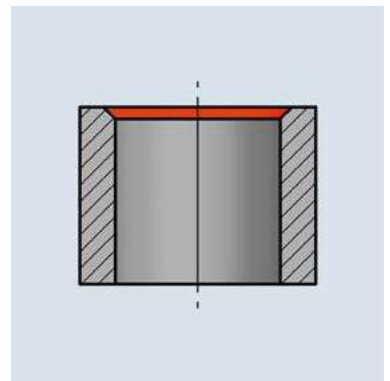
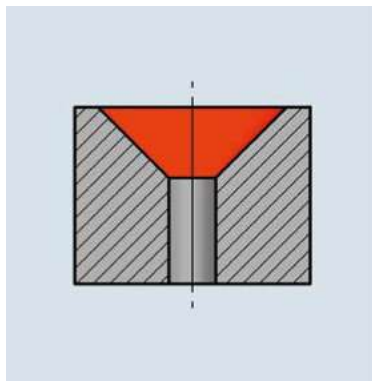
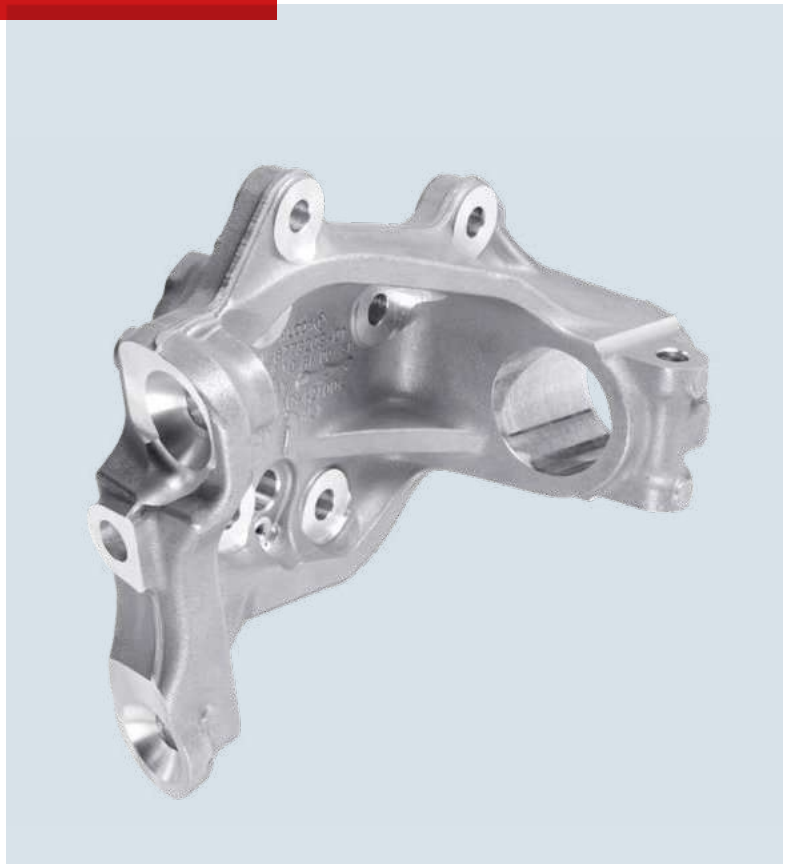
