

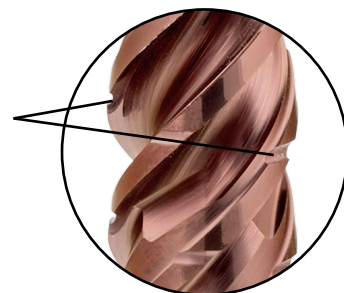
Tech-News

Frezy VHM ze skokiem rdzenia i łamaczem *Solid Carbide Endmills with re-inforced Core and Chipbreakers*

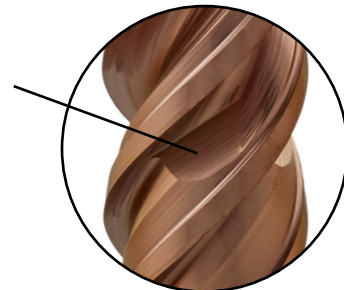
HSC // Gatunek DN 8030P (AlCr+)



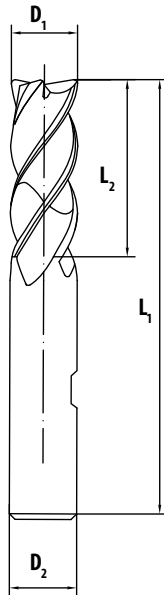
**Łamacz wióra
(JD 8473)
Chipbreaker**



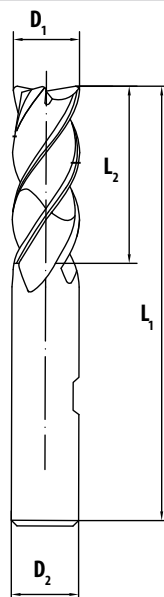
**Skok rdzenia
Re-inforced core**



- Wysokowydajna obróbka zgrubna, również przy dużych głębokościach skrawania (trochoidalnie)
HP roughing, even at bigger cutting depths (trochoidal)
- Znakomite parametry skrawania przy obróbce ciągliwych materiałów jak stal nierdzewna
Outstanding cutting values of rough materials like Stainless Steels
- Udoskonalony odpływ wiórów dzięki skokowi rdzenia w przedniej części spirali
Improved chipremoval by reinforced core at front of cutting edges
- Z łamaczem wiórów dla większego bezpieczeństwa, przy głębokościach skrawania > 1xD (JD 8473)
With chipbreakers for more safety at cutting depths > 1xD (JD 8473)
- Ostrze centralne
Centre cutting
- Nierównomierny podział dla wyeliminowania drgań
unequal division to avoid vibrations

JD 8472 KS HPC HSC
**Frezy VHM ze skokiem rdzenia, 4-ostrzowe
Solid Carbide Endmills with re-inforced Core, 4-flute**


Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock DN 8030P	Wymiary [mm] Dimensions					
		D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	L ₁	L ₂	Z	Faza naroża Protection Chamfer
JD 8472 030 KS HB	●	3			8		0,045x45°
JD 8472 040 KS HB	●	4			11		0,060x45°
JD 8472 050 KS HB	●	5	6	57	13		0,075x45°
JD 8472 060 KS HB	●	6			15		0,090x45°
JD 8472 080 KS HB	●	8	8	63	20	4	0,120x45°
JD 8472 100 KS HB	●	10	10	72	24		0,150x45°
JD 8472 120 KS HB	●	12	12	83	28		0,180x45°
JD 8472 160 KS HB	●	16	16	92	36		0,240x45°
JD 8472 200 KS HB	●	20	20	104	45		0,300x45°

JD 8473 KS HPC HSC
**Frezy VHM ze skokiem rdzenia i lamacem, 4-ostrzowe, extra długie
Solid Carbide Endmills with re-inforced Core and Chipbreaker, 4-flute, extra long**


Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock DN 8030P	Wymiary [mm] Dimensions					
		D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	L ₁	L ₂	Z	Faza naroża Protection Chamfer
JD 8473 060 KS HB	●	6	6	65	24		0,090x45°
JD 8473 080 KS HB	●	8	8	75	32		0,120x45°
JD 8473 100 KS HB	●	10	10	90	40	4	0,150x45°
JD 8473 120 KS HB	●	12	12	100	46		0,180x45°
JD 8473 160 KS HB	●	16	16	108	55		0,240x45°
JD 8473 200 KS HB	●	20	20	126	65		0,300x45°

