








PRECYZJA NARZĘDZIA  
TO PRECYZJA DETALU

**JG** PRECISION  
T O O L S  
DWLNR 2020K-08HPC  
DCL CP01 S60 S712 FT15

# SPIS TREŚCI

	<b>HUMM TURNING HPC</b>	3
	To, co wyróżnia nasze noże	4
	<b>HUMM DCLN R\L</b>	5
	<b>HUMM DWLN R\L</b>	6
	<b>HUMM DDJN R\L</b>	7

# HUMM TURNING HPC

lepsza ewakuacja wiórów

większa trwałość płytki do 300%

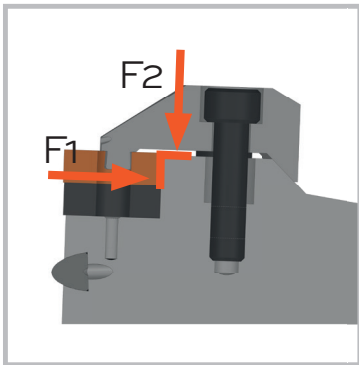
Specjalnie opracowana konstrukcja łącząca w sobie 2 technologie w celu zoptymalizowania procesu toczenia.

**Technologia SL** - podwójny docisk płytki poprawia stabilność osadzenia płytki w gnieździe.

**Technologia HPC** - doprowadza ciecz chłodzącą bezpośrednio do strefy skrawania z dwóch stron pod ciśnieniem 10 bar.

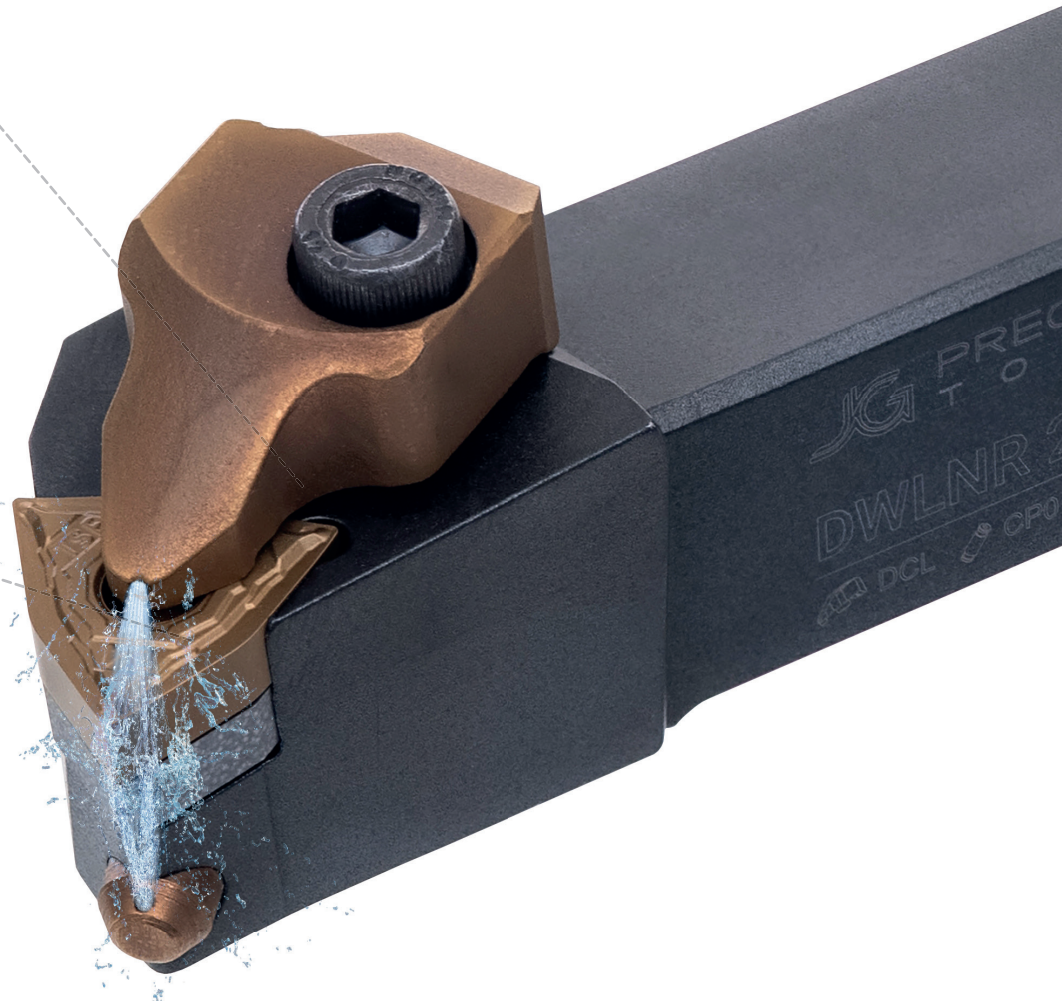
Synergia technologii pozwala uzyskać spektakularne wyniki:

- zwiększenie trwałości płytek skrawających do 300%,
- istotna poprawa jakości powierzchni dla obróbek wykańczających,
- lepsze łamanie wiórów.