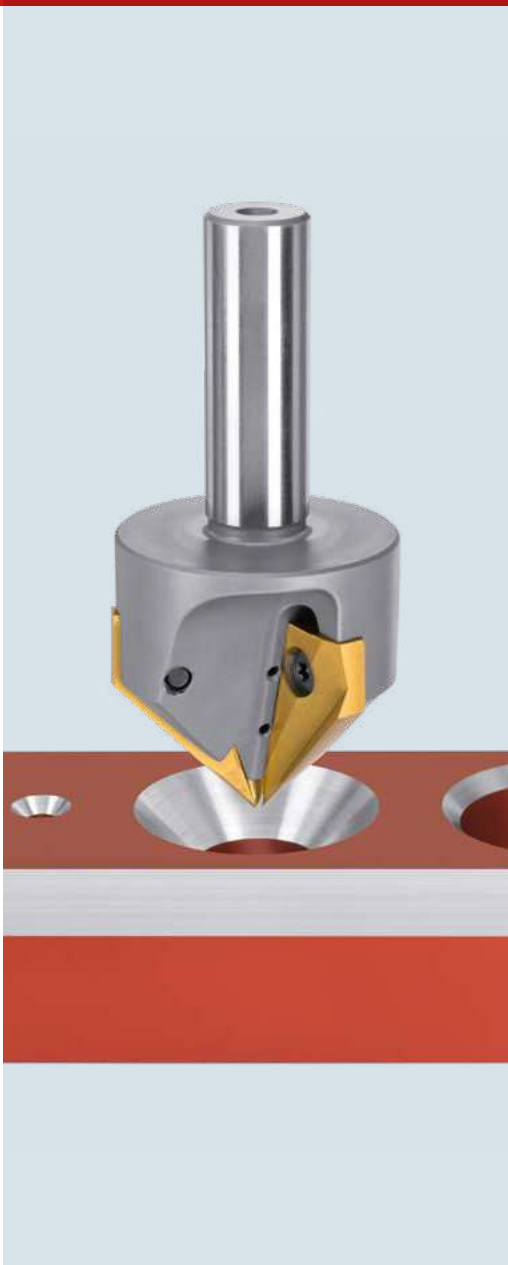
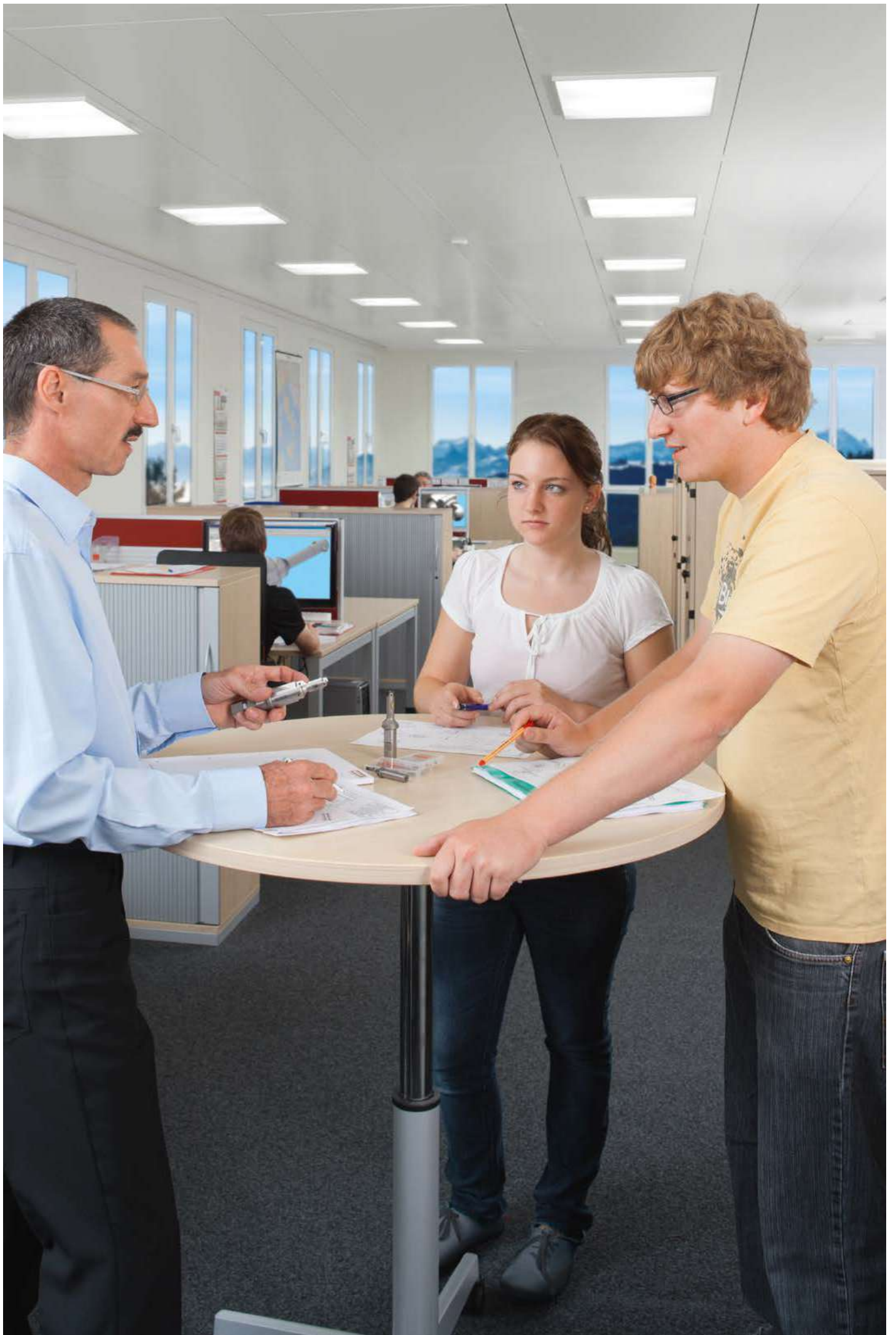


