










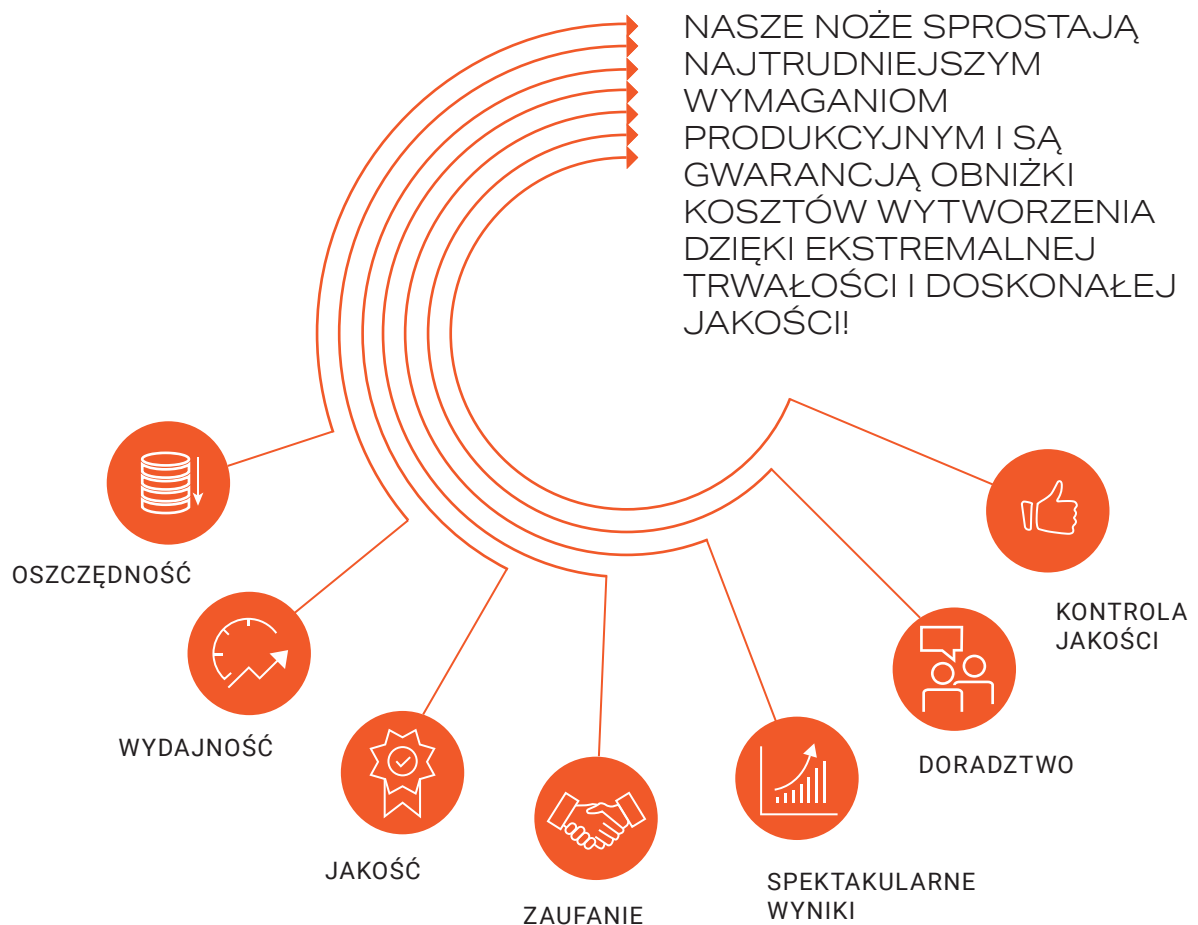
PRECYZJA NARZĘDZIA  
TO PRECYZJA DETALU

# SPIS TREŚCI

	To co wyróżnia nasze noże	3
	HUMM BORING BARS	4
	Właściwe mocowanie noża	5
	Dobór właściwej płytki	6
	Wytaczaki	7
	Kasetki SCLC	8
	Kasetki SDUC	9

