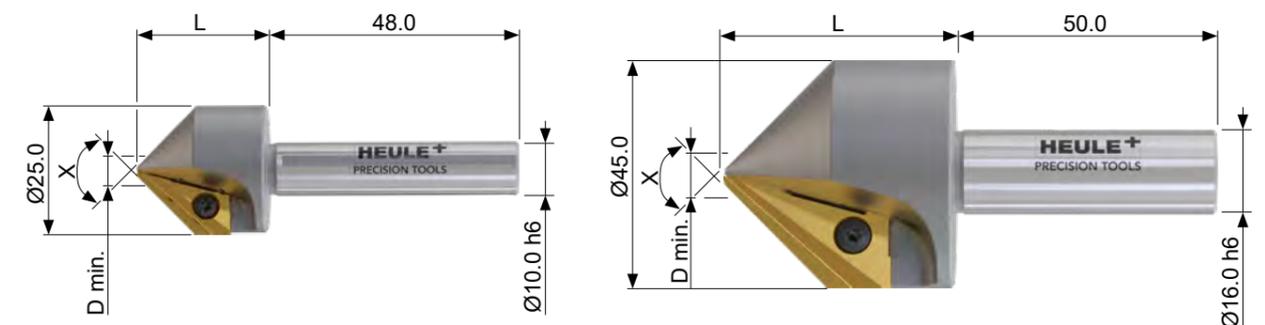
Per una geometria di taglio ottimale, tra la lama e il corpo utensile possono essere inseriti dei cunei di 0,05 mm di spessore.

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)	Durezza (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

Serie	Angolo	Ø svasatura max	Dispositivo di riaffilatura della lama	
			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	