

## Varicut AL 394041



- zmienny kąt spirali – cicha praca  
*unequal twist pitch - quiet running*
- do długo- i krótkowiórowych metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych  
*for long- and short-chipping of non metallic materials and plastics*
- optymalne rowki wiórowe – dobre odprowadzenie wiórów  
*optimized chip spaces - good transport of chips*
- wysoka objętościowa wydajność skrawania  
*highly material removal rate*

Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]						Ostrza Flutes	Faza naroża /Chamfer	DN 1210 <b>EUR</b> /Sztuka /Piece
	D <sub>1</sub> h <sub>10</sub>	D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>			
JD 5392 030 GS AL HB	3	6	2,7	57	8	21	3	0,06x45°	
JD 5392 040 GS AL HB	4	6	3,7	57	11	21			
JD 5392 050 GS AL HB	5	6	4,7	57	13	21			
JD 5392 060 GS AL HB	6	6	5,5	57	13	21			
JD 5392 080 GS AL HB	8	8	7,5	63	19	27			
JD 5392 100 GS AL HB	10	10	9,2	72	22	32			
JD 5392 120 GS AL HB	12	12	11,2	83	26	38			
JD 5392 160 GS AL HB	16	16	15,0	92	32	44			
JD 5392 200 GS AL HB	20	20	19,0	104	38	54			

**Obróbka zgrubna** *Roughing*  $ap = \leq 1xD$ ;  $ae = 0,1xD$ ; przy  $ap = 1-2xD = fz = 70\%$ 

Materiał obrabiany <i>Workpiece</i>	Wytrzymałość <i>Tensile strength</i> [N/mm <sup>2</sup> ]	Twardość <i>Hardness</i>	Prędkość skrawania <i>Cutting speed</i> [Vc m/min]	Posuw <i>feed</i> $f_z$ [mm/ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]					
				3 do <6	6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Aluminium/ Stopy po obr. plast./ Stopy aluminium <i>AL/ Forging alloy/ Aluminium alloy</i>		60 - 100	650	0,020	0,040	0,050	0,070	0,080	0,110
Stop odlewniczy aluminium <i>AL- cast alloys &gt;3% Si</i>		80 - 130	300	0,020	0,040	0,050	0,065	0,075	0,100

**Obróbka wykańczająca** *Finishing*  $ap = 1\sim 2xD$ ;  $ae = 0,05\sim 0,1xD$ 

Materiał obrabiany <i>Workpiece</i>	Wytrzymałość <i>Tensile strength</i> [N/mm <sup>2</sup> ]	Twardość <i>Hardness</i>	Prędkość skrawania <i>Cutting speed</i> [Vc m/min]	Posuw <i>feed</i> $f_z$ [mm/ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]					
				3 do <6	6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Aluminium/ Stopy po obr. plast./ Stopy aluminium <i>AL/ Forging alloy/ Aluminium alloy</i>		60 - 100	950	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,100
Stop odlewniczy aluminium <i>AL- cast alloys</i>	< 900	80 - 130	370	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,100

**Rowkowanie** *Slotting*  $ap = \leq 1xD$ ;  $ae = 1xD$ ; przy  $ap = 1-2xD = fz = 70\%$ 

Materiał obrabiany <i>Workpiece</i>	Wytrzymałość <i>Tensile strength</i> [N/mm <sup>2</sup> ]	Twardość <i>Hardness</i>	Prędkość skrawania <i>Cutting speed</i> [Vc m/min]	Posuw <i>feed</i> $f_z$ [mm/ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Aluminium/ Stopy po obr. plast./ Stopy aluminium <i>AL/ Forging alloy/ Aluminium alloy</i>		60 - 100	500	0,020	0,040	0,060	0,080	0,100
Stop odlewniczy aluminium <i>AL- cast alloys</i>		80 - 130	250	0,015	0,030	0,050	0,070	0,950

**!** Oferta ważna do **31.03.2016**. Do podanych cen należy doliczyć podatek VAT oraz koszty przesyłki. Zastrzegamy sobie możliwość zmian technicznych i informujemy, iż nie ponosimy odpowiedzialności za błędy w druku. Obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.  
 Valid until **March 31, 2016** - All prices are quoted net plus applicable VAT and freight charges.  
 Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Our general terms and conditions apply.



**JD - Tools Polska Sp. z o. o.**  
 ul. Prosta 1  
 66-470 Kostrzyn nad Odrą, Polska

Tel.: +48-95 758 36 20  
 Fax.: +48-95 758 36 24  
 E-Mail: info@jd-tools.pl