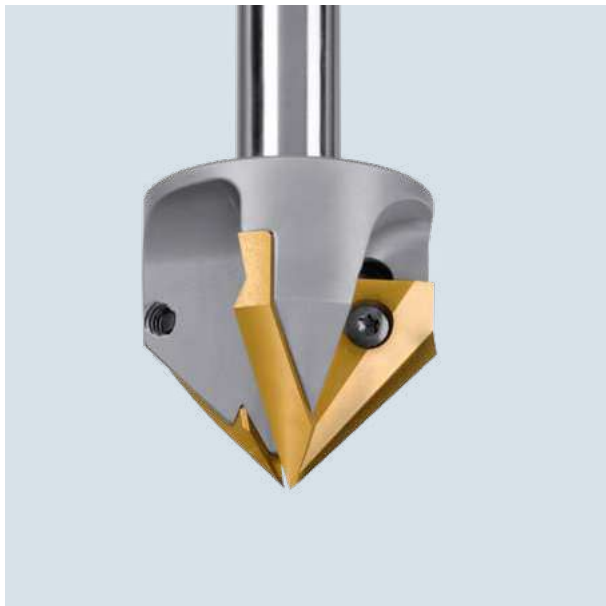
## GH-K

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





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

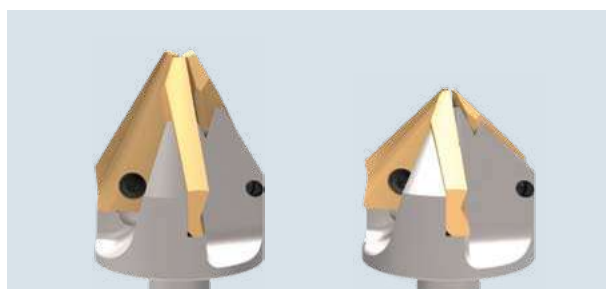
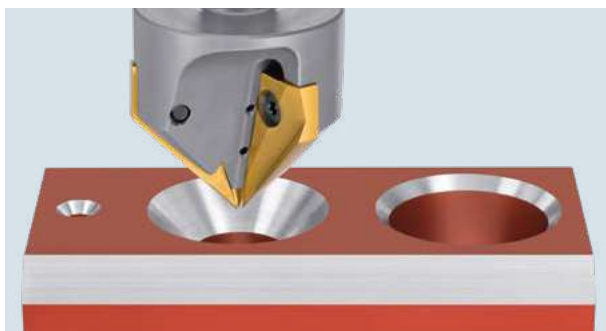


**Zahlubování z přední strany beze stop na povrchu ve velkém rozsahu zahloubení pomocí jediného nástroje**

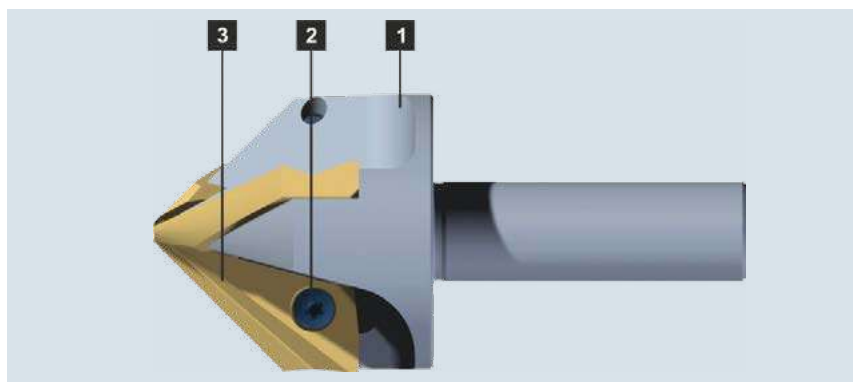
Kuželový záhlubník se třemi vyměnitelnými, mimořádně přesně vzájemně sladěnými břity pro dopředné zahlubování beze stop na povrchu. Nástroj přivádí chladivo vnitřním vedením přímo na břit.

