

GH-K

用于超大倒角的无震颤正向镗孔。

您的优势

应用领域广泛：
大镗孔范围：孔径 3.0-45.0 mm。

使用寿命长：
刀体由经过热处理的合金钢制成，设计坚固精密，具有内部冷却功能。

高性能镗孔刀具和差补铣刀，带三个切削刃，可完美加工表面，表面没有振纹。

带涂层的硬质合金刀片可更换和修磨。

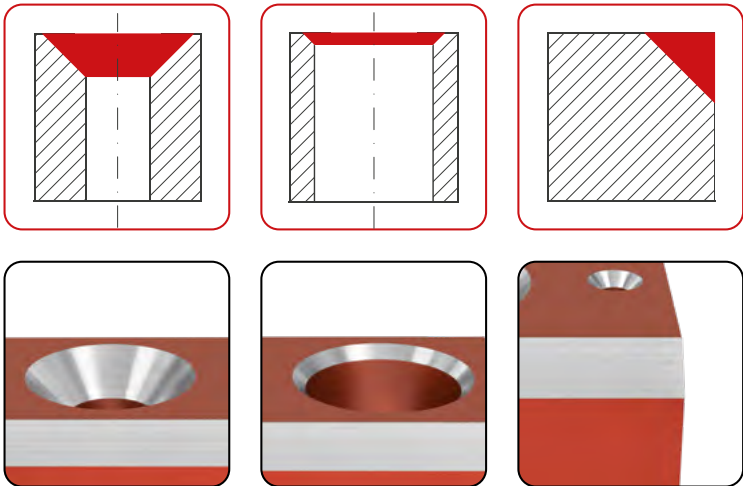


品类

镗孔角度	最小孔直径 mm	最大镗孔直径 mm	刀片数量	系列
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

如果所需的刀具不在上述范围内，定制系列产品可为您提供可行的解决方案。如有需要，我们还可以开发完全针对您的应用的定制解决方案。

应用领域

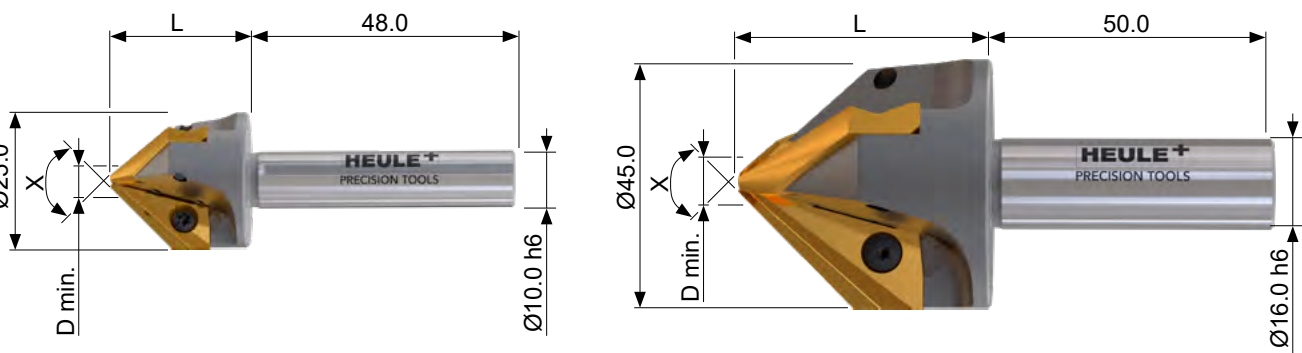


Tool Selector

> 逐步寻找到合适的解决方案

heule.com/tool-selector/gh-k

GH-K 3 个切削刀 - 60° 和 90°



刀具

不含刀片的标准刀具
• 刀片必须单独订购。

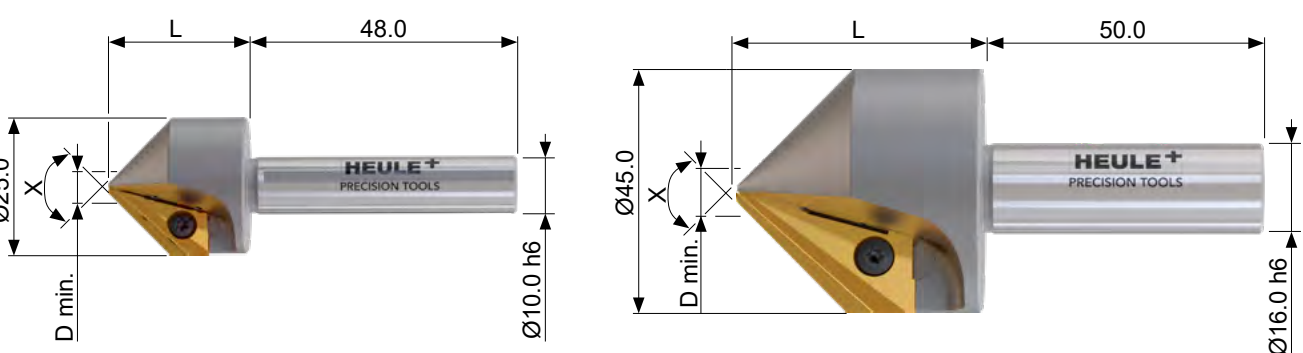
系列	镗孔角度 X	最大镗孔直径 mm	最小孔直径 D 最小 / mm	尺寸 L mm	刀具(不含刀片) 刀具编号
GH-K 25	90°	25.0	3.0	26.0	GH-K-B-0001
	60°	25.0	3.0	34.0	GH-K-B-0601
GH-K 45	90°	45.0	4.0	45.0	GH-K-B-0012
	60°	45.0	9.0	56.0	GH-K-B-0612

