

RU-YB25



YGBasiX





ТВЕРДЫЙ СПЛАВ YG Basix КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

- Универсальные высокопроизводительные твердосплавные концевые фрезы



Лидерство через инновации

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

СЕРИЯ	B9A50	B9A48	B9A52
	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	4	4
УГОЛ	35°/37° (ПЕРЕМЕН. УГОЛ)	35°/37° (ПЕРЕМЕН. УГОЛ)	35°/37° (ПЕРЕМЕН. УГОЛ)
ФОРМА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ	СФЕРИЧЕСКИЕ	ГЛОССКИЙ ТОРЕЦ	РАДИУСНЫЕ
РАЗМЕР MIN	R1.5	D3.0	D3.0
РАЗМЕР MAX	R12.5	D25.0	D25.0
СТРАНИЦА	4	5	6
Укороченные	Укороченные	Укороченные	
YBX-Покрытие	YBX-Покрытие	YBX-Покрытие	

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ **YG Basix** ФРЕЗЫ

Высокопроизводительные твердосплавные концевые фрезы для различных операций (универсальные)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки : с. 8

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	◎	◎
M	7			Закаленная	275	29	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	◎	◎
	10		Высоколегиров. сталь	Отожженная	200	15	◎	◎
	11			Закаленная	325	35	◎	◎
K	12	Нержавеющ. сталь	Феррит/Мартенс.	Отожженная	200	15	○	○
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	○	○
	14		Аустенитная		180	10	○	○
N	15	Серый чугун	Перлитная /Ферритная		180	10	○	○
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	○	○
S	17	Высокопроч. чугун	Ферритная		160	3	○	○
	18		Перлитная		250	25	○	○
H	19	Ковкий чугун	Ферритная		130		○	○
	20		Перлитная		230	21	○	○
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		○	○
	22		Curable	Закаленная	100		○	○
	23		≤ 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		○	○
S	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		○	○
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		○	○
H	29	Неметаллич. материалы	Дюрокласт, 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	○	○
T	36	Титановые сплавы	Чистый титан		400 Rm		○	○
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm		○	○
H	38	Стали высокой твердости		Поверхностная цементация	550	40	○	○
	39			Закаленная	630	50		
	40			Литье	400	55		
	41			Закаленная	550	60		



плоский торец B9A50 серия

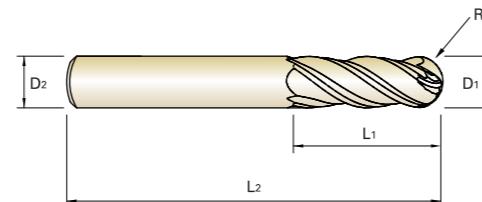


плоский торец B9A48 серия

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СВЕРЛЕНИЕ

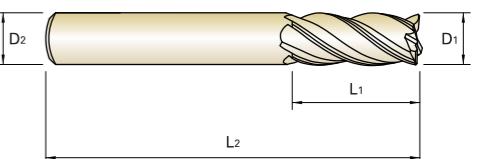
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4-МЯ ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ



Допуск на диаметр фрезы (мм)		Допуск на диаметр хвостовика	
0 ~ - 0.03		h6	

Артикул		Диаметр режущей части		Диаметр хвостовика		Длина режущей части		Общая длина	
ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ		D1	D2	L1	L2				
B9A50030	1.5	3.00	3.00	12.00	50.00				
B9A50040	2	4.00	4.00	16.00	58.00				
B9A50060	3	6.00	6.00	20.00	63.00				
B9A50901	3	6.00	6.00	32.00	76.00				
B9A50080	4	8.00	8.00	20.00	63.00				
B9A50902	4	8.00	8.00	32.00	76.00				
B9A50100	5	10.00	10.00	25.00	70.00				
B9A50903	5	10.00	10.00	38.00	83.00				
B9A50120	6	12.00	12.00	25.00	80.00				
B9A50140	7	14.00	14.00	32.00	83.00				
B9A50904	7	14.00	14.00	50.00	100.00				
B9A50160	8	16.00	16.00	40.00	100.00				
B9A50905	8	16.00	16.00	58.00	115.00				
B9A50200	10	20.00	20.00	40.00	100.00				
B9A50906	10	20.00	20.00	58.00	115.00				
B9A50250	12.5	25.00	25.00	50.00	115.00				
B9A50907	12.5	25.00	25.00	80.00	140.00				

