

www.borfrezy.ru

Твердосплавные борфрезы G-cut



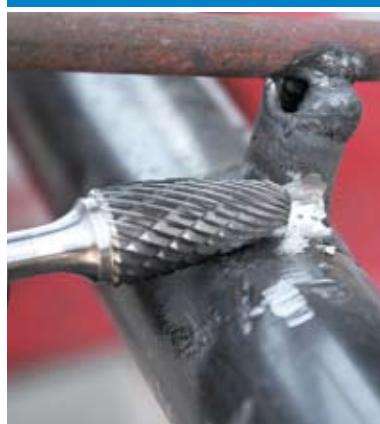
Обработка пазов



Снятие заусенцев



Снятие сварных
усилений



Работа в трудно-
доступных местах



Компания GTOOL GROUP представляет твердосплавные борфрезы G-cut. Твердосплавные борфрезы G-cut отличаются износостойкостью и прочностью, повышенным ресурсом работы и значительной производительностью в обработке металла.

Рекомендации по применению:

- для головок диаметром 3 мм, рекомендуемые обороты - 80000 об/мин
- для головок диаметром 6 мм, рекомендуемые обороты - 40000 об/мин
- для головок диаметром 10 мм, рекомендуемые обороты - 25000 об/мин
- для головок диаметром 12 мм, рекомендуемые обороты - 20000 об/мин
- для головок диаметром 16 мм, и более рекомендуемые обороты - 15000 об/мин
- работа на скоростях ниже рекомендуемых приводит к разрушению головки
- работа на скоростях выше рекомендуемых приводит к перегреву борфрезы, возможно размягчение пайки и разрушение фрезы
- при работе борфрезами движения должны быть равномерными с легким нажатием
- использование изношенного оборудования и цанг приводит к разрушению головки.

Предназначены для обработки:

- стали - закаленной стали - нержавеющей стали - титана.
- Для достижения максимальной производительности вам необходимо правильно подобрать инструмент и скорость вращения.

Твердосплавные борфрезы G-cut изготавливаются из твердосплавной стали **ВК8**, методом порошковой металлургии. Порошки карбидов смешивают с порошком кобальта, пресуют эту смесь в изделия необходимой формы, и подвергают спеканию при температуре 1400-1550 °С.

В - означает карбид вольфрама,
К - кобальт,
Цифра 8 - показывает массовую долю кобальта в процентах.

Характеристики:

Марка сплава: ВК 8
 Содержание WC%: 92%
 Содержание Co%: 8%
 Прочность на изгиб (МПа): 1700
 Твердость (HRA): 90
 Плотность (г/см³): 14,9
 Теплопроводность(Вт/(м.°С)): 50,2
 Модуль Юнга (ГПа): 598

Твёрдые сплавы – твёрдые и износостойкие металлические материалы, способные сохранять эти свойства при 900–1150°С. В основном изготавливаются на основе карбидов вольфрама, титана, тантала, хрома при различном содержании кобальта или никеля.

Форма **A**



код изделия	D-диаметр головки, мм	L1-длина головки, мм	L2-общая длина, мм	d-диаметр хвостовика, мм	цена, руб
30001	3	13	50	3	109
30002	6	16	56	6	209
30003	8	20	60	6	275
30004	10	20	60	6	328
30005	12	25	65	6	416
30006	16	25	65	6	810

Форма **B**



30007	3	13	50	3	109
30008	6	16	56	6	209
30009	8	20	60	6	275
30010	10	20	60	6	328
30011	12	25	65	6	416
30012	16	25	65	6	810

Форма C

код изделия	D-диаметр головки, мм	L1-длина головки, мм	L2- общая длина, мм	d-диаметр хвостовика, мм	цена, руб
30013	3	13	50	3	109
30014	6	16	56	6	209
30015	8	20	60	6	275
30016	10	20	60	6	328
30017	12	25	65	6	416
30018	16	25	65	6	810

Форма D

30019	3	3	50	3	109
30020	6	5	45	6	198
30021	8	7	47	6	264
30022	10	9	49	6	319
30023	12	10	51	6	385
30024	16	14	54	6	627

Форма E

30026	6	10	50	6	209
30027	8	13	53	6	264
30028	10	16	56	6	363
30029	12	20	60	6	429
30030	16	25	65	6	869

Форма F

30031	3	13	50	3	109
30032	6	18	58	6	209
30033	8	20	58	6	264
30034	10	20	60	6	341
30035	12	25	65	6	396
30036	16	25	65	6	770

Форма G

30037	3	13	50	3	99
30038	6	18	58	6	209
30039	8	17	58	6	264
30040	10	20	60	6	319
30041	12	25	65	6	385
30042	16	25	65	6	759

Форма H

30043	3	7	55	3	99
30025	6	18	65	6	209
30044	8	20	65	6	264
30063	10	25	65	6	319
30045	12	32	65	6	385
30046	16	36	65	6	759

Форма J (60°)

30047	10	8	53	6	319
30048	12	10	55	6	385
30049	16	13	56	6	759

Форма **K** (90°)



код изделия	D-диаметр головки, мм	L1-длина головки, мм	L2-общая длина, мм	d-диаметр хвостовика, мм	цена, руб
30050	10	5	50	6	319
30051	12	6	51	6	385
30052	16	8	53	6	759

Форма **L**



30053	3	13	50	3	103
30054	6	16	56	6	204
30055	8	22	56	6	253
30056	10	25	65	6	319
30057	12	28	68	6	396
30058	16	33	73	6	759

Форма **M**



30059	3	13	50	3	105
30060	6	18	58	6	264
30064	8	17	57	6	319
30061	10	20	60	6	385
30062	12	25	65	6	385
30065	16	25	65	6	759

Форма **N**



30066	12	13	53	6	385
30067	16	16	56	6	748

Форма **T**



30068	8	4	44	6	187
30069	10	5	45	6	286
30070	12	5	45	6	605
30071	16	5	45	6	649

Форма **Y**



30077	12	2	45	6	187
30078	16	3	45	6	286
30079	25	5	45	6	605

WWW.GTOOL.RU

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

ул. Сердобольская 64
Тел.: (812) 448-68-01
Факс: (812) 448-68-02
office@gtool.ru

МОСКВА

ул. Бирюсинка, д.6
Тел.: (495) 649-84-12
Факс: (495) 649-84-13
info@gtool.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ

ул. Лермонтовская 87/66
Тел.: (863) 296-96-31
Факс: (863) 296-96-31
rostov@gtool.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД

пр. Гагарина 178
Тел.: (831) 210-09-88
Факс: (831) 210-09-88
nn@gtool.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ

ул. Колхозников 59 А
Тел.: (343) 376-74-20
Факс: (343) 376-74-20
ural@gtool.ru