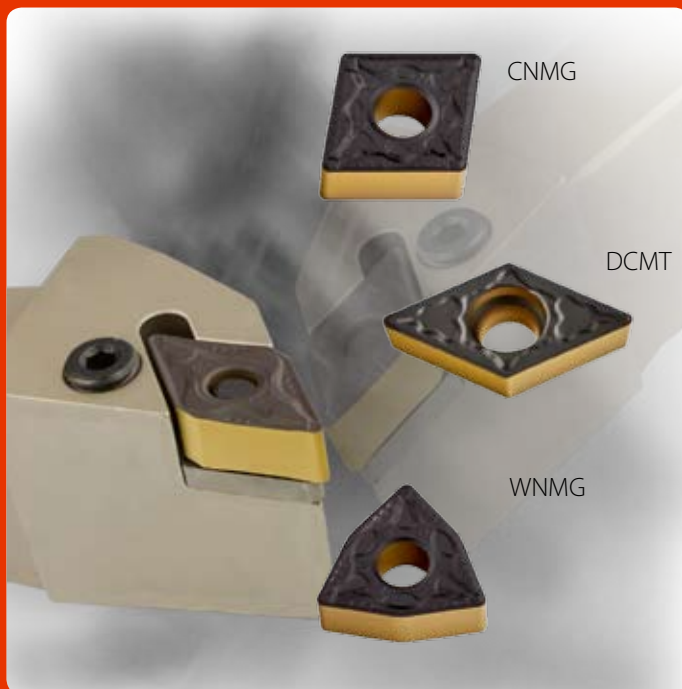


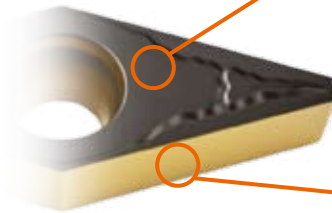
# Tech-News

## Dreamline-MD



Najnowsza technologia powłok dla wysokich parametrów skrawania przy najwyższej trwałości narzędzia  
*Latest coating technology for high cutting values with excellent tool life*

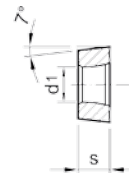
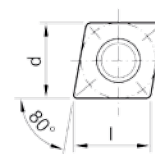
niski współczynnik tarcia dzięki wygładzonej powierzchni łamacza  
*low coefficient of friction due to smoothed chip surfaces*



optymalny wskaźnik zużycia krawędzi dzięki powierzchni przyłożenia koloru złotego  
*optimal wear mark recognition through gold-colored clearance surface*

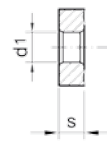
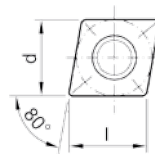
- Nowa geometria łamacza wióra do obróbki średnio-dokładnej stali i stali nierdzewnej  
*New chipformer - geometry for the medium range for machining steel and stainless steel*
- Wysokie bezpieczeństwo procesu obróbki, doskonała kontrola wióra  
*High grade of machining - safety, excellent chip - control*
- Wysokowydajny gatunek, TP 4025 (P25/M20C) do obróbki średniodokładnej, również przy obróbce lekko przerywanej  
*High Performance grade TP 4025 (P25/M20C) for medium range of machining incl. light interrupted cuts*
- Powłoka CVD gwarantuje najwyższą odporność na zużycie trybo-chemiczne  
*CVD - coating for highest tribochemical wear - resistance*

# CC



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
<b>CCMT-MD</b>	06 02 04- MD	●	6,00	6,35	2,38	2,80	0,40	0,06~0,17	0,20~2,30
	06 02 08- MD	●	5,60	6,35	2,38	2,80	0,80	0,08~0,23	0,40~2,30
	09 T3 04- MD	●	9,20	9,52	3,97	4,40	0,40	0,06~0,17	0,20~2,50
	09 T3 08- MD	○	8,80	9,52	3,97	4,40	0,80	0,08~0,23	0,30~2,50
	12 04 04- MD	●	12,40	12,70	4,76	5,50	0,40	0,06~0,17	0,30~3,50
	12 04 08- MD	●	12,00	12,70	4,76	5,50	0,80	0,08~0,23	0,50~3,50

# CN

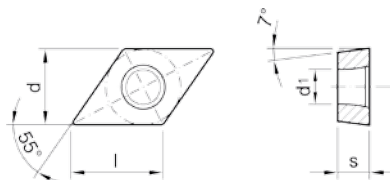


Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
<b>CNMG-MD</b>	12 04 04- MD	●	12,40	12,70	4,76	5,16	0,40	0,05~0,35	0,80~4,50
	12 04 08- MD	●	12,00	12,70	4,76	5,16	0,80	0,08~0,45	1,00~4,50
	12 04 12- MD	●	11,60	12,70	4,76	5,16	1,20	0,10~0,50	1,20~4,50