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4-МЯ ЗУБЬЯМИ



Допуск на диаметр фрезы (мм)		Допуск на диаметр хвостовика	
0 ~ - 0.03		h6	

Артикул		Диаметр режущей части		Диаметр хвостовика		Длина режущей части		Общая длина	
ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ		D1	D2	L1	L2				
B9A48030		3.00	3.00	7.00	38.00				
B9A48901		3.00	3.00	12.00	50.00				
B9A48040		4.00	4.00	10.00	50.00				
B9A48902		4.00	4.00	16.00	58.00				
B9A48060		6.00	6.00	10.00	50.00				
B9A48903		6.00	6.00	20.00	63.00				
B9A48904		6.00	6.00	32.00	76.00				
B9A48080		8.00	8.00	13.00	50.00				
B9A48905		8.00	8.00	20.00	63.00				
B9A48906		8.00	8.00	32.00	76.00				
B9A48100		10.00	10.00	12.00	58.00				
B9A48907		10.00	10.00	25.00	70.00				
B9A48908		10.00	10.00	38.00	83.00				
B9A48120		12.00	12.00	16.00	63.00				
B9A48909		12.00	12.00	25.00	80.00				
B9A48140		14.00	14.00	16.00	70.00				
B9A48910		14.00	14.00	32.00	83.00				
B9A48911		14.00	14.00	50.00	100.00				
B9A48160		16.00	16.00	20.00	83.00				
B9A48912		16.00	16.00	40.00	100.00				
B9A48913		16.00	16.00	58.00	115.00				
B9A48200		20.00	20.00	20.00	90.00				
B9A48914		20.00	20.00	40.00	100.00				
B9A48915		20.00	20.00	58.00	115.00				
B9A48250		25.00	25.00	25.00	88.00				
B9A48916		25.00	25.00	25.00	115.00				
B9A48917		25.00	25.00	80.00	140.00				

ISO	P										M		K	
	Нелегиров. сталь					Низколегиров. сталь			Высоколегиров. сталь		Нержавеющ. сталь		Серый чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
HRc	13	25	28	32	10	29	35	15	23	12	17	18	19	20
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	230	260	210
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S		H	
Описание материала	Алюминиевый сплав	Алюмин.-литиевый сплав	Медь и медн. сплавы (Бронза / Латунь)	Неметаллич. материалы	Жаропрочн. суперсплавы			Титановые сплавы	Стали высокой твердости		Жаропрочн. суперсплавы		Титановые сплавы	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HRc	15	30	25	38	34									



плоский торец B9A52 серия

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СВЕРЛЕНИЕ



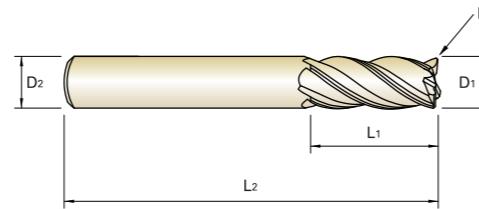
плоский торец B9A52 серия

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СВЕРЛЕНИЕ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4-МЯ ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ



Допуск на диаметр фрезы (мм)
0 ~ -0.03

Допуск на диаметр хвостовика
h6

Артикул	Радиус	Диаметр режущей части	Диаметр хвостовика	Длина режущей части	Общая длина
РАДИУСНЫЕ	R	D1	D2	L1	L2
B9A52030	0.3	3.00	3.00	7.00	38.00
B9A52901	0.3	3.00	3.00	12.00	50.00
B9A52040	0.3	4.00	4.00	10.00	50.00
B9A52903	1	4.00	4.00	10.00	50.00
B9A52902	0.3	4.00	4.00	16.00	58.00
B9A52904	1	4.00	4.00	16.00	58.00
B9A52060	0.5	6.00	6.00	10.00	50.00
B9A52907	1	6.00	6.00	10.00	50.00
B9A52905	0.5	6.00	6.00	20.00	63.00
B9A52908	1	6.00	6.00	20.00	63.00
B9A52906	0.5	6.00	6.00	32.00	76.00
B9A52909	1	6.00	6.00	32.00	76.00
B9A52080	0.5	8.00	8.00	13.00	50.00
B9A52912	1	8.00	8.00	13.00	50.00
B9A52910	0.5	8.00	8.00	20.00	63.00
B9A52913	1	8.00	8.00	20.00	63.00
B9A52911	0.5	8.00	8.00	32.00	76.00
B9A52914	1	8.00	8.00	32.00	76.00
B9A52100	0.5	10.00	10.00	12.00	58.00
B9A52917	1	10.00	10.00	12.00	58.00
B9A52920	1.5	10.00	10.00	12.00	58.00
B9A52915	0.5	10.00	10.00	25.00	70.00
B9A52918	1	10.00	10.00	25.00	70.00
B9A52921	1.5	10.00	10.00	25.00	70.00
B9A52916	0.5	10.00	10.00	38.00	83.00
B9A52919	1	10.00	10.00	38.00	83.00
B9A52922	1.5	10.00	10.00	38.00	83.00
B9A52120	1	12.00	12.00	16.00	63.00
B9A52924	1.5	12.00	12.00	16.00	63.00
B9A52923	1	12.00	12.00	25.00	80.00

► ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P					M					K					
	Нелегиров. сталь					Низколегиров. сталь					Высоколегиров. сталь					
Описание материала	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
VDI 3323	13	25	28	32	33	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26
HRC	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N					S					H					
Описание материала	Алюминиевый сплав					Алюмин.-литиевый сплав					Медь и медн. сплавы (Бронза / Латунь)					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
HRC	130	110	90	130	110	90	100	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630
HB	60	100	75	90	130	110	90	100	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	Алюминиевый сплав					Алюмин.-литиевый сплав					Медь и медн. сплавы (Бронза / Латунь)					
Описание материала	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
VDI 3323	15	30	25	38	34	20	27	38	40	50	55	60	35	38	34	40
HRC	60	100	75	90	130	110	90	100	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

YG YG-1 CO., LTD.

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

6

YG YG-1 CO., LTD. тел.: +7 499 110 71 06, www.yg1.ru E-mail:russia@yg1.ru

YG YG-1 CO., LTD.