# TO CO WYRÓŻNIA NASZE NOŻE:

- 1 bardzo wysoka jakość zastosowanych materiałów
- 2 opatentowany system szybkiej i powtarzalnej wymiany główki
- 3 precyzyjny system doprowadzenia chłodziwa o ciśnieniu maks. 10 bar
- 4 zwiększona trwałość płytek dzięki precyzyjnemu chłodzeniu i zoptymalizowanemu kształtowi główki narzędzia
- 5 bardzo łatwy sposób montażu i demontażu płytki



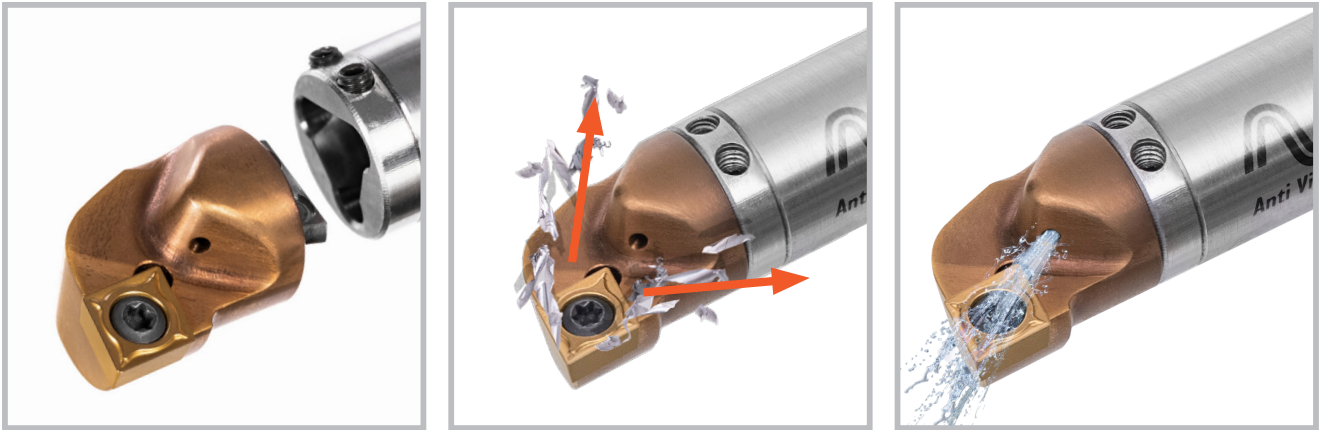
# HUMM BORING BARS



szybka wymiana główki przy zachowaniu powtarzalności

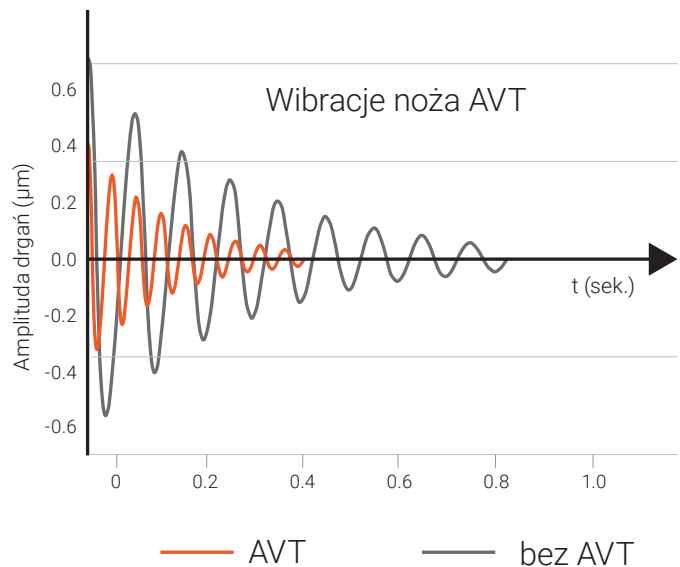
zoptymalizowana ewakuacja wiórów

bezpośrednie chłodzenie strefy skrawania



(P)

