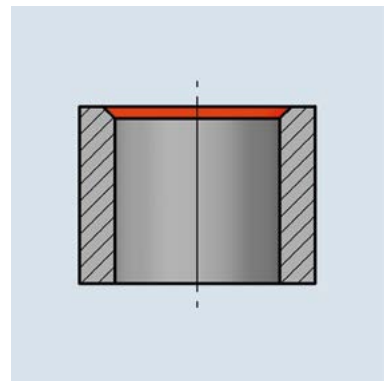
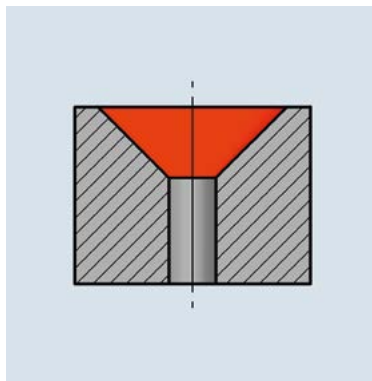
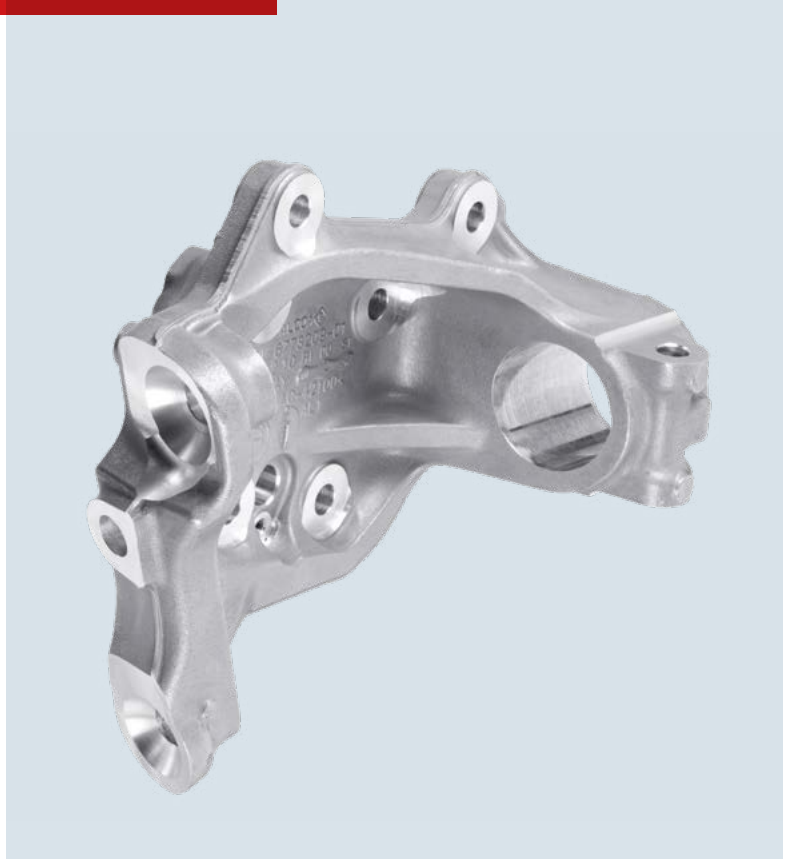
