

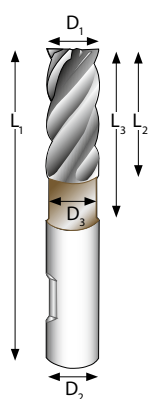
## Varicut VA 4042 Serie

**Varicut**



### DN 7830 ( PVD-ALTiN)

- HPC machining
- do miękkich, ciągliwych stali nierdzewnych  
*for soft, tough stainless steels*
- materiał długowiórowy  
*long-chipping material*
- obróbka na sucho i z chłodziwem  
*wet and dry application*
- **1 narzędzie** do obróbki zgrubnej i wykańczającej przy rowkowaniu i frezowaniu obwiedniowym  
*1 tool for roughing and finishing while slotting and trimming*
- specjalna geometria antywibracyjna ze zmiennym kątem spirali ostrzy  
*special anti vibration geometry with an unequal flute helix*



obniżona szyjka  
*narrowed neck*



Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]						Ostrza Flutes	Faza naroża Chamfer	DN 7830 <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 5422 040 GS HB	4	6	3,7	57	11	21	4	0,10x45°	
JD 5422 050 GS HB	5	6	4,7	57	13	21		0,10x45°	
JD 5422 060 GS HB	6	6	5,5	57	13	21		0,15x45°	
JD 5422 080 GS HB	8	8	7,5	63	19	27		0,15x45°	
JD 5422 100 GS HB	10	10	9,2	72	22	32		0,20x45°	
JD 5422 120 GS HB	12	12	11,2	83	26	38		0,20x45°	
JD 5422 160 GS HB	16	16	15,0	92	32	44		0,35x45°	
JD 5422 200 GS HB	20	20	19,0	104	38	54		0,45x45°	

**Obróbka zgrubna Roughing**  $a_p \leq 1xD$ ;  $a_e = 0,1xD$ ; przy  $a_p = 1-2xD = f_z = 70\%$


Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw $f_z$ [mm/ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]					
			4 do <6	6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stal Steel	< 850	200	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200	180	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200	160	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750	140	0,018	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950	120	0,016	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950	100	0,015	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Stopy niklu Ni-alloys	< 1300	35	0,010	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Stopy tytanu Ti-alloys	< 1300	80	0,015	0,030	0,042	0,053	0,063	0,082

**Obróbka wykańczająca Finishing**  $a_p = 1 \sim 2xD$ ;  $a_e = 0,05 \sim 0,1xD$

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw $f_z$ [mm/ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]					
			4 do <6	6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stal Steel	< 850	250	0,018	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	850 - 1200	200	0,018	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	> 1200	180	0,015	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750	180	0,016	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	750 - 950	140	0,015	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
	> 950	120	0,015	0,021	0,036	0,045	0,056	0,072
Stopy niklu Ni-alloys	< 1300	45	0,012	0,020	0,035	0,043	0,054	0,070
Stopy tytanu Ti-alloys	< 1300	120	0,014	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080

**Rowkowanie Slotting**  $a_p \leq 1xD$ ;  $a_e = 1xD$ ; przy  $a_p = 1-2xD = f_z = 70\%$

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw $f_z$ [mm/ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]					
			4 do <6	6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stal Steel	< 850	180	0,018	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200	160	0,018	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200	135	0,016	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750	120	0,015	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950	80	0,015	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950	70	0,012	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Stopy niklu Ni-alloys	< 1300	30	0,010	0,150	0,020	0,025	0,030	0,050
Stopy tytanu Ti-alloys	< 1300	60	0,015	0,030	0,042	0,053	0,063	0,082

 Oferta ważna do **31.03.2016**. Do podanych cen należy doliczyć podatek VAT oraz koszty przesyłki. Zmiany techniczne zastrzeżone. 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