OPATENTOWANA  
KONSTRUKCJA  
ŁĄCZENIA



Unikalny mechanizm antywibracyjny skutecznie ogranicza wibracje podczas procesu wytaczania do głębokości

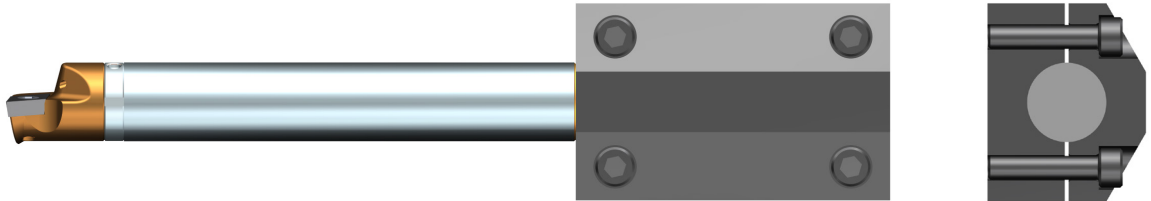
**L/D=10**



## BARDZO DOBRZE

### Dwu-częściowy kołnierz mocujący

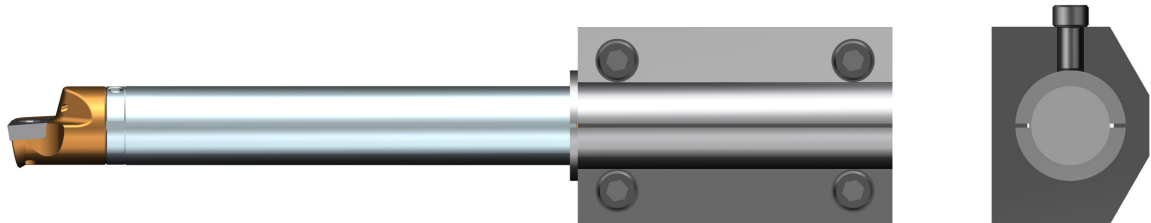
Przykręć śruby noża, aby cały uchwyt stykał się po obwodzie z elementem mocującym. Zapewni to idealną precyzję pracy i nie uszkodzi powierzchni uchwyty.



## DOBRY

### Dwu-częściowa tuleja mocująca

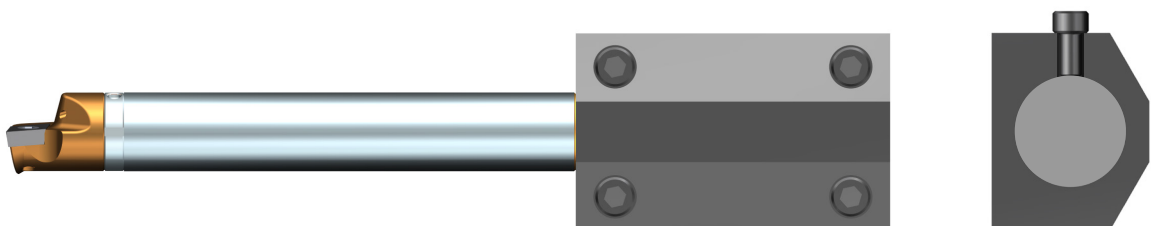
Dzielona tuleja mocująca dociska uchwyt po całym jego obwodzie. Śruba dociska tuleję wokół uchwyty. Zapewni to idealną precyzję pracy i nie uszkodzi powierzchni uchwyty.



