



JESDA CNC TOOLS

重力车削加工

全新
起航

CEMENTED CARBIDE TOOLS

Платины для тяжёлой токарной обработки

CVD涂层

новейший стружколом

JP154U

全新槽型

JP254U

HLR

JP354U

HGR

HIR

ZHENJIANG JESDA CNC TOOLS
ZHEN JIANG JESDA IMPORT & EXPORT CO., LTD

ADD: 741, EGO square, No.2, Huanshanxi Road, Zhenjiang, Jiangsu province. CHINA, 212004.

Tel: +86-511-85115250

Fax: +86-511-85113250

Website: www.jsdcarbide.ru

E-mail: info@jesdatools.com

CVD

JP154U

高硬度基体，加厚TiCN和厚Al2O3涂层
极佳的耐磨性能，适用于连续工况下重车加工
高硬度基体，加厚TiCN和厚Al2O3涂层
极佳的耐磨性能，适用于连续工况下重车加工
Высокопрочные основы, утолщенный слой TiCN и Al2O3
Отличная износостойкость, применяется для тяжелой обработки в непрерывном режиме.

первый
выбор

首选

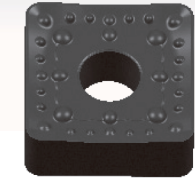
JP254U

兼具硬度和强度基体，厚TiCN和Al2O3涂层
极佳的耐磨性能，兼顾连续和弱断续加工，通用性能好
Комбинированное твердые и прочные основы утолщенный слой TiCN и Al2O3
Отличная износостойкость, применяется в непрерывной обработке и в обработке с легким ударом. Имеется отличное универсальное свойство.

JP354U

高强度基体，加厚TiCN和厚Al2O3涂层
极佳的抗冲击性能，适用于强断续重车加工
Высокопрочные основы, утолщенный слой TiCN и Al2O3
Отличная ударная устойчивость, применяется в тяжелой токарной обработке с сильным ударом.

不同工况
不同解决方案
разное условие, разный способ решения

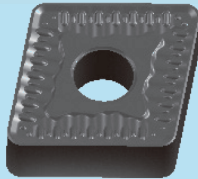


HLR—轻切削

断屑范围宽，切削轻快，适用于连续切削或余量较小的重车加工。
HLR - Легкое резание
Широкий диапазон обломок, легко резать,
Применяется в тяжелой обработке с непрерывным резанием или с малым припуском.

首选

первый
выбор



HGR—通用切削

槽型结构兼顾控屑和强度需求，适用连续和弱断续重车加工。
HGR – Универсальное резание
Конструкция сбалансирована в стружке и прочности.
Применяется в тяжелой обработке с непрерывным резанием или с легким ударом.

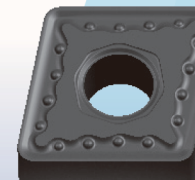


HIR—断续切削

刃口强化，具有很高的安全性，适用于断续等不稳定工况重车加工。
HIR – Резание с ударом
упрочненная режущая кромка, имеет высокая безопасность. Применяется в тяжелой обработке с ударом при нестабильном режиме

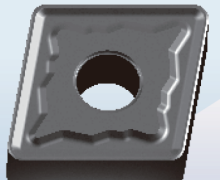
первый
выбор

首选



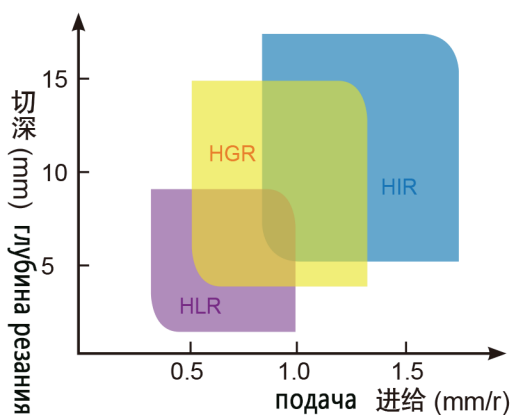
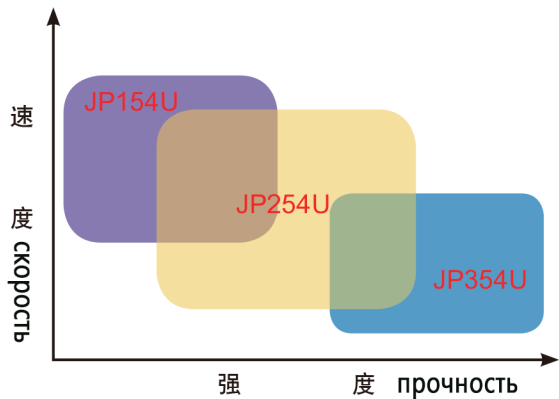
HLR—轻切削

