

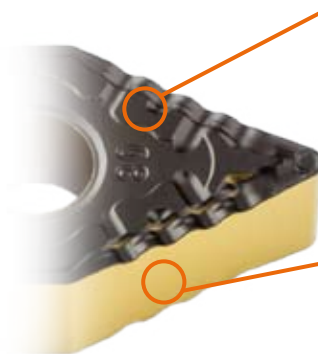
Tech-News

Geometria C22



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

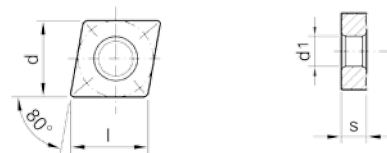
niski współczynnik tarcia dzięki wygładzonej powierzchni łamacza
low coefficient of friction due to smoothed chip surfaces



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

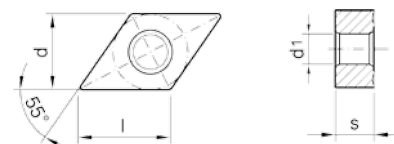
- C22 - zastosowanie przy obróbce średnio wykańczającej po obróbkę średnio zgrubną
- optymalne łamanie wióra przy kopiowaniu i toczeniu wewnętrznym
*C22 - Application for medium finishing up to medium roughing
- optimal chip breakage for copy and internal processing*
- TP 4025 (P25/M20C)
wielowarstwowa powłoka CVD z warstwą ceramiczną Al_2O_3 do toczenia stali od obróbki ciągłej po średnio przerywaną w ogólnym zastosowaniu. Uniwersalny gatunek w kombinacji z nowoczesną powłoką CVD- Al_2O_3 gwarantuje szeroki zakres zastosowania przy wysokiej wydajności skrawania.
CVD multi-layer coating with Al_2O_3 ceramic layer for machining of steel in continuous cutting up to medium cutting interruptions in the main application. The universal grade in combination with the novel Al_2O_3 CVD-coating guarantees a wide range of applications at high machining rates.

CNMG



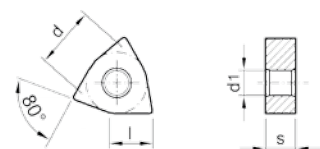
Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
CNMG-C22 	12 04 04-C22	●	12.40	12.70	4.76	5.16	0.4	0,05~0,30	0,60~3,50
	12 04 08-C22	●	12.00	12.70	4.76	5.16	0.8	0,10~0,40	0,80~4,00

DNMG



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
DNMG-C22 	15 06 04-C22	●	15.10	12.70	6.35	5.16	0.4	0,05~0,30	0,50~3,50
	15 06 08-C22	●	14.70	12.70	6.35	5.16	0.8	0,10~0,40	0,70~4,00

WNMG



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry Cutting Data [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
WNMG-C22 	08 04 04-C22	●	8.40	12.70	4.76	5.16	0.4	0,05~0,30	0,80~4,00
	08 04 08-C22	●	8.30	12.70	4.76	5.16	0.8	0,10~0,40	0,80~4,00

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	Prędkości skrawania Cutting Speeds v_c [m/min]
					TP 4025 (P25/M20C)
A (P)	stal niestopowa/ stal węglowa mild steel	odprężony <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	125	1	120 - 280
		odprężony <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% C$	150-250	2	130 - 250
		obrabiany <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	300	3	100 - 180
	stal niskostopowa lower alloyed steel	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 highly alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	200	10	80 - 180
		obrabiany <i>heat treated</i>	350	11	50 - 120
	stal odporna na korozję corrosion-resistant steel	odprężony <i>annealed</i>	200	12	100 - 180
		obrabiany <i>heat treated</i>	350	13	70 - 150
R (M)	stal nierdzewna stainless steel	ferrytyczny / 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/ferrytyczny <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	-
F (K)	żeliwo szare grey cast iron	perlityczny/ferrytyczny <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	130 - 280
		perlityczny/martenzytyczny <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	120 - 270
	żeliwo sferoidalne nodular cast iron	ferrytyczny <i>ferritic</i>	160	17	110 - 260
		perlityczny <i>pearlitic</i>	250	18	100 - 250
	żeliwo ciągliwe malleable cast iron	ferrytyczny <i>ferritic</i>	130	19	90 - 250
		perlityczny <i>pearlitic</i>	230	20	90 - 250
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 bezołowiowa 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/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 <i>cast</i>	1500-2200 Nmm ²	35	
	stopy tytanu titanium alloys	Czysty tytan <i>Pure titanium</i>	R _m 400	36	
H	stal hartowana hardened steel	ulepszany cieplnie <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	38	
			60 HRC	39	
	żeliwo utwardzone chilled cast iron	odlany <i>cast</i>	400	40	
	żeliwo hartowane hardened cast iron	ulepszany cieplnie <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	40	

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



 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