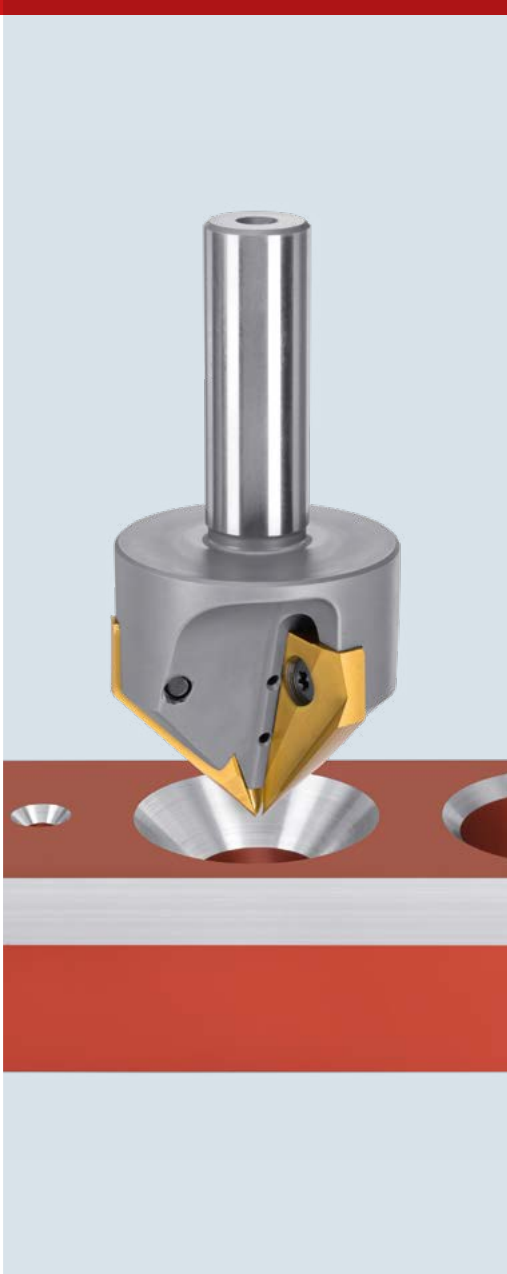
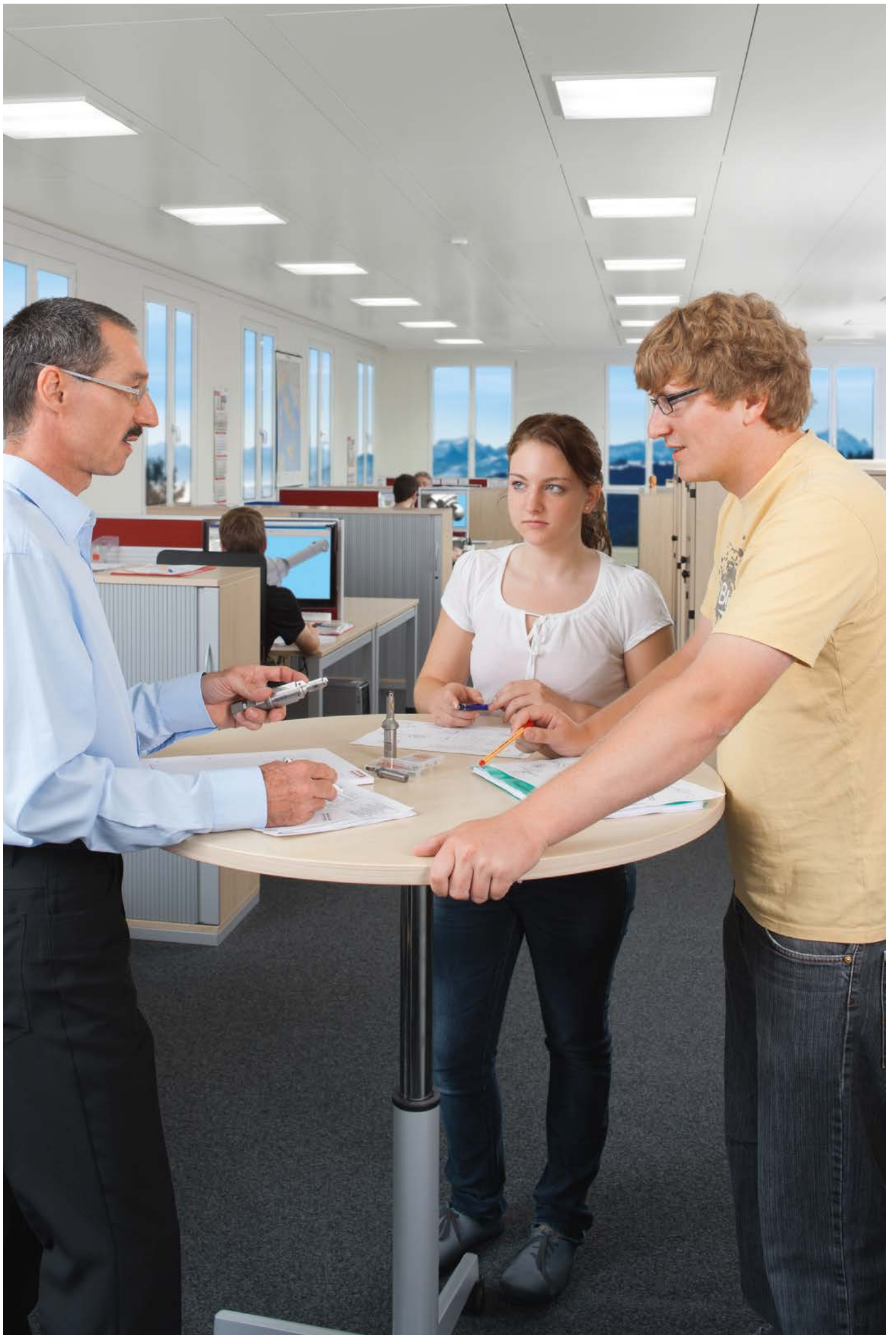