双面重车低参数槽型，切屑流向控制好，适用于稳定工况或小余量加工。
HLR- Легкое резание
Двусторонний низкопараметрический стружколом, отличное направление отрезания стружки.
Применяется в обработке с малым припуском при стабильном режиме.

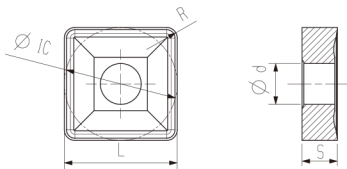


HGR—通用切削

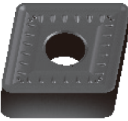
双面通用加工槽型，结构兼顾控屑和强度需求，在稳定工况下有极高的经济性。
HGR – Универсальное резание
Двусторонний универсальный стружколом сбалансирован в стружке и прочности.
При стабильном режиме работы имеет высокую экономическую эффективность.



单面重车

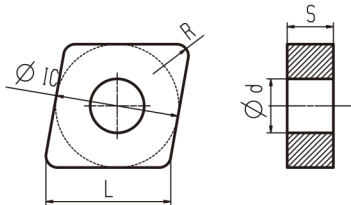


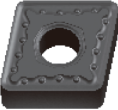
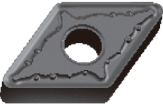
刀片外形 форма пластины	型号 обозначение	尺寸 (Dimension)mm параметр					牌号 марка сплава				
		L	IC	d	S	R	JP154U	JP254U	JP354U	JM352U	JM452U
	CNMM160608-HLR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	★		●		○
	CNMM160612-HLR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	★		●		○
	CNMM160616-HLR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6	★		●		○
	CNMM190612-HLR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	★		●		○
	CNMM190616-HLR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	★		●		○
	CNMM190624-HLR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4	★		●		○
	CNMM250924-HLR	25.8	25.4	9.525	9.12	2.4	★		●		○
	SNMM150608-HLR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8	★		●		○
	SNMM150612-HLR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	★		●		○
	SNMM150616-HLR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6	★		●		○
	SNMM190612-HLR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	★		●		○
	SNMM190616-HLR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	★		●		○
	SNMM190624-HLR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	★		●		○
	SNMM250724-HLR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4	★		●		○
	SNMM250924-HLR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4	★				○
	CNMM190612-HGR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		★			○
	CNMM190616-HGR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		★			○
	CNMM190624-HGR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4		★			○
	CNMM250724-HGR	25.8	25.4	7.94	9.12	2.4		★			○
	CNMM250924-HGR	25.8	25.4	9.525	9.12	2.4		★			○
	SNMM190612-HGR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2		★			○
	SNMM190616-HGR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6		★			○
	SNMM190624-HGR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4		★			○
	SNMM250724-HGR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4		★			○
	SNMM250924-HGR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4		★			○

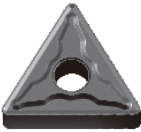
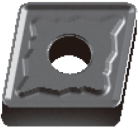
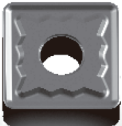
刀片外形 форма пластины	型号 обозначение	尺寸 (Dimension)mm параметр					牌号 марка сплава				
		L	IC	d	S	R	JP154U	JP254U	JP354U	JM352U	JM452U
	CNMM190624-HIR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4		●			★
	CNMM250724-HIR	25.8	25.4	7.94	9.12	2.4		●			★
	CNMM250924-HIR	25.8	25.4	9.525	9.12	2.4		●			★
	SNMM190624-HIR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4		●			★
	SNMM250724-HIR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4		●			★
	SNMM250924-HIR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4		●			★
	SNMM250932-HIR	25.4	25.4	9.525	9.12	3.2		●			★