## BARDZO ŹLE - nie stosować!

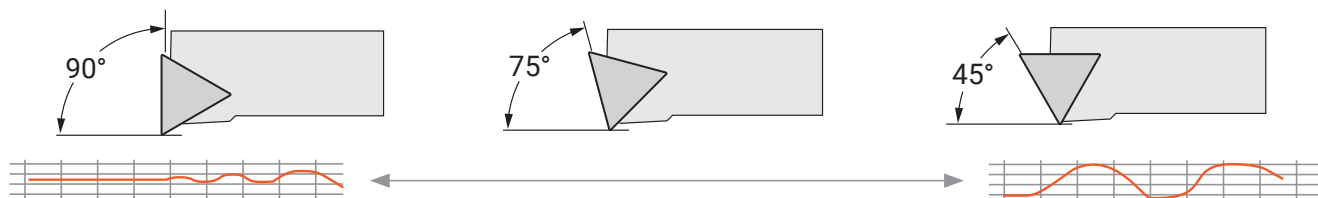
### Mocny uchwyt wytaczaka, bez tulei

Nigdy nie wkręcaj śrub bezpośrednio do uchwyty wytaczaka. Takie mocowanie daje tylko punktowy styk z uchwytem i nie zapewnia sztywności. Dodatkowo śruby uszkadzają powierzchnię uchwyty i utrudnią ustawienie noża.

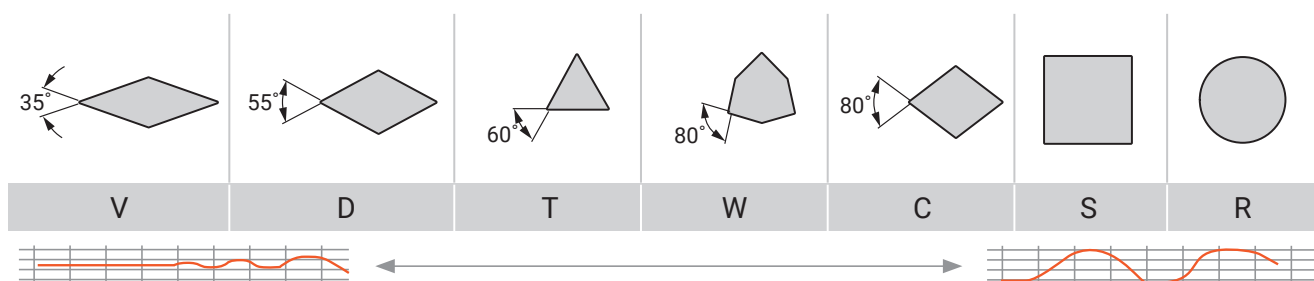


# DOBÓR WŁAŚCIWEJ PŁYTKI

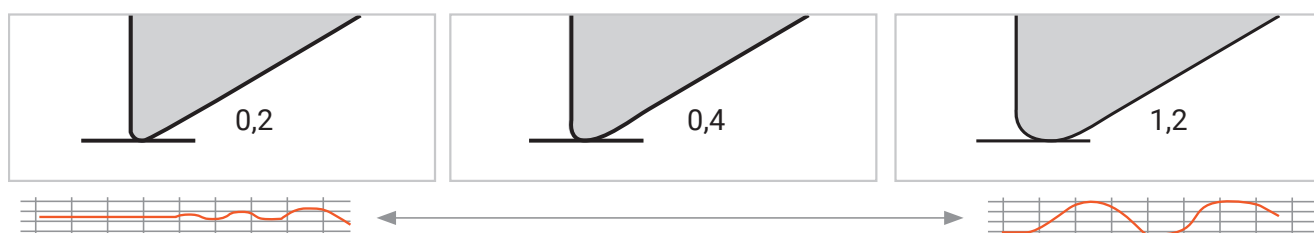
**Wybór odpowiedniej płytki skrawającej** może mieć istotny wpływ na ogólny sukces tłumienia drgań przez minimalizację sił skrawania. Postępowanie zgodnie z poniższymi wskazówkami powinno być pierwszym krokiem do wyeliminowania wibracji:



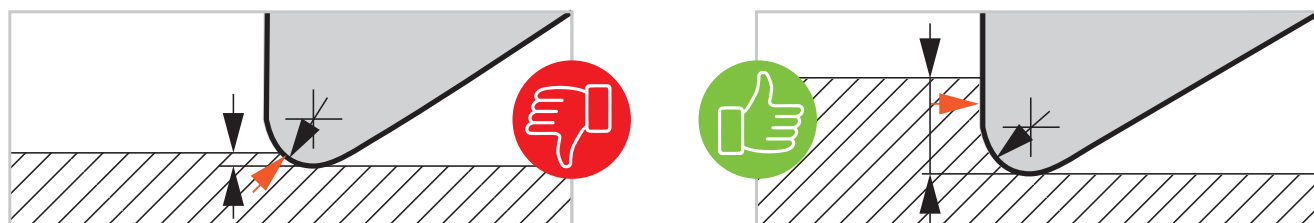
Stosuj płytki skrawające z jak **największym kątem wierzchołkowym**.



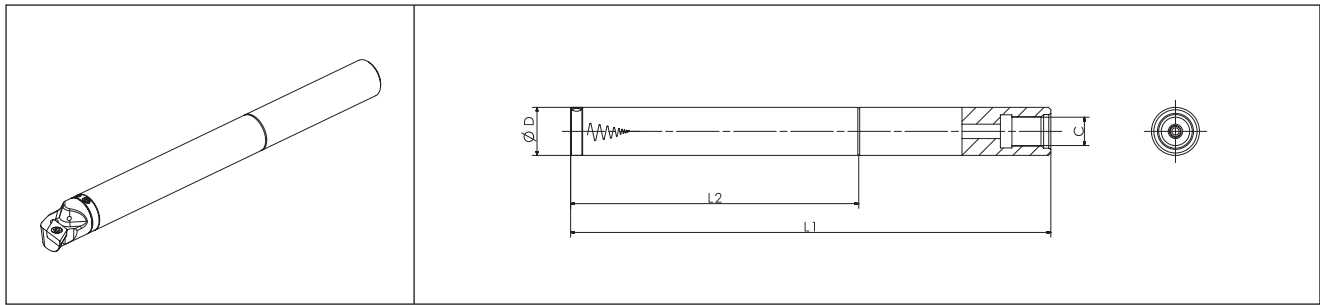
Wybierz **mały promień naroża**, aby zmniejszyć siły skrawania i umożliwić obróbkę na mniejszej głębokości skrawania.