刀片和备件

镗孔角度 X	最大镗孔直径	刀片套件	垫片	梅花螺钉	螺丝刀
		用于钢、钛、镍基合金 刀具编号	刀具编号	刀具编号	刀具编号
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

刀具适用于不同材料
为了获得最佳的切削角度，可在刀片和刀体之间插入 0.05 mm 厚的垫片。

GH-K 1 个切削刀 - 60° 和 90°



刀具

不含刀片的标准刀具
• 刀片必须单独订购。

系列	镗孔角度 X	最大镗孔直径 mm	最小孔直径 D 最小 / mm	尺寸 L mm	刀具(不含刀片) 刀具编号
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

刀片和备件

镗孔角度 X	最大镗孔直径	刀片	垫片	梅花头螺钉	螺丝刀
		用于钢、钛、镍基合金 刀具编号	刀具编号	刀具编号	刀具编号
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

刀具适用于不同材料
为了获得最佳的切削角度，可在刀片和刀体之间插入 0.05 mm 厚的垫片。



只能使用自动进给、主轴稳定、工件夹紧性能良好的单刀片刀具。

 标为绿色的库存商品

 加工参数和
打磨装置
页面 124

 Tool Selector -
轻松产品选择
heuletool.cn/zh/tool-selector/gh-k

加工参数

	描述	抗拉强度 RM (MPa)	硬度 (HB)	硬度 (HRC)	GH-K	
					Vc	fz
P0	低碳钢, 长切屑, C <0.25 %	<530	<125	–	30–50	0.05 / 刀片
P1	低碳钢, 短切屑, C <0.25 %	<530	<125	–	30–50	0.05 / 刀片
P2	含碳量 C >0.25 % 的钢材	>530	<220	<25	30–50	0.05 / 刀片
P3	合金钢和工具钢, C >0.25 %	600–850	<330	<35	30–50	0.05 / 刀片
P4	合金钢和工具钢, C >0.25 %	850–1400	340–450	35–48	15–25	0.05 / 刀片
P5	铁素体钢、马氏体钢和不锈钢 PH 钢	600–900	<330	<35	15–25	0.05 / 刀片
P6	高强度铁素体、马氏体和 PH 不锈钢	900–1350	350–450	35–48	15–25	0.05 / 刀片
M1	奥氏体不锈钢	<600	130–200	–	10–20	0.05 / 刀片
M2	高强度奥氏体不锈钢	600–800	150–230	<25	10–20	0.05 / 刀片
M3	双相不锈钢	<800	135–275	<30	20–30	0.05 / 刀片
K1	灰口铸铁	125–500	120–290	<32	30–70	0.05 / 刀片
K2	中等强度的球墨铸铁	<600	130–260	<28	30–50	0.05 / 刀片
K3	高强度铸铁和贝氏体铸铁	>600	180–350	<43	30–50	0.05 / 刀片
N1	可锻铝合金	–	–	–	30–120	0.05 / 刀片
N2	低硅含量铝合金	–	–	–	30–120	0.05 / 刀片
N3	含硅量高的铝合金	–	–	–	30–120	0.05 / 刀片
N4	铜、黄铜	–	–	–	30–50	0.05 / 刀片
S1	铁基耐热合金	500–1200	160–260	25–48	10–20	0.05 / 刀片
S2	钴基耐热合金	1000–1450	250–450	25–48	10–20	0.05 / 刀片
S3	镍基耐热合金	600–1700	160–450	<48	10–20	0.05 / 刀片
S4	钛和钛合金	900–1600	300–400	33–48	10–20	0.05 / 刀片



这些切削值作为参考值! 它们取决于孔所在曲面的不平度 (例如, 大的曲率 > 小的切削值)。进给速度也取决于曲率。对于难以加工的材料和不平整的孔边, 一般应使用较低范围的切削速度。

刀片修磨夹具

			刀片修磨夹具
系列	镗孔角度	最大镗孔直径	刀具编号
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