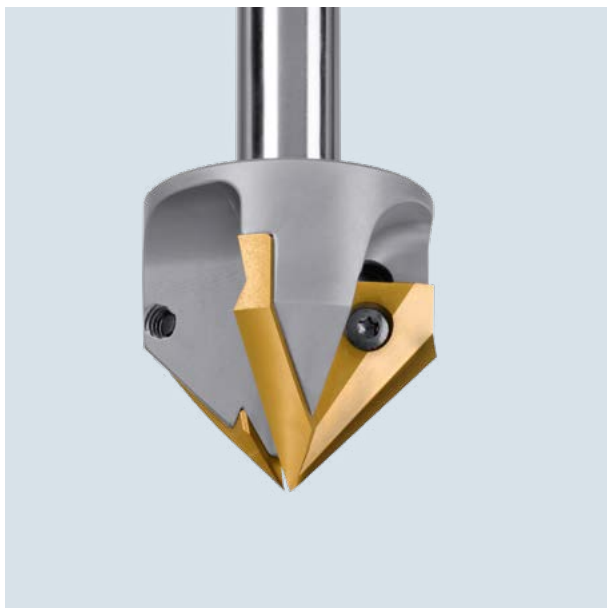
GH-K

Zahlabování z přední strany beze stop na povrchu
ve velkém rozsahu zhloubení





GH-K – zahlubovací nástroj, který nezanechává žádné stopy na povrchu

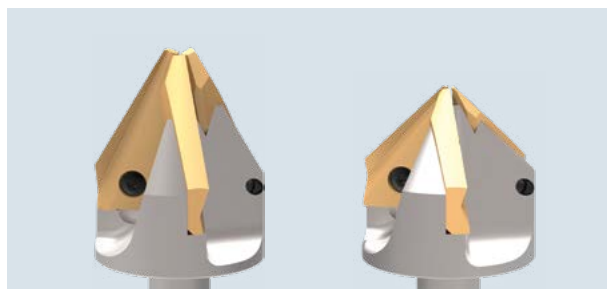
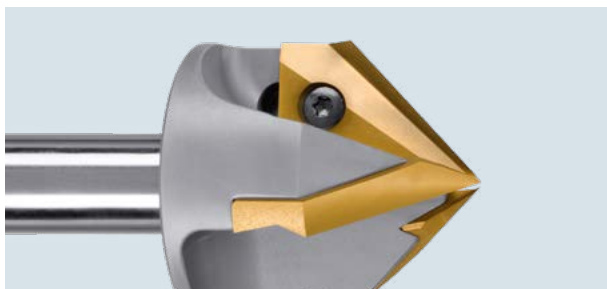
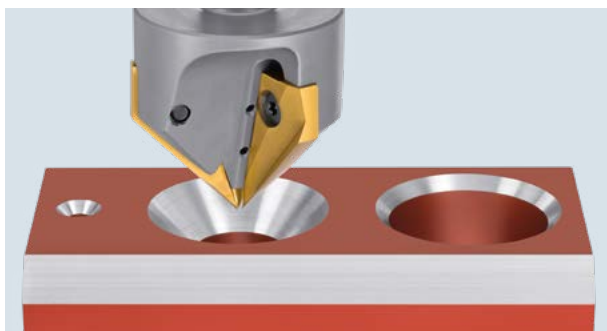