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

7

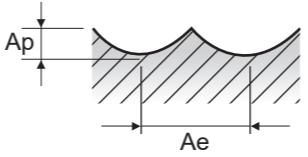

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

B9A50 СЕРИЯ**С 4 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ**
 Vc = м/мин.
 fz = мм/зуб
 RPM = об./мин.
 FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Описание материала	Ae	Параметр	Диаметр (Ø)										
					3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0	25.0	
P	1-4	Нелегиров. сталь	0.2D	Vc	110	110	135	155	170	190	200	205	225	225	
				fz	0.019	0.027	0.046	0.068	0.089	0.112	0.124	0.136	0.15	0.15	
	5		0.2D	RPM	11671	8754	7162	6167	5411	5040	4547	4078	3581	3581	
				FEED	887	945	1318	1677	1926	2258	2255	2219	2149	2149	
	6-7	Низколегиров. сталь	0.2D	Ap	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
				Vc	80	90	110	125	135	150	160	160	175	175	
	8-9		0.2D	fz	0.017	0.024	0.046	0.06	0.076	0.089	0.099	0.108	0.119	0.119	
				RPM	8488	7162	5836	4974	4297	3979	3638	3183	2785	2785	
	10	Высоколегиров. сталь	0.2D	FEED	887	945	1318	1677	1926	2258	2255	2219	2149	2149	
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
K	11.1 - 11.2	Серый чугун	0.7D	Vc	110	110	135	155	170	190	200	205	225	225	
				fz	0.019	0.027	0.046	0.068	0.089	0.112	0.124	0.136	0.15	0.15	
	15-20		0.7D	RPM	11671	8754	7162	6167	5411	5040	4547	4078	3581	3581	
				FEED	887	945	1318	1677	1926	2258	2255	2219	2149	2149	
	15-20	Серый чугун	0.7D	Ap	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
				Vc	65	65	65	65	65	60	65	65	65	65	
	21~22	Алюминиевые сплавы	0.7D	fz	0.012	0.021	0.04	0.068	0.083	0.097	0.125	0.135	0.15	0.15	
				RPM	6897	5173	3448	2586	2069	1724	1364	1293	1035	1035	
	23~25	Алюминиево-литиевый сплав	0.7D	FEED	331	434	552	703	687	669	682	698	621	621	
				Ap	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
H	38.1	Закаленная сталь	0.2D	Vc	195	195	195	200	195	195	190	195	185	185	
				fz	0.007	0.01	0.017	0.026	0.033	0.046	0.055	0.053	0.069	0.069	
	20690		0.7D	RPM	20690	15518	10345	7958	6207	5173	4320	3879	2944	2944	
				FEED	579	621	703	828	819	952	950	822	813	813	
	20690		0.7D	Ap	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
				Vc	195	195	195	200	195	195	190	195	185	185	
	3714		0.2D	fz	0.007	0.01	0.017	0.026	0.033	0.046	0.055	0.053	0.069	0.069	
				RPM	3714	15518	10345	7958	6207	5173	4320	3879	2944	2944	
	3581		0.2D	FEED	2653	2653	2188	1751	1459	1251	1094	955	955	955	
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

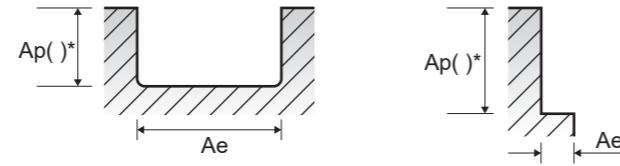
 Vc = м/мин.
 fz = мм/зуб
 RPM = об./мин.
 FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Описание материала	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)									
						3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0	25.0
P	1-4	Нелегиров. сталь	0.1D	1.0D	Vc	70	80	90	90	85	90	90	95	90	90
					fz	0.009	0.019	0.029	0.043	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047
P	5	Низколегиров. сталь	0.1D	1.0D	RPM	7427	6366	4775	3581	2706	2387	2046	1890	1432	1432
					FEED	267	484	554	616	509	449	385	355	269	269
P	6-7	Низколегиров. сталь	0.1D	1.0D	Vc	70	80	90	90	85	90	90	95	90	90
					fz	0.009	0.019	0.029	0.043	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047
P	8-9	Низколегиров. сталь	0.1D	1.0D	RPM	7427	6366	4775	3581	2706	2387	2046	1890	1432	1432