**Głębokość obróbki** ( $a_p$ ) powinna być większa niż promień naroża.

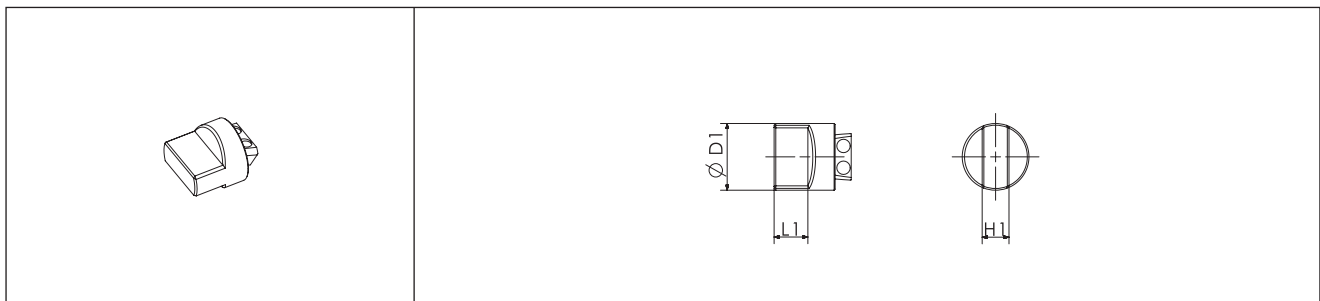


## Wymiary uchwytu



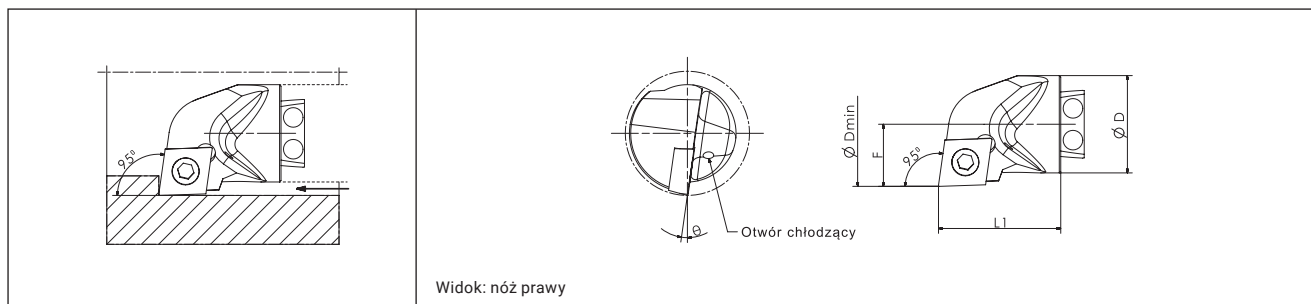
Nazwa	Materiał	Wymiary				Części zamienne	
		øD	L1	L2	C	Śruba	Klucz
AV20-L200-7D-S	Stal	20	200	120	G1/4	SK45	KA20
AV20-L260-10D-SC	Stal/węglik	20	260	180	G1/4-		
AV25-L255-7D-S	Stal	25	255	155	G1/4	SK56	KA25
AV25-L330-10D-S	Stal	25	330	230	G1/4		
AV32-L325-7D-S	Stal	32	325	195	G3/8	SK68	KA32
AV32-L420-10D-S	Stal	32	420	290	G3/8		
AV40-L420-7D-S	Stal	40	420	250	G1/2	SK810	KA40

## Wymiary kasy ustawczej



KOD	Wymiary			
	D1	H1	L1	Rozmiar chwytu
SAV-20	20	8	10	20
SAV-25	25	10	15	25
SAV-32	32	12	20	32
SAV-40	40	15	25	40



# KASETKI SCLC

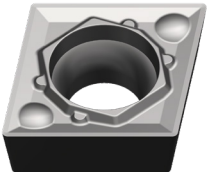


Widok: nóż prawy

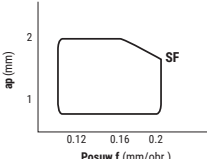
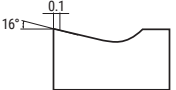
## Wymiary noża

Maks. ciśnienie chłodziwa: do 10 bar

Nazwa	Magazyn		Wymiary				Rozmiar chwytu	Części zamienne		
	R	L	øD min	øD	F	L1		Śruba	Wkrętak	Płytko
										
20-SCLCR/L09	●	●	25	20	13	25	20	S07	FT15	CC..09T3..
25-SCLCR/L09	●	●	32	25	17	27	25			CC..09T3..
32-SCLCR/L09	●	●	40	32	22	32	32			CC..09T3..
40-SCLCR/L12	●	●	50	40	27	38	40			S25