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  $60^\circ$  a  $90^\circ$  zahloubení (zahloubení pro hlavy šroubů/nýtů podle norem DIN).

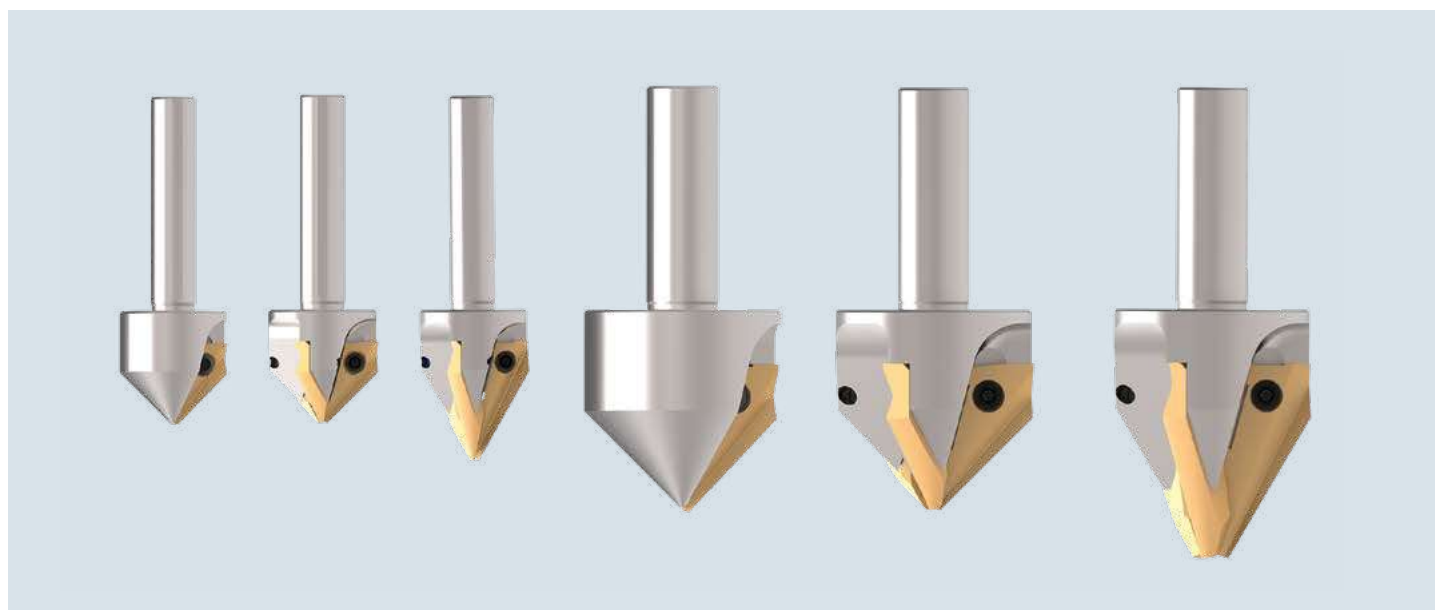


- 1** Základní těleso
- 2** Šroub s drážkou TORX
- 3** Nůž

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

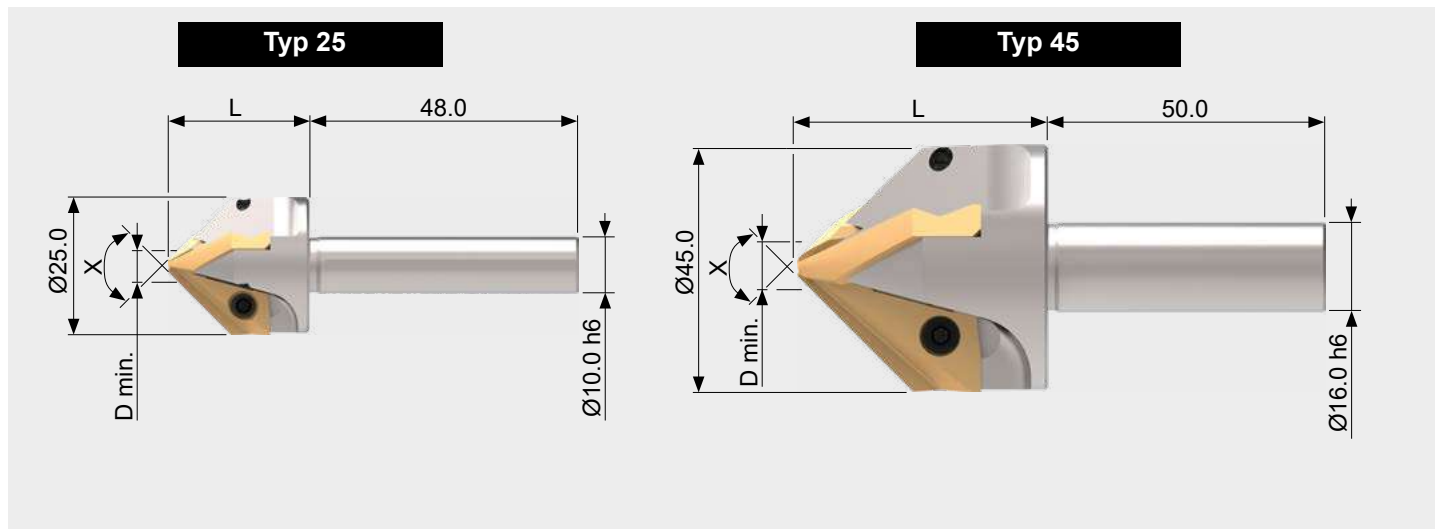
## Výběr produktů

### 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. výr.	