# DC



55°



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
<b>DCMT-MD</b>	07 02 04- MD	●	7,30	6,35	2,38	2,80	0,40	0,06~0,17	0,20~2,40
	11 T3 04- MD	●	11,20	9,52	3,97	4,40	0,80	0,06~0,17	0,30~3,00
	11 T3 08- MD	●	10,80	9,52	3,97	4,40	1,20	0,08~0,23	0,50~3,00

Narzędzia do toczenia  
Turning Tools

Narzędzia do frezowania  
Milling Tools

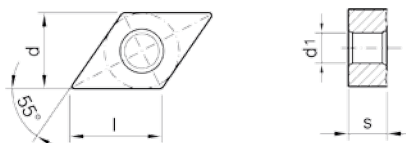
Frezy monolityczne  
Solid Carbide Endmills

Narzędzia do rowkowania  
Grooving Tools

# DN



55°



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
<b>DNMG-MD</b>	15 06 04- MD	●	15,10	12,70	6,35	5,16	0,40	0,05~0,35	0,80~5,00
	15 06 08- MD	●	14,70	12,70	6,35	5,16	0,80	0,08~0,45	1,00~5,00
	15 06 12- MD	○	14,40	12,70	6,35	5,16	1,20	0,10~0,50	1,20~5,00

Mini narzędzia tokarskie  
Mini Tools

Mikro narzędzia tokarskie  
Micro Tools

Narzędzia do gwintowania  
Threading Tools

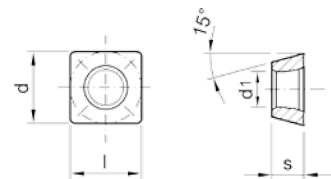
Wiertła składane  
Indexable Drills

Wiertła pełnowęglikowe  
Solid Carbide Drills

# SC



90°

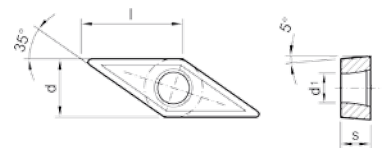


Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>m</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
<b>SCMT-MD</b> 	<b>09 T3 04- MD</b>	●	9,10	9,52	3,97	4,40	0,40	0,06~0,17	0,20~2,50
	<b>09 T3 08- MD</b>	○	8,70	9,52	3,97	4,40	0,80	0,08~0,23	0,30~2,50
	<b>12 04 04- MD</b>	○	12,30	12,70	4,76	5,50	0,40	0,06~0,17	0,30~3,50
	<b>12 04 08- MD</b>	○	11,90	12,70	4,76	5,50	0,80	0,08~0,23	0,50~3,50

# VB

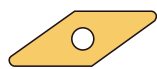


35°

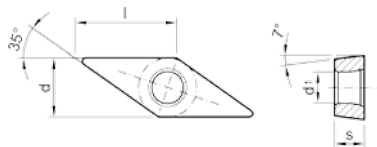


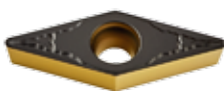
Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>m</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
<b>VBMT-MD</b> 	<b>16 04 04- MD</b>	○	15,60	9,52	4,76	4,40	0,40	0,06~0,19	0,30~2,70
	<b>16 04 08- MD</b>	○	15,20	9,52	4,76	4,40	0,80	0,09~0,23	0,50~2,70

# VC



35°



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	∅ d	s	∅ d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
 <b>VCMT-MD</b>	11 03 04- MD	•	10,00	6,35	3,18	2,80	0,40	0,06~0,19	0,20~2,50
	16 04 04- MD	•	15,60	9,52	4,76	4,40	0,40	0,06~0,19	0,30~2,70
	16 04 08- MD	•	15,20	9,52	4,76	4,40	0,80	0,09~0,23	0,50~2,70

Narzędzia do toczenia  
Turning Tools

Narzędzia do frezowania  
Milling Tools

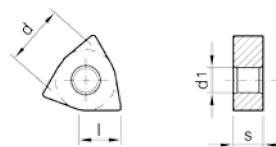
Frezy monolityczne  
Solid Carbide Endmills


Narzędzia do rowkowania  
Grooving Tools

# WN



80°



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP4025	l	∅ d	s	∅ d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
 <b>WNMG-MD</b>	08 04 04- MD	•	8,40	12,70	4,76	5,16	0,40	0,05~0,35	0,80~4,00
	08 04 08- MD	•	8,30	12,70	4,76	5,16	0,80	0,08~0,45	1,00~4,00