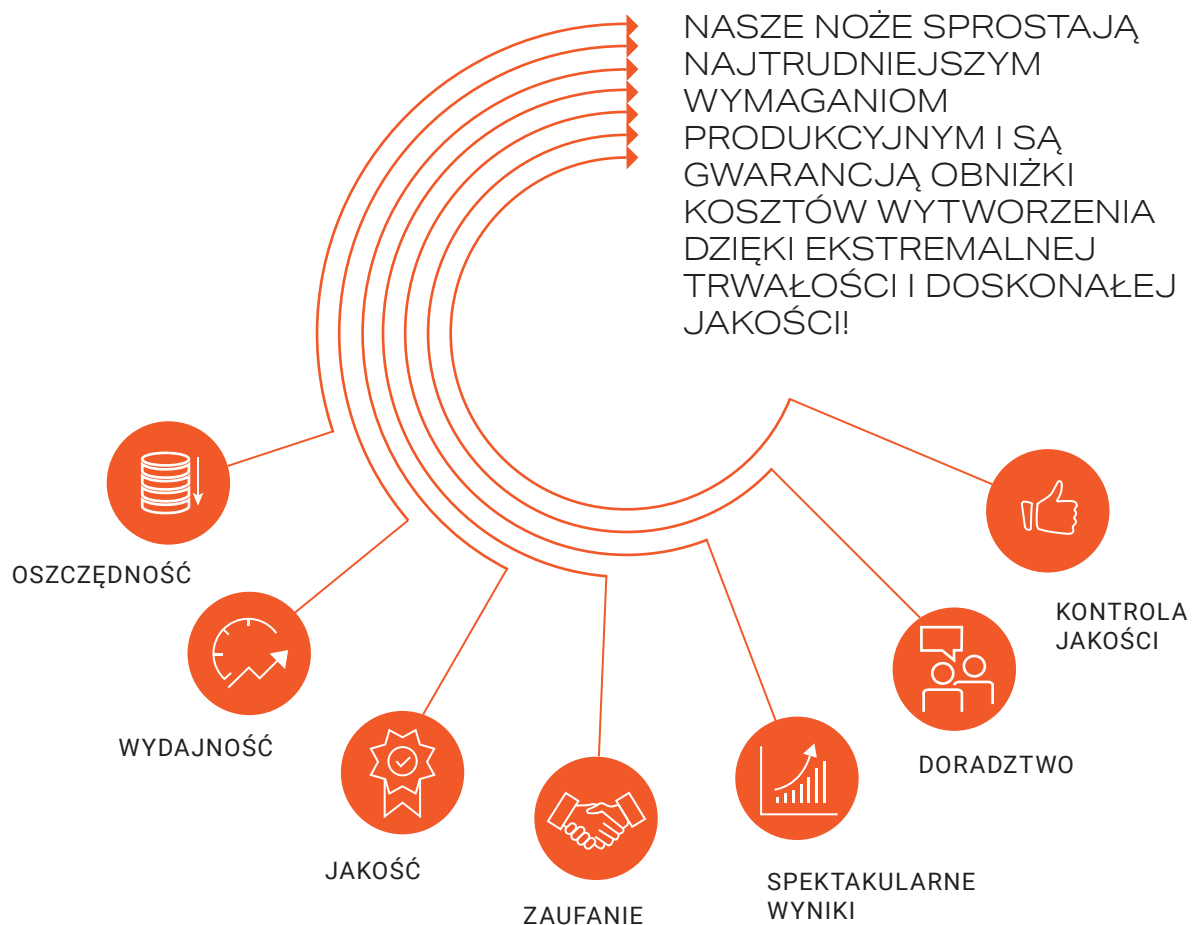
**HPC**  
High Pressure Cooling

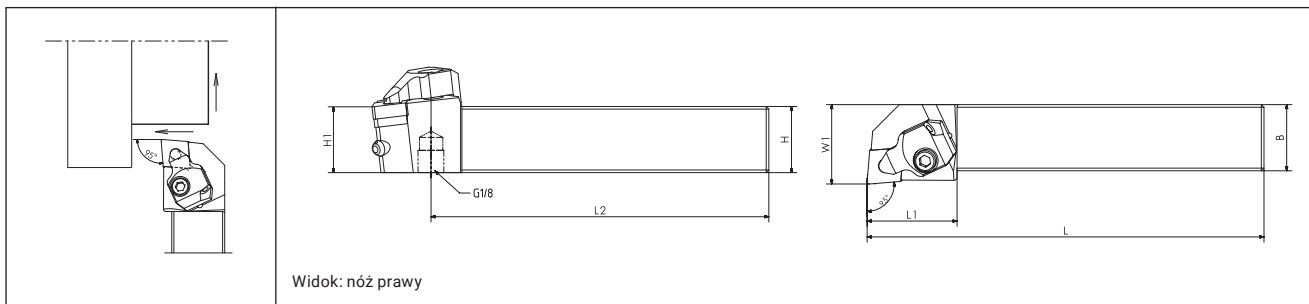
Kombinacja podwójnego chłodzenia redukuje tarcie na ostrzu płytki skrawającej utrzymując jej ostrze w czystości i stałej temperaturze.



# TO, CO WYRÓŻNIA NASZE NOŻE:

- 1 bardzo wysoka jakość zastosowanych materiałów
- 2 wielopunktowy system docisku płytki poprawiający stabilność mocowania
- 3 precyzyjny system doprowadzania chłodziwa o ciśnieniu maks. 10 bar
- 4 zwiększona trwałość płytek dzięki precyzyjnemu chłodzeniu i stabilnemu mocowaniu
- 5 bardzo łatwy sposób montażu i demontażu płytki





Wymiary noża

Maks. ciśnienie chłodziwa: do 10 bar

Nazwa	Ma-gazyn		j.m.	Wymiary							Części zamienne									