Zalecane parametry skrawania / Cutting Data Recommendations

JD 8472 KS HPC

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw <i>feed fz</i> [mm/Ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal <i>Steel</i>	< 850	L ₂	0,20xD	280	0,022	0,029	0,036	0,044	0,070	0,090	0,106	0,140	0,175
	850 - 1200	L ₂	0,20xD	250	0,022	0,029	0,036	0,044	0,068	0,088	0,100	0,140	0,175
	> 1200	L ₂	0,15xD	220	0,022	0,029	0,036	0,044	0,065	0,080	0,090	0,130	0,165
Stal nierdzewna <i>Stainless Steel</i>	< 750	L ₂	0,15xD	150	0,022	0,027	0,030	0,042	0,053	0,065	0,080	0,100	0,130
	750 - 950	L ₂	0,12xD	130	0,022	0,029	0,035	0,044	0,055	0,070	0,085	0,110	0,130
	> 950	L ₂	0,10xD	90	0,025	0,032	0,040	0,046	0,063	0,081	0,095	0,130	0,160
Tytan/stopy specjalne <i>TTi-/Special-alloys</i>	< 1300	L ₂	0,075xD	70	0,023	0,030	0,038	0,050	0,065	0,080	0,095	0,130	0,160

Narzędzia
do toczenia
Turning Tools

Narzędzia
do frezowania
Milling Tools

Frezy monolityczne
Solid Carbide
Endmills

JD 8472 KS HSC

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw <i>feed fz</i> [mm/Ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal <i>Steel</i>	< 850	L ₂	0,15xD	300	0,026	0,035	0,044	0,054	0,085	0,110	0,130	0,169	0,215
	850 - 1200	L ₂	0,15xD	270	0,025	0,034	0,043	0,051	0,080	0,105	0,125	0,167	0,205
	> 1200	L ₂	0,15xD	240	0,025	0,034	0,043	0,051	0,078	0,090	0,115	0,150	0,195
Stal nierdzewna <i>Stainless Steel</i>	< 750	L ₂	0,10xD	170	0,024	0,032	0,042	0,048	0,066	0,082	0,100	0,130	0,163
	750 - 950	L ₂	0,10xD	140	0,024	0,030	0,040	0,045	0,064	0,080	0,098	0,128	0,160
	> 950	L ₂	0,08xD	100	0,028	0,035	0,044	0,052	0,070	0,085	0,100	0,140	0,170
Tytan/stopy specjalne <i>TTi-/Special-alloys</i>	< 1300	L ₂	0,05xD	80	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,130	0,165

Narzędzia
do rowkowania
Grooving Tools

Mini/ Micro
Narzędzia tokarskie
Mini/ Micro Tools

JD 8472 KS Wykańczająco

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw <i>feed fz</i> [mm/Ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal <i>Steel</i>	< 850	L ₂	0,020xD	330	0,020	0,025	0,033	0,039	0,063	0,079	0,092	0,125	0,155
	850 - 1200	L ₂	0,020xD	310	0,019	0,022	0,032	0,037	0,060	0,075	0,090	0,123	0,153
	> 1200	L ₂	0,020xD	260	0,019	0,022	0,032	0,037	0,058	0,072	0,082	0,110	0,142
Stal nierdzewna <i>Stainless Steel</i>	< 750	L ₂	0,020xD	170	0,015	0,020	0,025	0,030	0,039	0,050	0,060	0,080	0,100
	750 - 950	L ₂	0,015xD	140	0,013	0,018	0,023	0,029	0,038	0,048	0,058	0,076	0,097
	> 950	L ₂	0,010xD	120	0,020	0,024	0,032	0,035	0,048	0,062	0,075	0,100	0,120
Tytan/stopy specjalne <i>TTi-/Special-alloys</i>	< 1300	L ₂	0,009xD	80	0,018	0,022	0,028	0,032	0,045	0,057	0,068	0,090	0,150