Zahlubování z přední strany beze stop na povrchu ve velkém rozsahu zahloubení pomocí jediného nástroje

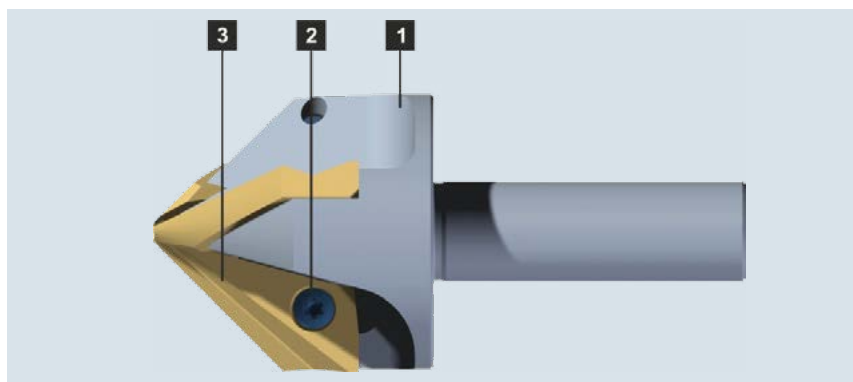
Kuželový záhlubník se třemi vyměnitelnými, mimořádně přesně vzájemně sladěnými břity pro dopředné zahlubování beze stop na povrchu. Nástroj přivádí chladivo vnitřním vedením přímo na břit.

GH-K přesvědčuje zejména velkým rozsahem zahloubení sahajícím od \varnothing 3,0 mm do \varnothing 25,0 mm (nebo od \varnothing 4,0 mm do \varnothing 45,0 mm) pomocí jediného nástroje.

Vlastnosti a výhody



- Vysoce výkonný kuželový záhlubník se třemi břity pro zahlubování nebo také cirkulární frézování beze stop na povrchu.
- Velký rozsah zahloubení od \varnothing 3,0 mm do 25,0 mm (nebo od \varnothing 4,0 mm do 45,0 mm) pomocí jediného nástroje.
- Vyměnitelné a ostřitelné nože ze slinutého karbidu s povlakem.
- Základní těleso nástroje s robustní a přesnou konstrukcí s vnitřním chlazením.
- Břity sahají až ke hrotu nástroje: výhodou je velký rozsah zahloubení.
- K dispozici jsou nástroje pro 60° a 90° zahloubení (zahloubení pro hlavy šroubů/nýtů podle norem DIN).