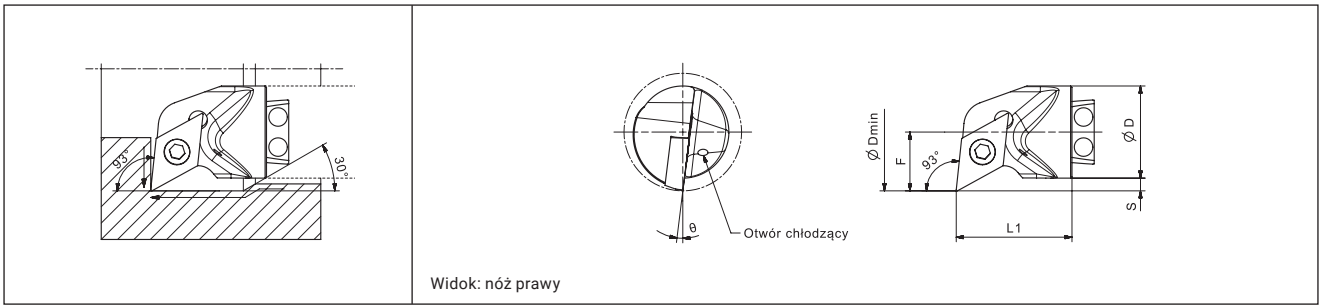
PLYTKI CERMETALOWE						
	Typ	Rozmiar [mm]			Gatunek	
		I.C.	S	R	JG135	JG130
	CCMT 09T304-SF	9,525	3,97	0,4	●	□
	CCMT 09T308-SF	9,525	3,97	0,8	●	□
	CCMT 120404-SF	12,7	4,76	0,4	●	□
CCMT 120408-SF	12,7	4,76	0,8	●	□	

## Prędkość Vc (m/min)

Gatunek	Stal niskostopwa węglowa >150 HB	Stal niskowęglowa >250 HB	Stal węglowa >300 HB	Zakres pracy	Kształt łamacza
JG 130	150 – 250 – 350		140 – 240 – 300		
JG 135	100 – 220 – 320		120 – 180 – 240		

□ – produkt dostępny na zapytanie





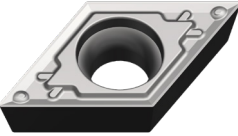


Widok: nóż prawy

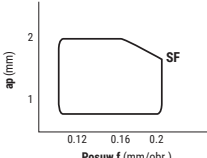
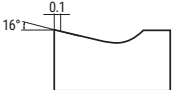
## Wymiary noża

Maks. ciśnienie chłodziwa: do 10 bar

Nazwa	Magazyn		Wymiary				Rozmiar chwytu	Części zamienne		
	R	L	øD <sub>min</sub>	øD	F	L1		Śruba	Wkrętak	Płytko
										
20-SDUCR/L11T	●	●	25	20	13	25	S07	FT15	DC..11T3..	
25-SDUCR/L11T	●	●	32	25	17	27			DC..11T3..	
32-SDUCR/L11T	●	●	40	32	22	32			DC..11T3..	
40-SDUCR/L11T	●	●	50	40	27	38			DC..11T3..	