Narzędzia
do gwintów
Threading Tools

Wiertła składane
Indexable Drills

JD 8472 KS Rowkowania

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw <i>feed fz</i> [mm/Ostrze tooth] Średnica <i>Diameter</i> [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal <i>Steel</i>	< 850	0,80xD	1,00xD	170	0,013	0,019	0,024	0,027	0,045	0,060	0,068	0,090	0,115
	850 - 1200	0,80xD	1,00xD	160	0,013	0,018	0,023	0,026	0,044	0,055	0,065	0,087	0,110
	> 1200	0,75xD	1,00xD	130	0,012	0,017	0,022	0,025	0,042	0,050	0,060	0,082	0,098
Stal nierdzewna <i>Stainless Steel</i>	< 750	0,80xD	1,00xD	90	0,012	0,015	0,020	0,022	0,028	0,037	0,044	0,056	0,072
	750 - 950	0,80xD	1,00xD	85	0,011	0,014	0,019	0,021	0,027	0,036	0,042	0,054	0,070
	> 950	0,75xD	1,00xD	55	0,010	0,013	0,018	0,021	0,026	0,034	0,042	0,052	0,068
Tytan/stopy specjalne <i>TTi-/Special-alloys</i>	< 1300	0,75xD	1,00xD	35	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,033	0,038	0,050	0,065

Wiertła
pełnowęglikowe
Solid Carbide Drills

Zalecane parametry skrawania / Cutting Data Recommendations

JD 8473 KS

HPC

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw feed fz [mm/Ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]					
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal Steel	< 850	L ₂	0,15xD	290	0,052	0,085	0,110	0,128	0,169	0,211
	850 - 1200	L ₂	0,15xD	270	0,051	0,082	0,100	0,125	0,166	0,210
	> 1200	L ₂	0,15xD	200	0,050	0,078	0,095	0,115	0,153	0,192
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750	L ₂	0,10xD	160	0,049	0,065	0,082	0,098	0,130	0,163
	750 - 950	L ₂	0,10xD	140	0,048	0,064	0,081	0,097	0,129	0,162
	> 950	L ₂	0,10xD	90	0,047	0,063	0,080	0,096	0,128	0,161
Tytan/sopy specjalne Ti-/Special- alloys	< 1300	L ₂	0,08xD	60	0,045	0,059	0,075	0,094	0,122	0,155

JD 8473 KS

HSC

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw feed fz [mm/Ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]					
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal Steel	< 850	L ₂	0,10xD	330	0,064	0,103	0,130	0,154	0,205	0,255
	850 - 1200	L ₂	0,10xD	300	0,062	0,100	0,125	0,150	0,200	0,253
	> 1200	L ₂	0,10xD	230	0,060	0,090	0,115	0,140	0,185	0,232
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750	L ₂	0,08xD	180	0,054	0,073	0,090	0,108	0,142	0,176
	750 - 950	L ₂	0,08xD	160	0,053	0,072	0,089	0,105	0,141	0,175
	> 950	L ₂	0,08xD	110	0,052	0,070	0,088	0,103	0,140	0,174
Tytan/sopy specjalne Ti-/Special- alloys	< 1300	L ₂	0,05xD	80	0,050	0,062	0,072	0,088	0,125	0,152

JD 8473 KS

Wykańczająco

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Szerokość skrawania Cutting width a _e	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw feed fz [mm/Ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]					
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stal Steel	< 850	L ₂	0,01xD	360	0,051	0,081	0,100	0,121	0,160	0,200
	850 - 1200	L ₂	0,01xD	340	0,049	0,078	0,095	0,115	0,158	0,190
	> 1200	L ₂	0,01xD	250	0,047	0,074	0,092	0,110	0,145	0,180
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750	L ₂	0,01xD	190	0,040	0,050	0,065	0,078	0,103	0,128
	750 - 950	L ₂	0,01xD	170	0,038	0,048	0,064	0,076	0,101	0,126
	> 950	L ₂	0,01xD	110	0,038	0,048	0,063	0,074	0,098	0,124
Tytan/sopy specjalne Ti-/Special- alloys	< 1300	L ₂	0,01xD	80	0,033	0,045	0,056	0,068	0,090	0,115



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

eshop.jd-tools.pl
www.jd-tools.pl
info@jd-tools.pl