★主推牌号常备库存 Основной сплав в наличии ●可选牌号备库存 дополнительный сплав в наличии ○按订单生产 по заказу

双面重车 Двусторонний сружколом для тяжелой обработки



刀片外形 форма пластины	型号 обозначение	尺寸 (Dimension)mm параметр					牌号 марка сплава				
		L	IC	d	S	R	JP154U	JP254U	JP354U	JM352U	JM452U
	CNMG160608-HLR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	★		●		
	CNMG160612-HLR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	★		●		
	CNMG160616-HLR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6	★		●		
	CNMG190612-HLR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	★		●		
	CNMG190616-HLR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	★		●		
	CNMG190624-HLR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4	★		●		
	DNMG150608-HLR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	★		●		
	DNMG150612-HLR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	★		●		
	DNMG150616-HLR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6	★		●		

刀片外形 форма пластины	型号 обозначение	尺寸 (Dimension)mm параметр					牌号 марка сплава				
		L	IC	d	S	R	JP154U	JP254U	JP354U	JM352U	JM452U
	SNMG150608-HLR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8	★		●		
	SNMG150612-HLR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	★		●		
	SNMG150616-HLR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6	★		●		
	SNMG190612-HLR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	★		●		
	SNMG190616-HLR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	★		●		
	SNMG190624-HLR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	★		●		
	TNMG270608-HLR	27.5	15.875	6.35	6.35	0.8					
	TNMG270612-HLR	27.5	15.875	6.35	6.35	1.2					
	TNMG270616-HLR	27.5	15.875	6.35	6.35	1.6					
	CNMG190612-HGR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		★			●
	CNMG190616-HGR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		★			●
	CNMG190624-HGR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4		★			●
	CNMG250924-HGR	25.8	25.4	9.525	9.12	2.4		★			●
	SNMG190612-HGR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2		★			●
	SNMG190616-HGR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6		★			●
	SNMG190624-HGR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4		★			●
	SNMG250924-HGR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4		★			●

★主推牌号常备库存 Основной сплав в наличии ●可选牌号备库存 дополнительный сплав в наличии ○按订单生产 по заказу

工件 (Work piece) изделие

风电主轴 Шпиндель для ветрового генератора

- 被加工材料 (Work piece material): 合金钢
 - 加工设备 (Lathe type): 卧车
 - 使用刀片 (insert): JP15U SNMM250924-HGR
 - 对比刀片 (Compare insert): 某知名厂家
- обрабатываемый материал :легированная сталь
обрабатывающее оборудование:горизонтальный станок
используемая пластина:JP15U SNMM250924-HGR
сравнительная пластина:какой-то известный производитель

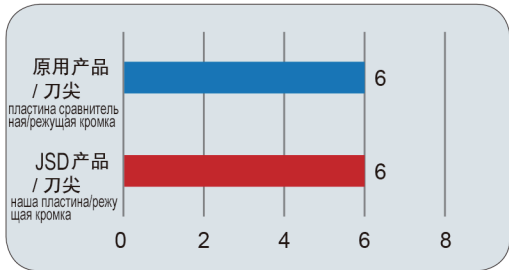
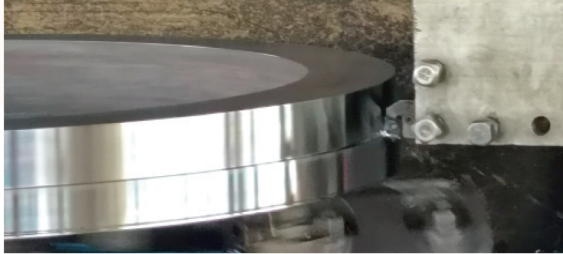


