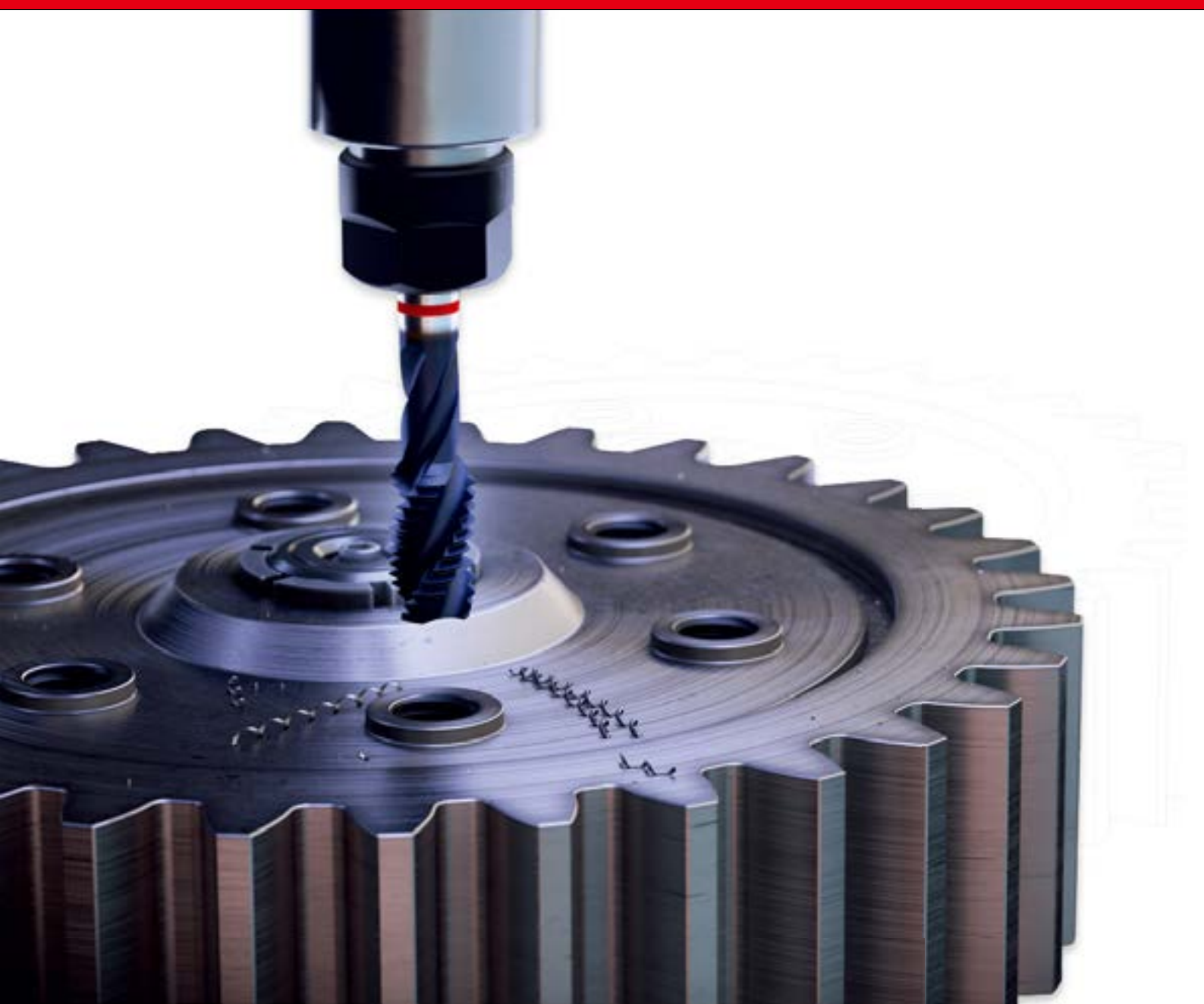




УНИКАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ АССОРТИМЕНТ
ДЛЯ РОССИЙСКОГО РЫНКА**





Лидерство через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

V7 Plus R

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

- Универсальные высокопроизводительные твердосплавные концевые фрезы

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

V7 Plus R


ФРЕЗЫ

Высокопроизводительные твердосплавные концевые фрезы для различных операций (универсальные)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки : с. 5