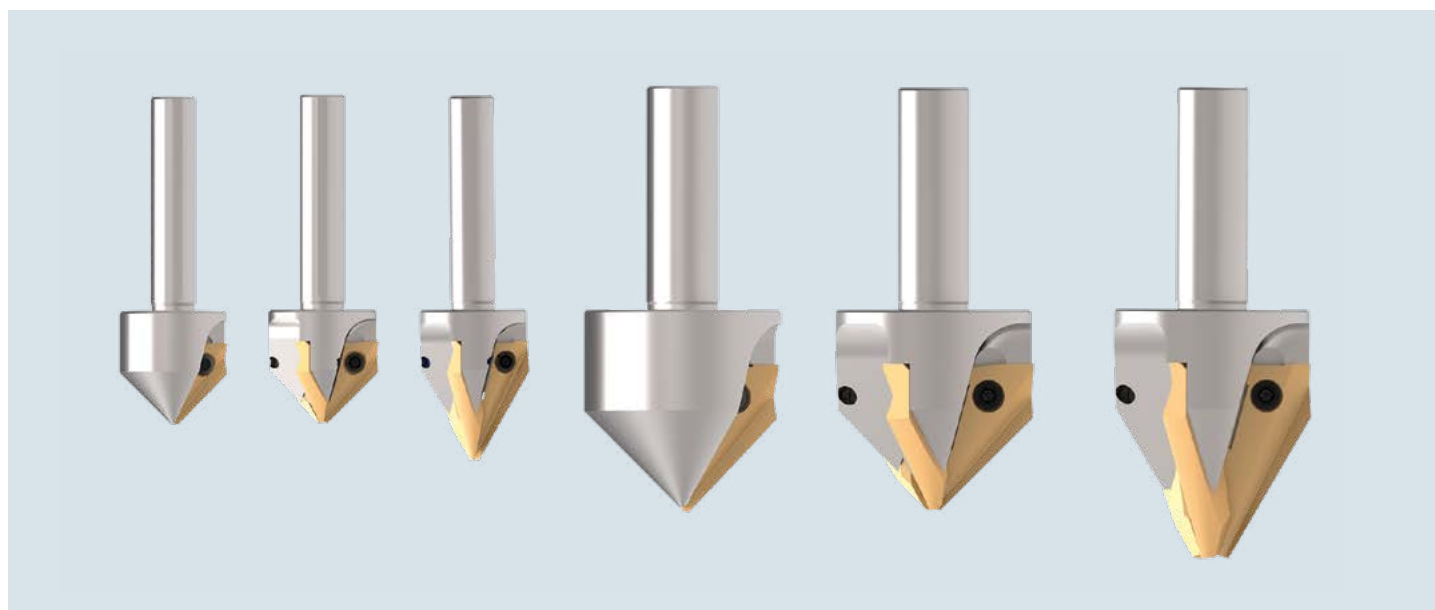


- 1** Základní těleso
- 2** Šroub s drážkou TORX
- 3** Nůž

Základní tělesa nástrojů vyrobená z legované jakostní oceli a nože ze slinutého karbidu vytvářejí zahloubení beze stop na povrchu a šikmé hrany obrobků.

