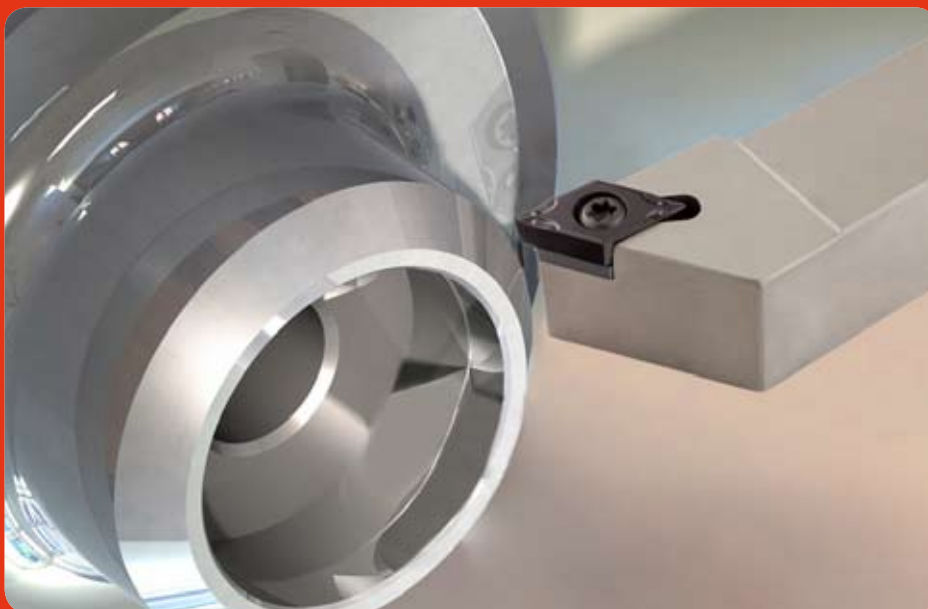


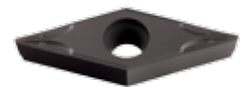
# Tech-News

## Geometria M30

**Geometria łamacza do obróbki średniodkładnej.**



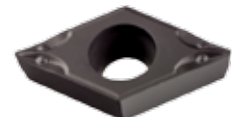
M30



M30

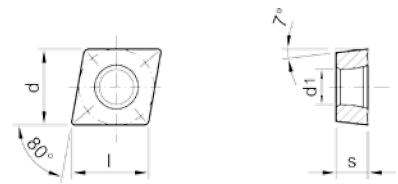


M30



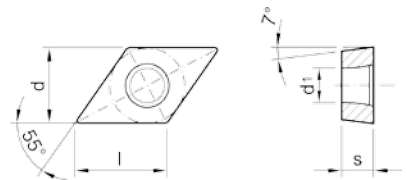
- pozytywne płytki wiewooszczowe
- niskie opory skrawania dzięki specjalnemu ukształtowaniu krawędzi skrawającej – zredukowany wzrost temperatury
- ostra krawędź skrawająca pozwala uniknąć powstawania narostów oraz gratu
- odporność na wysokie temperatury oraz ścieranie dzięki zastosowaniu nowoczesnych powłok
- gatunek TP 3120 (P25C) CVD do stali
- gatunek TM 5125 (M25C) PVD do stali nierdzewnych i materiałów żaroodpornych

# CCMT



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	<b>06 02 04- M30</b>	●	●	6.40	6.35	2.38	2.80	0.4	0,05~0,20	0,40~1,00
	<b>09 T3 04- M30</b>	●	●	9.20	9.52	3.97	4.40	0.4	0,05~0,20	0,40~1,50
	<b>09 T3 08- M30</b>	●	●	8.80	9.52	3.97	4.40	0.8	0,05~0,25	0,40~1,50
	<b>12 04 04- M30</b>	●	●	12.40	12.70	4.76	5.56	0.4	0,05~0,20	0,50~2,00
	<b>12 04 08- M30</b>	●	●	12.00	12.70	4.76	5.56	0.8	0,05~0,25	0,50~2,00

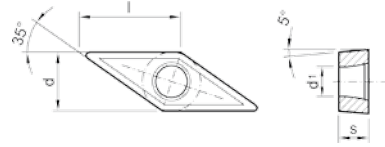
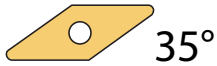
# DCMT




Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	<b>07 02 04-M30</b>	●	●	7.30	6.35	2.38	2.80	0.4	0.05~0.20	0.20~1.50
	<b>11 T3 04-M30</b>	●	●	11.20	9.52	3.97	4.40	0.4	0.08~0.23	0.25~2.00

● Magazyn JD / JD-Stock    ○ Ograniczony stan magazynowy / limited stock

# VBMT



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	16 04 04- M30	●	●	15.60	9.52	4.76	4.40	0.4	0.05~0.20	0.30~2.50
	16 04 08- M30		●	15.20	9.52	4.76	4.40	0.8	0.05~0.25	0.30~2.50