Mini narzędzia tokarskie  
Mini Tools

Mikro narzędzia tokarskie  
Micro Tools

Narzędzia do gwintowania  
Threading Tools

Wiertła składane  
Indexable Drills

Wiertła pełnowęglikowe  
Solid Carbide Drills

## Zalecane parametry skrawania dla toczenia Cutting Data Recommendations for Turning

Narzędzia do toczenia Turning Tools	Narzędzia do frezowania Milling Tools	Frezy monolityczne Solid Carbide Endmills	Narzędzia do rowkowania Grooving Tools	Mini narzędzia tokarskie Mini Tools	Mikro narzędzia tokarskie Micro Tools	Narzędzia do gwintowania Threading Tools	Wiertła składane Indexable Drills	Wiertła pełnowęglikowe Solid Carbide Drills	Obrabiany materiał <i>Material</i>	Stop <i>Alloy</i>	Twardość w skali Brinell'a <i>hardness HB</i>	VDI 3323 <i>Grupa</i>	Prędkości skrawania <i>Cutting Speeds v<sub>c</sub> [m/min]</i>	
													TP 4025 (P25/M20C)	
A (P)	stal niestopowa/ stal węglowa <i>mild steel</i>	odprężony <i>annealed</i> < 0,15% C	125	1	120 - 280									
		odprężony <i>annealed</i> 0,15% - 0,45% C	150-250	2	130 - 250									
		obrabiany <i>heat treated</i> ≥ 0,45% C	300	3	100 - 180									
	stal niskostopowa <i>lower alloyed steel</i>	odprężony <i>annealed</i>	180	6	100 - 230									
		obrabiany <i>heat treated</i>	275	7	80 - 200									
		obrabiany <i>heat treated</i>	300	8	60 - 180									
		obrabiany <i>heat treated</i>	350	9	50 - 130									
	stal wysokostopowa <i>highly alloyed steel</i>	odprężony <i>annealed</i>	200	10	80 - 180									
		obrabiany <i>heat treated</i>	350	11	50 - 120									
	stal odporna na korozję <i>corrosion-resistant steel</i>	odprężony <i>annealed</i>	200	12	100 - 180									
obrabiany <i>heat treated</i>		350	13	70 - 150										
R (M)	stal nierdzewna <i>stainless steel</i>	ferytyczny / martenzytyczny / odprężony termicznie <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	120 - 220									
		austenityczny <i>austenitic</i>	180	14	100 - 200									
		Duplex	230-260	14	-									
		austenityczny/ferytyczny <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	-									
F (K)	żeliwo szare <i>grey cast iron</i>	perlityczny/ferytyczny <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	130 - 280									
		perlityczny/martenzytyczny <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	120 - 270									
	żeliwo sferoidalne <i>nodular cast iron</i>	ferytyczny <i>ferritic</i>	160	17	110 - 260									
		perlityczny <i>pearlitic</i>	250	18	100 - 250									
	żeliwo ciągliwe <i>malleable cast iron</i>	ferytyczny <i>ferritic</i>	130	19	90 - 250									
		perlityczny <i>pearlitic</i>	230	20	90 - 250									
N	aluminium – stop do przeróbki plastycznej / <i>forging alloy</i>	nietwardzalny <i>not hardenable</i>	60	21										
		utwardzalny <i>hardenable</i>	100	22										
	aluminium – stop odlewniczy <i>casting alloy</i>	nietwardzalny <i>not hardenable</i> < 12% Si	80	23										
		utwardzalny <i>hardenable</i> < 12% Si	90	24										
		nietwardzalny <i>not hardenable</i> > 12% Si	130	25										
	miedź i stopy miedzi <i>copper and copper alloys</i> (brąz, mosiądz) (bronze, brass)	Stop automatowy <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26										
		Mosiądz, mosiądz czerwony <i>brass, red bronze</i>	-	27										
		Brąz brzozy <i>brass</i>	90	28										
		Miedź bezołowiowa i miedź elektrolitowa <i>unleaded copper</i>	100	29										
	materiały niemetalowe <i>non metallic materials</i>	Duroplasty <i>thermoset</i>	100	29										
		Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem <i>fiber reinforced plastic</i>	-	29										
		Guma utwardzona <i>ebonite</i>	-	30										
S	stopy żaroodporne <i>heat resistant alloys</i>	Dod. stopowy Fe/base / odprężony termicznie <i>annealed</i>	200	31										
		Dod. stopowy Fe/base(Incoloy)/hartowany <i>hardened</i>	280	32										
		Dod. stopowy Ni/base (Inconel)/odprężony termicznie <i>annealed</i>	250	33										
		Dod. stopowy lub Ni- /hartowany <i>hardened</i>	30-58 HRC	24										
	Dod. stopowy lub Ni- / odlany cast	1500-2200 Nmm <sup>2</sup>	35											
	stopy tytanu <i>titanium alloys</i>	Czysty tytan <i>Pure titanium</i>	R <sub>m</sub> 400	36										
Stopy Alfa + Beta <i>alloys</i>		R <sub>m</sub> 1050	37											
H	stal hartowana <i>hardened steel</i>	ulepszony cieplnie <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	38										
			60 HRC	39										
	żeliwo utwardzone <i>chilled cast iron</i>	odlany cast	400	40										
	żeliwo hartowane <i>hardened cast iron</i>	ulepszony cieplnie <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	40										


# Geometria C22



Zamów nasz prospekt nr 332 do geometrii „C22” .  
Ask for our tech news no. 332 for „C22” chipbreaker.





 Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy w druku. Zdjęcia/rysunki poglądowe.  
*Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar.*



**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](mailto:info@jd-tools.pl)