Podložka <sup>1</sup>	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

<sup>1</sup> 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. výr.
25	90°	GH-K-M-0017
	60°	GH-K-M-0617
45	90°	GH-K-M-0018
	60°	GH-K-M-0618

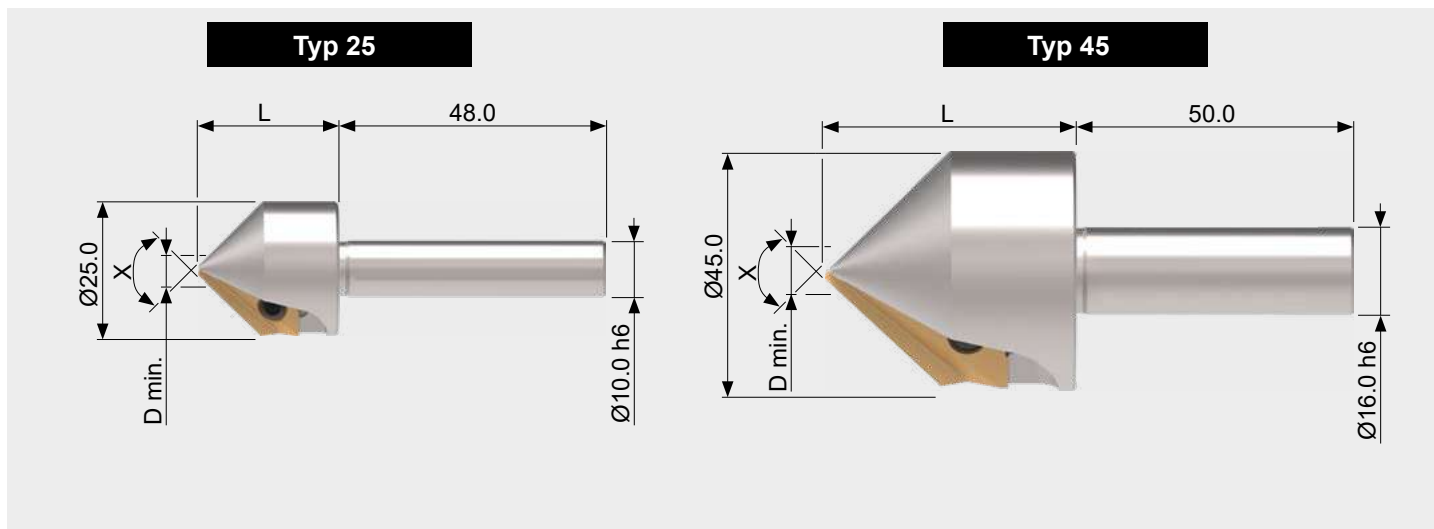
### Vysvětlivky k povlaku

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 <sup>1</sup>	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

<sup>1</sup> 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 <sup>2</sup> )	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