	R	L		H	H1	B	L	L1	W1	L2	Docisk		Śruba	Klucz	Spręży-na	Łącznik	Płytko-podpo-rowa	Śruba-podpo-rowa	Klucz	Płytko
											DCR	DCL								
DCLN R/L 2020K-12HPC	●	●	mm	20	20	20	125	34	25	105										
2525M-12HPC	●	●	mm	25	25	25	150	34	30	130	DCR	DCL	SD52	KA40	S712	CP01	C12	SP36	KA20	CN..1204

● Produkt katalogowy

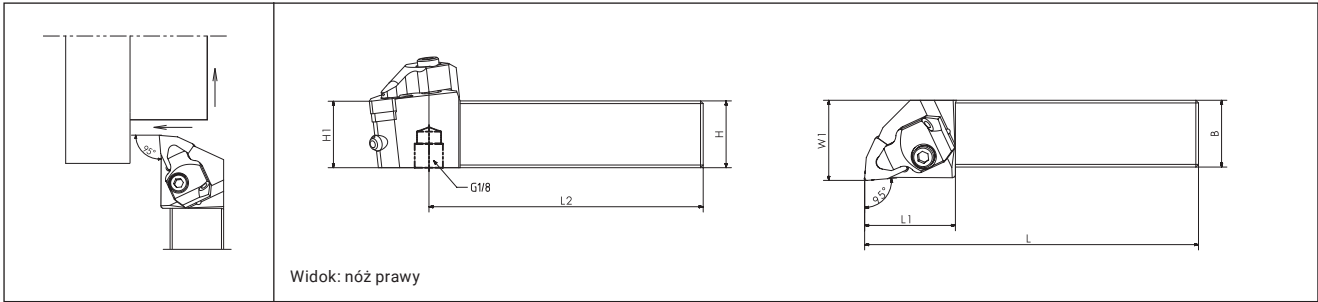
Systemy przyłączenia chłodziwa		
Kod	Rodzaj przyłącza	
RD10	G 1/8"	M8x1
RD11	G 1/8"	M10x1
RD12	G 1/8"	M5x0.8
RD13	G 1/8"	M6x1
RD14	G 1/8"	M8x1.25
RD15	G 1/8"	M10x1.5
RD16	G 1/8"	G 1/4"KOLANKO 90
RD17	G 1/8"	G 1/2"
RD18	G 1/8"	G 1/8"

PLYTKI CERMETALOWE						
	Typ	Rozmiar [mm]			Gatunek	
		I.C.	S	R	JG135	JG130
	CNMG 120404-SF	12.70	4.76	0.4	●	□
CNMG 120408-SF	12.70	4.76	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