B9A52 СЕРИЯ**C 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ**

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Описание материала	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)										
						3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0	25.0	
СВЕРЛЕНИЕ	1-4	Нелегиров. сталь	0.1D	1.0D	Vc	70	80	90	90	85	90	90	95	90	90	
					fz	0.009	0.019	0.029	0.043	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	
	5		0.1D	1.0D	RPM	7427	6366	4775	3581	2706	2387	2046	1890	1432	1432	
					FEED	267	484	554	616	509	449	385	355	269	269	
	P	Низколегиров. сталь	0.1D	1.0D	Vc	45	50	55	55	55	55	55	60	55	55	
					fz	0.009	0.019	0.031	0.038	0.038	0.037	0.038	0.037	0.038	0.038	
	6-7		0.1D	1.0D	RPM	4775	3979	2918	2188	1751	1459	1251	1194	875	875	
					FEED	172	302	362	333	266	216	190	177	133	133	
	8-9		0.1D	1.0D	Vc	70	80	90	90	85	90	90	95	90	90	
					fz	0.009	0.019	0.029	0.043	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	
	10	Высоколегиров. сталь	0.1D	1.0D	RPM	7427	6366	4775	3581	2706	2387	2046	1890	1432	1432	
					FEED	267	484	554	616	509	449	385	355	269	269	
11.1 - 11.2	11.1 - 11.2	Нержавеющ. сталь	0.1D	1.0D	Vc	45	50	55	55	55	55	55	60	55	55	
					fz	0.009	0.019	0.031	0.038	0.038	0.037	0.038	0.037	0.038	0.038	
M	14.1	Нержавеющ. сталь	0.1D	1.0D	RPM	4775	3979	2918	2188	1751	1459	1251	1194	875	875	
					FEED	172	302	362	333	266	216	190	177	133	133	
K	15-20	Серый чугун	0.1D	1.5D	Vc	35	40	45	45	45	45	45	50	45	45	
					fz	0.009	0.018	0.029	0.042	0.044	0.045	0.045	0.045	0.046	0.046	
21~22	21~22	Алюминиевые сплавы	0.1D	1.5D	RPM	3714	3183	2387	1790	1432	1194	1023	995	716	716	
					FEED	134	229	277	301	252	215	184	179	132	132	
N	23~25	Алюминиево-литиевый сплав	0.1D	1.5D	Vc	55	60	55	55	60	55	55	55	55	55	
					fz	0.026	0.035	0.065	0.093	0.116	0.155	0.182	0.22	0.288	0.288	
26-28	26-28	Медь и медн. сплавы (Бронза, Латунь)	0.1D	1.5D	RPM	15385	11141	7692	5769	4615	3714	3297	2885	2228	2228	
					FEED	1292	1337	1446	1454	1440	1411	1424	1442	1453	1453	
29.1	29.1	Неметаллич. материалы	0.1D	1.5D	Vc	105	110	105	110	105	105	105	110	105	105	
					fz	0.024	0.029	0.048	0.063	0.081	0.096	0.115	0.125	0.162	0.162	
H	38.1	Закаленная сталь	0.1D	1.0D	RPM	4775	3979	2918	2188	1751	1459	1251	1194	875	875	
					FEED	172	302	362	333	266	216	190	177	133	133	



РАЗВЕРТКИ

- Машинные развертки для станков с ЧПУ из твердого сплава и быстрорежущей стали

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

YG BasiX

Машинные развертки для станков с ЧПУ из твердого сплава и быстрорежущей стали

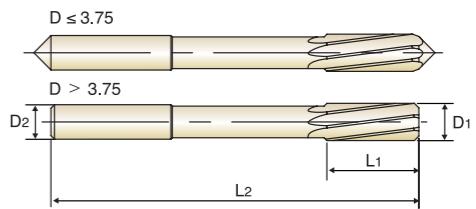
◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки :

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			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегиров. сталь		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		Отверждаемая	Закаленная	100		○	○
	23	Алюмин.-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		○	○
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	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			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Стали высокой твердости		Поверхностная цементация	550	40		
	39			Закаленная	630	50		
	40			Литье	400	55		
	41			Закаленная	550	60		



МАШИННЫЕ РАЗВЕРТКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Е ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ



Допуск на диаметр хвостовика

b6

HSS-E	H7	LH7°	45°	ГОСТ Р ИСО 9001-2015	Допуск на диаметр хвостовика
Артикул	Диаметр режущей части	Диаметр хвостовика	Общая длина	Длина режущей части	Количество зубьев
БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ	D1	D2	L2	L1	Z
B610600200	2.00	2.00	50.00	10.00	4
B610600210	2.10	2.10	50.00	10.00	4
B610600220	2.20	2.20	55.00	13.00	4
B610600230	2.30	2.30	55.00	13.00	4
B610600240	2.40	2.40	58.00	14.00	4
B610600250	2.50	2.50	58.00	14.00	4
B610600260	2.60	2.60	58.00	14.00	4
B610600270	2.70	2.70	60.00	15.00	4
B610600280	2.80	2.80	60.00	15.00	4
B610600290	2.90	2.90	60.00	15.00	4
B610600300	3.00	3.00	60.00	15.00	6
B610600310	3.10	3.10	66.00	17.00	6
B610600320	3.20	3.20	66.00	17.00	6
B610600330	3.30	3.30	66.00	17.00	6
B610600340	3.40	3.40	72.00	18.00	6
B610600350	3.50	3.50	72.00	18.00	6
B610600360	3.60	3.60	72.00	18.00	6
B610600370	3.70	3.70	72.00	18.00	6
B610600380	3.80	4.00	75.00	20.00	6
B610600390	3.90	4.00	75.00	20.00	6
B610600400	4.00	4.00	75.00	20.00	6
B610600410	4.10	4.00	75.00	20.00	6
B610600420	4.20	4.00	75.00	20.00	6
B610600430	4.30	4.50	80.00	22.00	6
B610600440	4.40	4.50	80.00	22.00	6
B610600450	4.50	4.50	80.00	22.00	6
B610600460	4.60	4.50	80.00	22.00	6
B610600470	4.70	4.50	80.00	22.00	6
B610600480	4.80	5.00	90.00	25.00	6
B610600490	4.90	5.00	90.00	25.00	6

• Д.И.ЛЕ

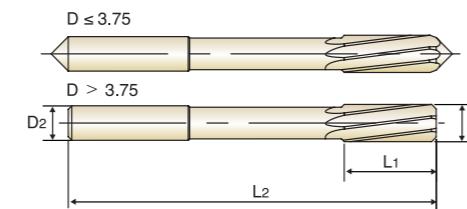


B6106 СЕРИЯ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

МАШИННЫЕ РАЗВЕРТКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ



Допуск на диаметр хвостовика

h6

Артикул	Диаметр режущей части	Диаметр хвостовика	Общая длина	Длина режущей части	Количество зубьев
РАДИУСНЫЕ	D1	D2	L2	L1	Z
B610600500	5.00	5.00	90.00	25.00	6
B610600510	5.10	5.00	90.00	25.00	6
B610600520	5.20	5.00	90.00	25.00	6
B610600530	5.30	5.00	90.00	25.00	6
B610600540	5.40	5.60	95.00	27.00	6
B610600550	5.50	5.60	95.00	27.00	6
B610600560	5.60	5.60	95.00	27.00	6
B610600570	5.70	5.60	95.00	27.00	6
B610600580	5.80	5.60	95.00	27.00	6
B610600590	5.90	5.60	95.00	27.00	6
B610600600	6.00	5.60	95.00	27.00	6
B610600610	6.10	6.30	103.00	30.00	6
B610600620	6.20	6.30	103.00	30.00	6
B610600630	6.30	6.30	103.00	30.00	6
B610600640	6.40	6.30	103.00	30.00	6
B610600650	6.50	6.30	103.00	30.00	6
B610600660	6.60	6.30	103.00	30.00	6
B610600670	6.70	6.30	103.00	30.00	6
B610600680	6.80	7.10	103.00	30.00	6
B610600690	6.90	7.10	103.00	30.00	6
B610600700	7.00	7.10	109.00	31.00	6
B610600710	7.10	7.10	109.00	31.00	6
B610600720	7.20	7.10	109.00	31.00	6
B610600730	7.30	7.10	109.00	31.00	6
B610600740	7.40	7.10	109.00	31.00	6
B610600750	7.50	7.10	109.00	31.00	6
B610600760	7.60	8.00	120.00	35.00	6
B610600770	7.70	8.00	120.00	35.00	6
B610600780	7.80	8.00	120.00	35.00	6
B610600790	7.90	8.00	120.00	35.00	6