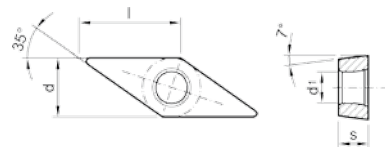
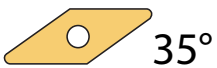
Narzędzia do toczenia Turning Tools

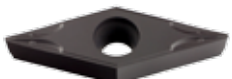
Narzędzia do frezowania Milling Tools

Frezy monolityczne Solid Carbide Endmills

Narzędzia do rowkowania Grooving Tools

# VCMT



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	16 04 04- M30	●	●	15.60	9.52	4.76	4.40	0.4	0.05~0.20	0.30~2.50
	16 04 08- M30	●	●	15.20	9.52	4.76	4.40	0.8	0.05~0.25	0.30~2.50

Mini Narzędzia tokarskie Mimi Tools

Micro Narzędzia tokarskie Micro Tools

Narzędzia do gwintów Threading Tools

Wiertła składane Indexable Drills

Wiertła pełnowęglkowe Solid Carbide Drills

● Magazyn JD / JD-Stock    ○ Ograniczony stan magazynowy / limited stock

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

Obrabiany materiał Material		Stop Alloy	Twardość w skali Brinell'a hardness HB	VDI 3323 Grupa	Prędkość skrawania / Cutting Speeds $v_c$ [m/min]	
					TP 3120 (P25C)	TM 5125 (M25C)
A (P)	stal niestopowa/ stal węglowa mild steel	odprężony <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	125	1	140 - 400	-
		odprężony <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% C$	150-250	2	140 - 400	-
		obrabyany cieplnie <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	300	3	110 - 200	-
	stal niskostopowa lower alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	180	6	120 - 300	-
		obrabyany cieplnie <i>heat treated</i>	275	7	120 - 300	-
		obrabyany cieplnie <i>heat treated</i>	300	8	110 - 200	-
		obrabyany cieplnie <i>heat treated</i>	350	9	110 - 200	-
	stal wysokostopowa highly alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	200	10	40 - 200	-
		obrabyany cieplnie <i>heat treated</i>	350	11	40 - 200	-
	stal odporna na korozję corrosion-resistant steel	odprężony <i>annealed</i>	200	12	40 - 200	-
obrabyany cieplnie <i>heat treated</i>		350	13	40 - 200	-	
R (M)	stal nierdzewna stainless steel	ferytyczny / martenzytyczny / odprężony <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	100 - 270	160 - 330
		austenityczny <i>austenitic</i>	180	14	100 - 270	160 - 330
		Duplex	230-260	14	100 - 270	185 - 315
		austenityczny/ferytyczny <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	100 - 270	160 - 330
F (K)	żeliwo szare grey cast iron	perlityczny/ferytyczny <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	170 - 280	-
		perlityczny/martenzytyczny <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	170 - 280	-
	żeliwo sferoidalne nodular cast iron	ferytyczny <i>ferritic</i>	160	17	150 - 230	-
		perlityczny <i>pearlitic</i>	250	18	150 - 230	-
	żeliwo ciągliwe malleable cast iron	ferytyczny <i>ferritic</i>	130	19	150 - 230	-
		perlityczny <i>pearlitic</i>	230	20	150 - 230	-
N	aluminium – stop do przeróbki plastycznej forging alloy	nietwardzalny <i>not hardenable</i>	60	21	-	-
		utwardzalny <i>hardenable</i>	100	22	-	-
	aluminium – stop odlewniczy casting alloy	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 copper and copper alloys (brąz, mosiądz) (bronze, brass)	Stop automatowy <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26	-	-
		mosiądz, mosiądz czerwony <i>brass, red bronze</i>	-	27	-	-
		brąz <i>bronze</i>	90	28	-	-
		miedź bezolowiowa i miedź elektrolitowa <i>unleaded copper</i>	100	29	-	-
	materiały niemetalowe non metallic materials	Duroplasty <i>thermoset</i>	100	29	-	-
Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem <i>fiber reinforced plastic</i>		-	29	-	-	
Guma utwardzona <i>ebonite</i>		-	30	-	-	
S	stopy żaroodporne heat resistant alloys	Dod. stopowy Fe / odprężony <i>annealed</i>	200	31	20 - 140	-
		Dod. stopowy Fe(Incoloy) / utwardzony <i>hardened</i>	280	32	20 - 140	-
		Dod. stopowy Ni (Inconel) / odprężony termicznie <i>annealed</i>	250	33	20 - 140	-
		Dod. stopowy Ni- Co-Basis / utwardzony <i>hardened</i>	30-58 HRC	24	20 - 140	-
		Dod. stopowy Ni- Co-Basis / odlany <i>cast</i>	1500-2200 Nmm <sup>2</sup>	35	20 - 140	-
	stopy tytanu titanium alloys	Czysty tytan <i>Pure titanium</i>	R <sub>m</sub> 400	36	20 - 140	-
		Stopy Alpha- + Beta <i>alloys</i>	R <sub>m</sub> 1050	37	20 - 140	-



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