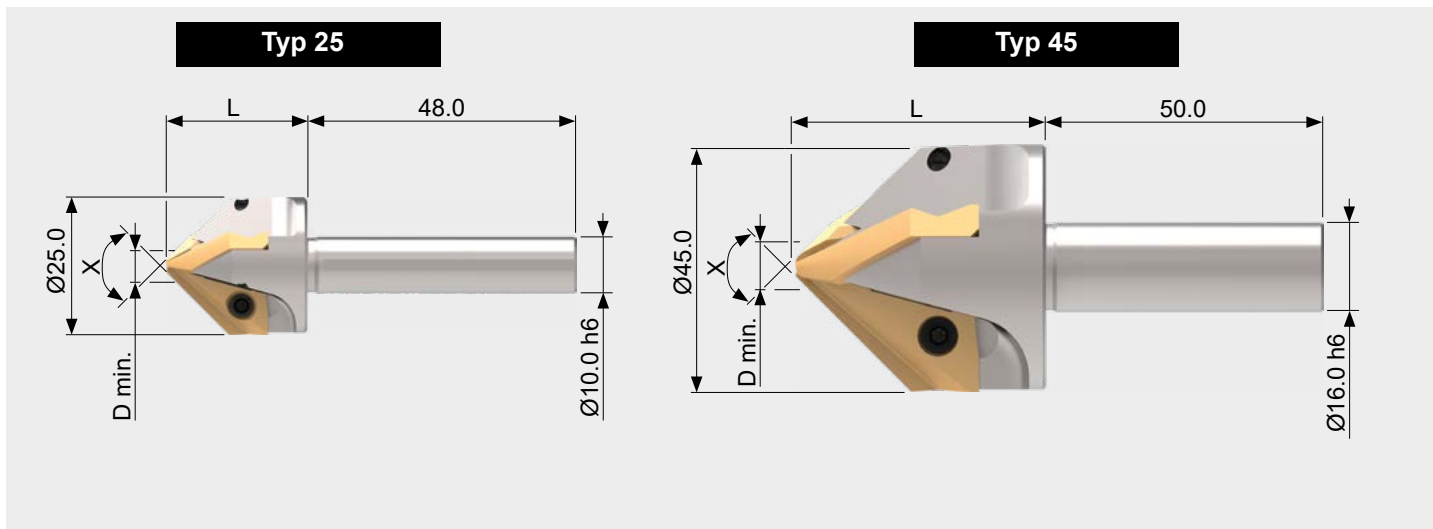
Výběr produktů

Přehled sortimentu GH-K



Typ	Úhel zahloubení	Počet břitů	Min. Ø otvoru	Max. Ø zahloubení
GH-K 25	90°	3	Ø 3,0	Ø 25,0
	90°	1	Ø 3,0	Ø 25,0
	60°	3	Ø 3,0	Ø 25,0
GH-K 45	90°	3	Ø 4,0	Ø 45,0
	90°	1	Ø 4,0	Ø 45,0
	60°	3	Ø 9,0	Ø 45,0

Nástroj GH-K (3 břity)



Tabulka nástrojů

Typ	Úhel X	D min.	L	Nástroj bez nože	Náhradní díly		
				Č. výt.	Podložka ¹	Šroub TORX	Šroubovák
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 Podložka pro změnu geometrie řezu, tloušťka 0,05 mm. Touto změnou geometrie může být nástroj optimálně přizpůsoben pro různé materiály. Podložky se vkládají mezi nůž a základní těleso.

Nůž

Nástroj se třemi břity		Nůž
Typ	Úhel X	Povlak T Č. výt.
25	90°	GH-K-M-0017
	60°	GH-K-M-0617
45	90°	GH-K-M-0018
	60°	GH-K-M-0618