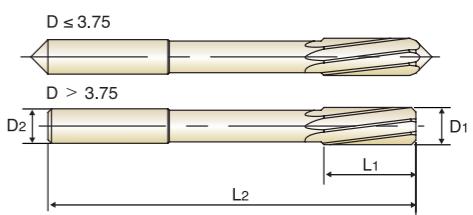
► ДАЛЕЕ

ISO	P					M					K										
	Нелегиров. сталь					Низколегиров. сталь					Высоколегиров. сталь										
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	26	3	25				21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N					S					H										
Описание материала	Алюминиевый сплав	Алюмин.-литиевый сплав	Медь и медн. сплавы	Неметаллич. материалы		Жаропрочн. суперсплавы	Титановые сплавы		Стали высокой твердости												
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						40	50	55	60							
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

◎ : Отлично ○ : Хорошо



МАШИННЫЕ РАЗВЕРТКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ



Допуск на диаметр хвостовика

h6

Артикул	Диаметр режущей части	Диаметр хвостовика	Общая длина	Длина режущей части	Количество зубьев
РАДИУСНЫЕ	D1	D2	L2	L1	Z
B610600800	8.00	8.00	120.00	35.00	6
B610600810	8.10	8.00	120.00	35.00	6
B610600820	8.20	8.00	120.00	35.00	6
B610600830	8.30	8.00	120.00	35.00	6
B610600840	8.40	8.00	120.00	35.00	6
B610600850	8.50	8.00	120.00	35.00	6
B610600860	8.60	9.00	127.00	38.00	6
B610600870	8.70	9.00	127.00	38.00	6
B610600880	8.80	9.00	127.00	38.00	6
B610600890	8.90	9.00	127.00	38.00	6
B610600900	9.00	9.00	127.00	38.00	6
B610600910	9.10	9.00	127.00	38.00	6
B610600920	9.20	9.00	127.00	38.00	6
B610600930	9.30	9.00	127.00	38.00	6
B610600940	9.40	9.00	127.00	38.00	6
B610600950	9.50	9.00	127.00	38.00	6
B610600960	9.60	10.00	135.00	40.00	6
B610600970	9.70	10.00	135.00	40.00	6
B610600980	9.80	10.00	135.00	40.00	6
B610600990	9.90	10.00	135.00	40.00	6
B610601000	10.00	10.00	135.00	40.00	6

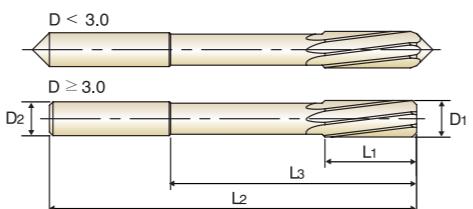


B9106 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МАШИННЫЕ РАЗВЕРТКИ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ - С ЛЕВОСТОРОННИМИ ВИНОВЫМИ КАНАВКАМИ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СВЕРЛЕНИЕ



Допуск на диаметр хвостовика

h6



Артикул	Диаметр режущей части	Диаметр хвостовика	Длина режущей части	Длина шейки	Общая длина	Количество зубьев
РАДИУСНЫЕ	D1	D2	L1	L3	L2	Z
B910600200	2.00	3.00	11.00	20.00	50.00	4
B910600250	2.50	3.00	14.00	26.00	57.00	4
B910600300	3.00	3.00	15.00	34.50	61.00	6
B910600350	3.50	4.00	18.00	43.80	70.00	6
B910600400	4.00	4.00	19.00	43.00	75.00	6
B910600450	4.50	6.00	21.00	47.00	80.00	6
B910600500	5.00	6.00	23.00	52.00	86.00	6
B910600550	5.50	6.00	26.00	57.00	93.00	6
B910600600	6.00	6.00	26.00	57.00	93.00	6
B910600650	6.50	6.00	28.00	63.00	101.00	6
B910600700	7.00	8.00	31.00	69.00	109.00	6
B910600750	7.50	8.00	31.00	69.00	109.00	6
B910600800	8.00	8.00	33.00	75.00	117.00	6
B910600850	8.50	10.00	33.00	75.00	117.00	6
B910600900	9.00	10.00	36.00	81.00	125.00	6
B910600950	9.50	10.00	36.00	81.00	125.00	6
B910601000	10.00	10.00	38.00	87.00	133.00	6

YG YG-1 CO., LTD.