- 加工内容 (Processing content): 外圆粗车
- 换刀标准 (Insert change criteria): 表面加工质量, 刀片过度磨损
- 切削液 (Cooling type): 无
- 加工参数 (Cutting parameters):
Vc=80-120m/min Fn=0.9mm/r Ap=5~10mm
Обработка:Черновая обработка по внешнему кругу
условие замена пластины:качество обработки, чрезмерный износ пластины
подача СОЖ.:без
режим обработки.:V c=80-120m/min Fn=0. 9mm/r Ap=5~10mm

工件 (Work piece) изделие

回转支承 вращательная опора

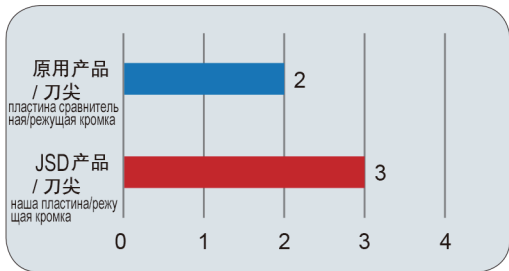
- 被加工材料 (Work piece material): 40CrNiMo
 - 加工设备 (Lathe type): 数车
 - 使用刀片 (insert): JP15U SNMM2190616-HGR
 - 对比刀片 (Compare insert): 某知名厂家
- 加工内容 (Processing content): 外圆
- 换刀标准 (Insert change criteria): 表面加工质量或者刀尖磨损严重
- 切削液 (Cooling type): 干切
- 加工参数 (Cutting parameters):
Vc=80-120m/min Fn=0.63mm/r Ap=2~8mm
обрабатываемый материал : 40CrNiMo
обрабатывающее оборудование: Станок ЧПУ
используемые пластины: JP15U SNMM2190616-HGR
сравнительная пластина: какой-то известный производитель
ОбработкаОбработка: внешний круг
условие замена пластины: качество обработки, чрезмерный износ пластины
подача СОЖ.: сухой
режим обработки:Vc=80-1 20m/min Fn=0.63mm/r Ap=2~8mm



工件 (Work piece) изделие

石油接头 нефтяное соединение

- 被加工材料 (Work piece material): 40CrNiMo
 - 加工设备 (Lathe type): 数车
 - 使用刀片 (insert): JM452U CNMM250924-HGR
 - 对比刀片 (Compare insert): 某知名厂家
- 加工内容 (Processing content): 外圆及端面
- 换刀标准 (Insert change criteria): 表面加工质量或者刀尖磨损严重
- 切削液 (Cooling type): 干切
- 加工参数 (Cutting parameters):
Vc=80-120m/min Fn=1.3mm/r Ap=8~15mm
обрабатываемый материал : 40CrNiMo
обрабатывающее оборудование: Станок ЧПУ
используемые пластины: JM452U CNMM250924-HGR
сравнительная пластина: какой-то известный производитель
ОбработкаОбработка: внешний и торцевой
условие замена пластины: качество обработки, чрезмерный износ пластины
подача СОЖ.: сухой
режим обработки:Vc=80-1 20m/min Fn=0.63mm/r Ap=2~8mm



■推荐切削速度 (Vc: m/min) рекомендуемая скорость резания

	连续 ~ 断续 обработка непрерывная – обработка с ударом		强断续 с сильным ударом
	JP152C	JP252C	JM402C
	160(100-220)	140(80-200)	120(70-150)

■推荐切深、进给(Ap: mm Fn: mm/r) рекомендуемая глубина резания, подача

	连续加工 обработка непрерывная	轻断续加工 обработка с легким ударом	断续加工 обработка с ударом	强断续加工 обработка с сильным ударом
HLR(单面)	Ap: 2~8 Fn: 0.3~1.0	Ap: 2~8 Fn: 0.3~0.6	----	----
HGR(单面)	----	Ap: 4~15 Fn: 0.5~1.3	Ap: 4~10 Fn: 0.5~0.9	----
HIR(单面)	----	----	Ap: 5~20 Fn: 0.7~1.5	Ap: 5~15 Fn: 0.7~1.0
HLR(双面)	Ap: 2~8 Fn: 0.3~1.0	Ap: 2~8 Fn: 0.3~0.6	----	----
HGR(双面)	Ap: 4~12 Fn: 0.5~1.0	Ap: 4~8 Fn: 0.5~1.0	----	----