### Wymiary noża

Maks. ciśnienie chłodziwa: do 10 bar

Nazwa	Ma-gazyn		j.m.	Wymiary							Części zamienne									
	R	L		H	H1	B	L	L1	W1	L2	Docisk		Śruba	Klucz	Spręży-na	Łącznik	Płytko-podpo-rowa	Śruba-podpo-rowa	Klucz	Płytko
											DWR	DWL								
DWLN R/L 2020K-08HPC	●	●	mm	20	20	20	125	34	25	105			SD52	KA40	S712	CP01	W08	SP36	KA20	WN..08..
2525M-08HPC	●	●	mm	25	25	25	150	34	30	130	DWR	DWL	SD52	KA40	S712	CP01	W08	SP36	KA20	WN..08..

● Produkt katalogowy

### Systemy przyłączenia chłodziwa

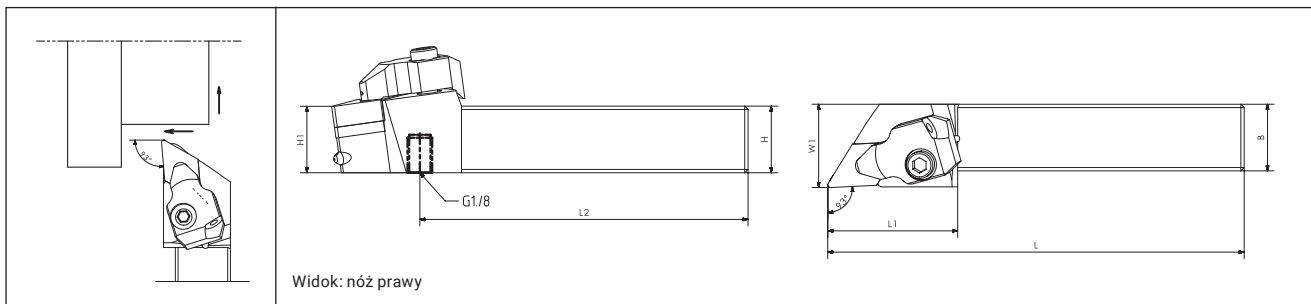
Kod	Rodzaj przyłącza
RD10	G 1/8" M8x1
RD11	G 1/8" M10x1
RD12	G 1/8" M5x0.8
RD13	G 1/8" M6x1
RD14	G 1/8" M8x1.25
RD15	G 1/8" M10x1.5
RD16	G 1/8" G 1/4"KOLANKO 90
RD17	G 1/8" G 1/2"
RD18	G 1/8" G 1/8"

	PLYTKI CERMETALOWE					
	Typ	Rozmiar [mm]			Gatunek	
		I.C.	S	R	JG135	JG130
WNMG 080404-SF	9,53	4.76	0.4	●	□	
WNMG 080408-SF	9,53	4.76	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



Wymiary noża

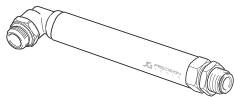
Maks. ciśnienie chłodziwa: do 10 bar

Nazwa	Ma-gazyn		j.m.	Wymiary								Części zamienne								
	R	L		H	H1	B	L	L1	W1	L2	Docisk		Śruba	Klucz	Spręży-na	Łącznik	Płytko-podpo-rowa	Śruba-podpo-rowa	Klucz	Płytko
											DDR	DDL								
DDJN <sup>R/L</sup> 2020K-15HPC	●	●	mm	20	20	25	125	41	25	98	DDR	DDL	SD52	KA40	S712	CP01	D15	SP36	KA20	DN..1506
2525M-15HPC	●	●	mm	25	25	25	150	41	30	123	DDR	DDL								

● Produkt katalogowy

Systemy przyłączenia chłodziwa

Kod	Rodzaj przyłącza
RD10	G 1/8" M8x1
RD11	G 1/8" M10x1
RD12	G 1/8" M5x0.8
RD13	G 1/8" M6x1
RD14	G 1/8" M8x1.25
RD15	G 1/8" M10x1.5
RD16	G 1/8" G 1/4"KOLANKO 90
RD17	G 1/8" G 1/2"
RD18	G 1/8" G 1/8"



PLYTKI CERMETALOWE

Typ	Rozmiar [mm]			Gatunek	
	I.C.	S	R	JG135	JG130
	DNMG 150604-SF	12.70	6,35	0.4	●
DNMG 150608-SF	12.70	6,35	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