ISO	VDI 3323	Описание материала	Состав / Структура / Термообработка		HB	HRc	
P	1	Нелегиров. сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎
	6	Низколегиров. сталь		Отожженная	180	10	◎
	7			Закаленная	275	29	◎
	8			Закаленная	300	32	◎
	9	Высоколегиров. сталь		Закаленная	350	38	◎
	10			Отожженная	200	15	◎
	11			Закаленная	325	35	◎
M	12	Нержавеющ. сталь	Феррит./Мартенс.	Отожженная	200	15	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	◎
	14		Аустенитная		180	10	◎
K	15	Серый чугун	Перлитная /Ферритная		180	10	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎
	17	Высокопроч. чугун	Ферритная		160	3	◎
	18		Перлитная		250	25	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130		◎
	20		Перлитная		230	21	◎
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		
	22		Curable Закаленная		100		
	23	Алюмин.-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		
	24		≤ 12% Si, Curable Закаленная		90		
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		
	26	Медь и медн. сплавы (Бронза/Латунь)	Cutting Alloys, PB>1%		110		
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик				
	30		Каучук, дерево				
S	31	Жаропрочн. суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15	○
	32			Состаренная	280	30	○
	33			Отожженная	250	25	○
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38	○
	35			Литье	320	34	○
	36	Титановые сплавы	Чистый титан		400 Rm		○
H	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm		○
	38	Стали высокой твердости		Поверхностная цементация	550	40	
	39			Закаленная	630	50	
	40			Литье	400	55	
	41			Закаленная	550	60	

СЕРИЯ	GMR66
КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	4
УГОЛ	35°/37° (перемен. угол)
ФОРМА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ	Плоский торец
РАЗМЕР MIN	D3.0
РАЗМЕР MAX	D25.0
СТРАНИЦА	4
Удлиненные	
Y-Покрытие	
	

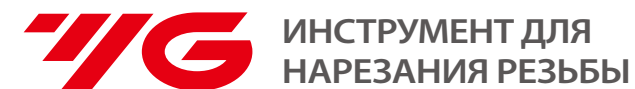


Лидерство через инновации

МЕТЧИКИ COMBO R

- Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
- Геометрия метчиков запатентована YG-1

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ







БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ МЕТЧИКИ COMBO R

Высокопроизводительные метчики для широкого
диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки : с. 10

ТИП ОТВЕРСТИЯ			 Макс. 2.5xD Глухое	 Макс. 3.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			HSS-E	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. подточка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TDL904 (c.8)	TDL914 (c.9)
		DIN352		
		DIN357/LONG		
ПОКРЫТИЕ			TiN	
МОДЕЛЬ				
	HB	HRC		
	125		○	○
	190	13	◎	◎
	250	25	◎	◎
	270	28	◎	◎
	300	32	◎	◎
	180	10	◎	◎
	275	29	◎	◎
	300	32	◎	◎
	350	38	◎	◎
	200	15	○	○
	325	35		
	200	15	◎	◎
	240	23	◎	◎
	180	10	◎	◎
	180	10	◎	◎
	260	26	◎	◎
	160	3	◎	◎
	250	25	◎	◎
	130			
	230	21		
	60			
	100			
	75		◎	◎
	90			
	130			
	110		◎	◎
	90		◎	◎
	100		◎	◎
	200	15		
	280	30		
	250	25		
	350	38		
	320	34		
	400 Rm			
	1050 Rm			
	550	55		
	630	60		
	400	42		
	550	55		

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRC		
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎
	7			Закаленная	275	29	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	○	○
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	◎	◎
	14		Аустенитная		180	10	◎	◎
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	◎	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎
	18		Перлитная		250	25	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60			
	22		Отвержд. Закаленная		100			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎
	24		≤ 12% Si, Отвержд. Закаленная		90			
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		◎	◎
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		◎	◎
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		◎	◎
	29	Неметаллич. материалы	Дюралюмин, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33			Отожженная	250	25		
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

YG

МЕТЧИКИ COMBO R

TiN

TDL904 СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

► Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371

DIN 376

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

Vap Bright TiN

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M2 × 0.4		TDL904136	10	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		TDL904156	10	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3 × 0.4		TDL904196	10	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5 × 0.45		TDL904176	11	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6 × 0.45		TDL904496	11	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3 × 0.5		TDL904206	8	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5 × 0.6		TDL904226	9	56	20	4	3	6	3	2.9
M4 × 0.7		TDL904246	9	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5 × 0.75		TDL904266	10	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5 × 0.8		TDL904286	10	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6 × 1.0		TDL904316	12	80	30	6	4.9	8	3	5
M7 × 1.0		TDL904346	12	80	30	7	5.5	8	3	6
M8 × 1.25		TDL904366	15	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9 × 1.25		TDL904396	15	90	35	9	7	10	3	7.8
M10 × 1.5		TDL904426	17	100	39	10	8	11	3	8.5
M11 × 1.5		TDL904466	19	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12 × 1.75		TDL904506	20	110	44	9	7	10	3	10.2
M14 × 2.0		TDL904546	22	110	44	11	9	12	3	12
M16 × 2.0		TDL904606	22	110	44	12	9	12	3	14
M18 × 2.5		TDL904656	27	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		TDL904706	27	140	54	16	12	15	4	17.5
M22 × 2.5		TDL904746	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24 × 3.0		TDL904786	32	160	60	18	14.5	17	4	21
M27 × 3.0		TDL904866	32	160	60	20	16	19	4	24
M30 × 3.5		TDL904946	37	180	70	22	18	21	4	26.5
M33 × 3.5		TDL904A46	37	180	70	25	20	23	4	29.5
M36 × 4.0		TDL904B36	42	200	80	28	22	25	4	32.0