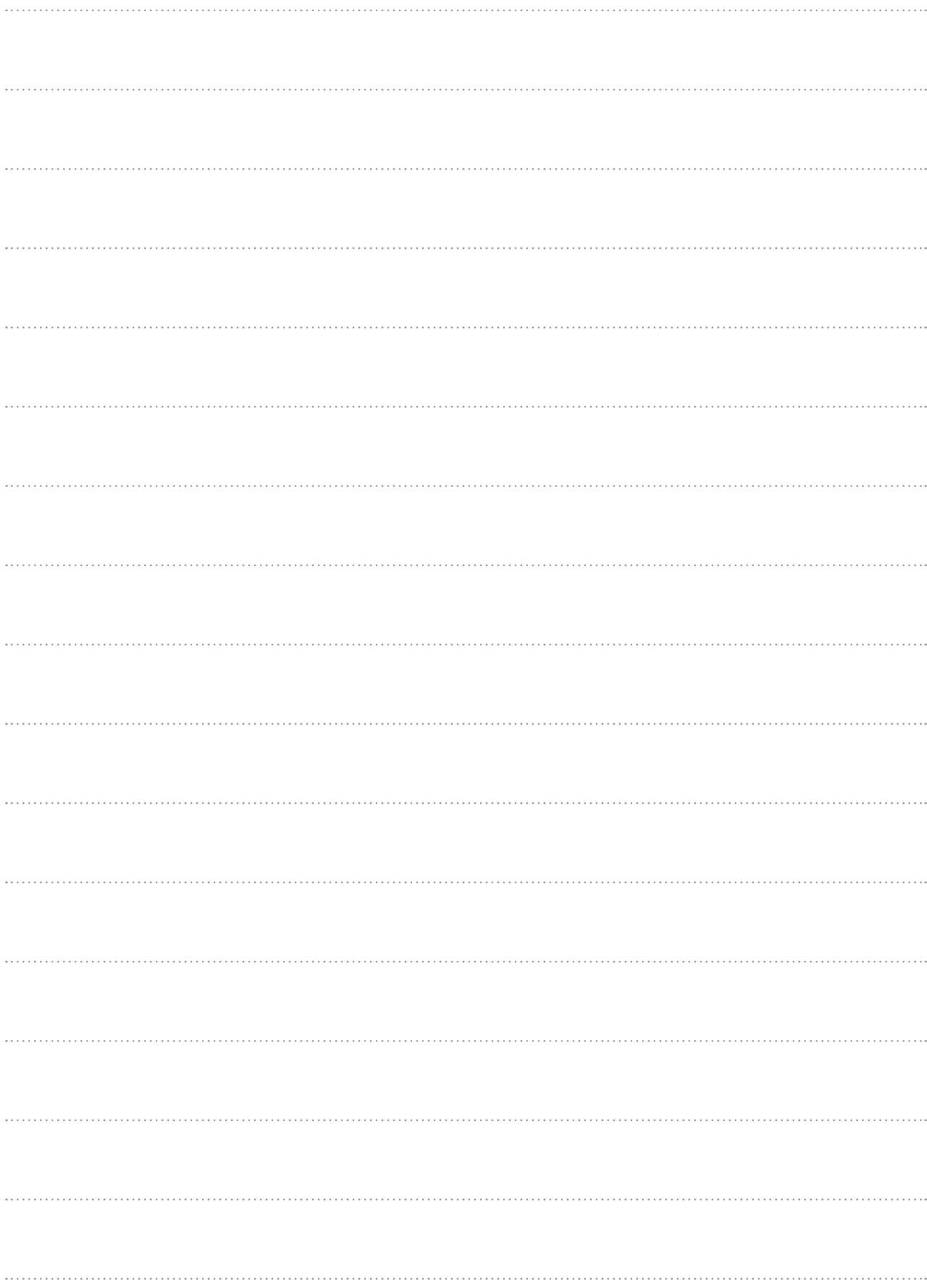
PŁYTKI CERMETALOWE						
	Typ	Rozmiar [mm]			Gatunek	
		I.C.	S	R	JG135	JG130
	DCMT 11T304-SF		9,525	3,97	0,4	●
DCMT 11T308-SF		9,525	3,97	0,8	●	□

## Prędkość Vc (m/min)


Gatunek	Stal niskostopowa węglowa >150 HB	Stal niskowęglowa >250 HB	Stal węglowa >300 HB	Zakres pracy	Kształt łamacza
JG 130	150 – 250 – 350		140 – 240 – 300		
JG 135	100 – 220 – 320		120 – 180 – 240		


□ – produkt dostępny na zapytanie









 [www.jg-group.pl](http://www.jg-group.pl)

 JG Group Sp. z o.o.  
Siedziba Główna i Zakład Produkcji  
ul. Braci Krausse 4, 20-270 Lublin

 Biuro: +48 81 468 00 30  
Fax: +48 81 746 57 88

 [biuro@jg-group.pl](mailto:biuro@jg-group.pl)  
[info@jg-group.pl](mailto:info@jg-group.pl)

NIP: 9462678267 | KRS: 0000717020 | REGON: 369388478