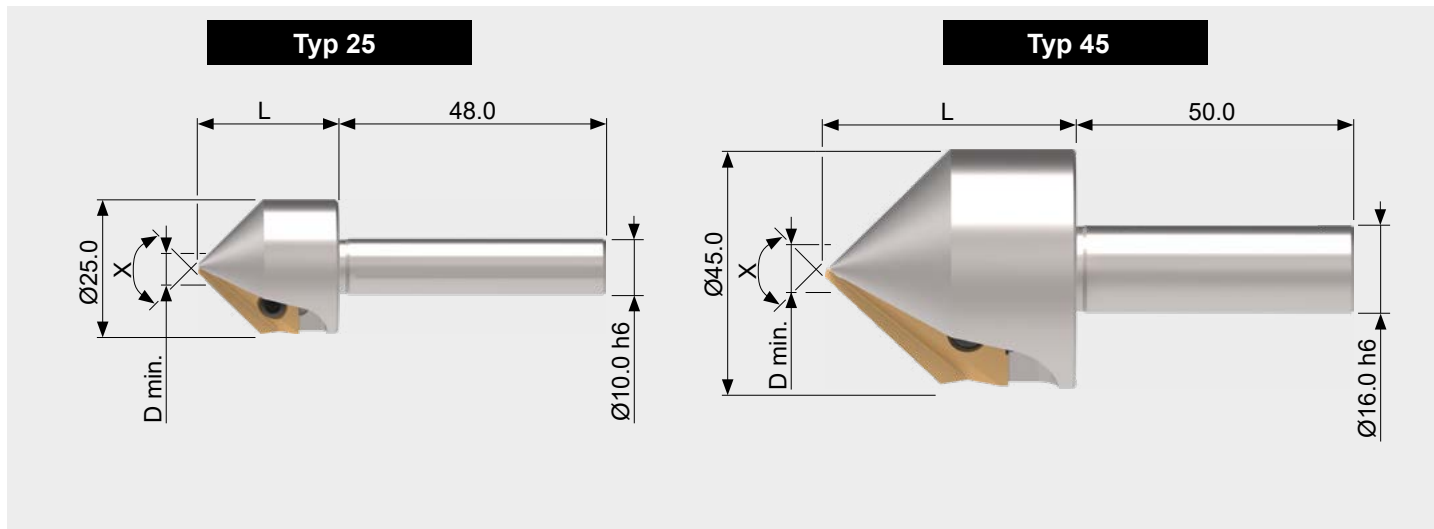
Vysvětlivky k povlaku

T: povlak pro slitiny oceli, titan a Inconel

POKYN K OBJEDNÁVCE

Alternativní povlaky pro jiné materiály a/nebo zvýšené požadavky na dotaz.

Nástroj GH-K (1 břít)



Tabulka nástrojů

Nástroj s jedním břitem				Nástroj bez nože	Náhradní díly		
Typ	Úhel X	D min.	L	Č. výr.	Podložka ¹	Šroub TORX	Šroubovák
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 Podložka pro změnu geometrie řezu, tloušťka 0,05 mm. Touto změnou geometrie může být nástroj optimálně přizpůsoben pro různé materiály. Podložky se vkládají mezi nůž a základní těleso.

UPOZORNĚNÍ

Nástroj s jedním břitem používejte pouze s automatickým posuvem, stabilním vřetenem a dobrým upnutím obrobku.

Nůž

Nástroj s jedním břitem		Nůž
Typ	Úhel	Povlak T
25	90°	Č. výr. GH-K-M-0024
45	90°	GH-K-M-0030

Vysvětlivky k povlaku

T: povlak pro slitiny oceli, titan a Inconel

POKYN K OBJEDNÁVCE

Alternativní povlaky pro jiné materiály a/nebo zvýšené požadavky na dotaz.

Technické parametry a příslušenství

Parametry řezání GH-K

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahuTvrdost		Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
		(N/mm ²)	HB		
Nelegovaná ocel		<500	<150	30-50	0,05/nůž
Ocelolitina		500–850	150–250	30-50	0,05/nůž
Šedá litina		<500	<150	30-70	0,05/nůž
Tvárná litina		300–800	90–240	30-50	0,05/nůž
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	30-50	0,05/nůž
	zušlechtěná	850–1 000	250–300	20-30	0,05/nůž
	zušlechtěná	>1 000–1 200	>300–350	15-25	0,05/nůž
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-30	0,05/nůž
	zušlechtěná	850–1 100	250–320	15-25	0,05/nůž
Nerezová ocel	feritická	450–650	130–190	15-25	0,05/nůž
	austenitická	650–900	190–270	10-20	0,05/nůž
	martenzitická	500–700	150–200	15-25	0,05/nůž
Speciální slitiny (Inconel, titan apod.)		<1 200	<350	10-20	0,05/nůž
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				30-120	0,05/nůž
Slitiny mědi	mosaz			30-50	0,05/nůž
	krátkotřískový bronz			20-30	0,05/nůž
	dlouhotřískový bronz			15-25	0,05/nůž

UPOZORNĚNÍ

Tyto řezné hodnoty jsou pouze orientační! Řezné hodnoty jsou závislé na převýšení nerovných hran otvoru (např. velká převýšení ► malé řezné hodnoty). Rovněž posuv je závislý na poměru převýšení. U nesnadno obrobitelných materiálů a nerovných hran otvorů by měla být obecně použita řezná rychlost v dolním rozsahu.

Příslušenství

Velikost/typ	Úhel	Ostřicí přípravek
		Č. výr.
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