8

тел.:+7 499 110 71 06, www.yg1.ru E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

YG

МЕТЧИКИ COMBO R

TiN

TDL914 СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

► Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371

DIN 376

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

B

Vap Bright TiN

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M2 × 0.4		TDL914136	10	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		TDL914156	10	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3 × 0.4		TDL914196	10	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5 × 0.45		TDL914176	11	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6 × 0.45		TDL914496	11	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3 × 0.5		TDL914206	13	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5 × 0.6		TDL914226	14	56	20	4	3	6	3	2.9
M4 × 0.7		TDL914246	15	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5 × 0.75		TDL914266	16	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5 × 0.8		TDL914286	17	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6 × 1.0		TDL914316	19	80	30	6	4.9	8	3	5
M7 × 1.0		TDL914346	19	80	30	7	5.5	8	3	6
M8 × 1.25		TDL914366	22	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9 × 1.25		TDL914396	22	90	35	9	7	10	3	7.8
M10 × 1.5		TDL914426	24	100	39	10	8	11	3	8.5
M11 × 1.5		TDL914466	24	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12 × 1.75		TDL914506	26	110	44	9	7	10	3	10.2
M14 × 2.0		TDL914546	28	110	44	11	9	12	3	12
M16 × 2.0		TDL914606	29	110	44	12	9	12	3	14
M18 × 2.5		TDL914656	32	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		TDL914706	34	140	54	16	12	15	4	17.5
M22 × 2.5		TDL914746	34	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24 × 3.0		TDL914786	36	160	60	18	14.5	17	4	21
M27 × 3.0		TDL914866	38	160	60	20	16	19	4	24
M30 × 3.5		TDL914946	42	180	70	22	18	21	4	26.5
M33 × 3.5		TDL914A46	42	180	70	25	20	23	4	29.5
M36 × 4.0		TDL914B36	52	200	80	28	22	25	4	32.0

9

тел.:+7 499 110 71 06, www.yg1.ru E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

TDL904 СЕРИЯ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	5	300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	9		350	38	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
	10	Высоколегир. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	14		180	10	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	16		260	26	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35
	27		90		8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12
	28		100		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20

TDL914 СЕРИЯ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)									
P	1	Нелегированная сталь	125			15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	2		190	13	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	3		250	25		12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18
	4		270	28	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	5		300	32		6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	7		275	29	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	8		300	32		6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	9		350	38		3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
	10	Высоколегир. сталь	200	15		3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10
	13		240	23	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	14		180	10	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6
K	15	Серый чугун	180	10		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	16		260	26		5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	18		250	25		5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75			15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110			25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35
	27		90			8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12
	28		100		15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

- Для токарной обработки



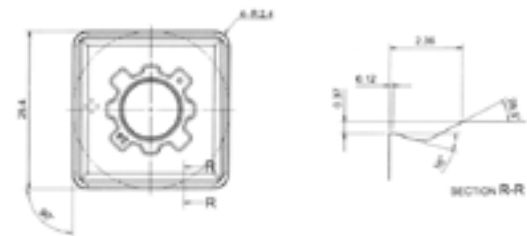
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ТОКАРНЫЕ СПЛАВЫ

YG3030 P20 - P35		Прерывистая обработка стали и нержавеющей стали <ul style="list-style-type: none">• Основа идеально подходит для черновой обработки стали и низкоуглеродистых сплавов на тяжелых режимах• Высокоскоростная обработка нержавеющей стали
YG401 S10 - S20		Токарный сплав с PVD покрытием для Жаропрочных сплавов <ul style="list-style-type: none">• Высокотермостойкая структура TiAlSiN для превосходной износостойкости• Ультрамелкозернистая твердосплавная основа значительно повышает твердость, термостойкость и сопротивление ударным нагрузкам• Новый процесс нанесения покрытия позволяет режущей кромке не терять остроту
YG20 S10 - S20		Сплав без покрытия для обработки Жаропрочных сплавов <ul style="list-style-type: none">• Специализированный сплав без покрытия для обработки титановых и жаропрочных сплавов

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

			P30	S10	S10
СЕРИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Артикул	YG3030	YG401	YG20
CNMG	CNMG190616-XSR-YG3030	29000175	● 0175		
	CNMG190616-XSM-P-YG20	29000752			● 0752
CNGG	CNGG120408-SF (10)-YG401	29000339		● 0339	
SNMG	SNMG190616-XSR-YG20/SNMG644-XSR	29000140			● 0140
	SNMG190616-XSR-YG3030/SNMG644-XSR	29000141	● 0141		
SNMM	SNMM250924-XSR YG3030	29000177	● 0177		
	SNMM250924-XSR YG20	29000328			● 0328



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

СПЛАВЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



РОССИЙСКОЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО

ООО «Уай Джи Уан Рус»

121205, г. Москва, территория ИЦ «Сколково», ул. Нобеля, д. 1

Тел.: +7 499 110 71 06

<https://www.yg1.ru> E-mail: russia@yg1.r

Note Производитель оставляет за собой право изменять технические характеристики без предварительного уведомления