B6106 СЕРИЯ

МАШИННЫЕ РАЗВЕРТКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СВЕРЛЕНИЕ

Vc = m/min.
RPM = rev./min.
FEED = mm/rev.

ISO	VDI 3323	Описание материала	Vc	Feed															
				2.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0	24.0	28.0	32.0	40.0	45.0	50.0	
P	1	Нелегированная сталь	14	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.14	0.14-0.17	0.17-0.20	0.20-0.23	0.23-0.26	0.26-0.29	0.29-0.32	0.32-0.35	0.35-0.38	0.38-0.41	0.41-0.44	0.44-0.47	0.47-0.50
	2		14	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.14	0.14-0.17	0.17-0.20	0.20-0.23	0.23-0.26	0.26-0.29	0.29-0.32	0.32-0.35	0.35-0.38	0.38-0.41	0.41-0.44	0.44-0.47	0.47-0.50
	3		10	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
	4		8	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
M	6	Низколегированная сталь	12	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
	7		8	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
	10		6	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.24	0.24-0.26	0.26-0.28	0.28-0.30
	12		6	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.24	0.24-0.26	0.26-0.28	0.28-0.30
K	13	Нержавеющая сталь	5	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.24	0.24-0.26	0.26-0.28	0.28-0.30
	14		4	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.24	0.24-0.26	0.26-0.28	0.28-0.30
	15		14	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.14	0.14-0.17	0.17-0.20	0.20-0.23	0.23-0.26	0.26-0.29	0.29-0.32	0.32-0.35	0.35-0.38	0.38-0.41	0.41-0.44	0.44-0.47	0.47-0.50
	16		11	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
N	17	Высокопрочная чугун	12	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.14	0.14-0.17	0.17-0.20	0.20-0.23	0.23-0.26	0.26-0.29	0.29-0.32	0.32-0.35	0.35-0.38	0.38-0.41	0.41-0.44	0.44-0.47	0.47-0.50
	18		10	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
	19		12	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.14	0.14-0.17	0.17-0.20	0.20-0.23	0.23-0.26	0.26-0.29	0.29-0.32	0.32-0.35	0.35-0.38	0.38-0.41	0.41-0.44	0.44-0.47	0.47-0.50
	20		10	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.17	0.17-0.19	0.19-0.21	0.21-0.23	0.23-0.25	0.25-0.27	0.27-0.29	0.29-0.31	0.31-0.34	0.34-0.37	0.37-0.40
N	21	Алюминиевый сплав	18	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.19	0.19-0.22	0.22-0.25	0.25-0.28										


**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ
ОБРАБОТКИ**

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

B9106 СЕРИЯ
**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МАШИННЫЕ
РАЗВЕРТКИ**

Vc = m/min.
RPM = rev./min.
FEED = mm/rev.

СВЕРЛЕНИЕ

ISO	VDI 3323	Описание материала	Vc	Feed								
				2.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0
P	1	Нелегиров. сталь	18	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	2		17	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	3		15	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	4		15	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	5		15	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
M	6	Низколегиров. сталь	17	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
	7		14	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
	8		14	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
	10	Высоколегиров. сталь	13	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
	12	Нержавеющ. сталь	8	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
	13		7	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
	14		6	0.06-0.08	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.21	0.21-0.24	0.24-0.27	0.27-0.30
K	15	Серый чугун	20	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	16		15	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	17	Высокопроч. чугун	18	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	18		13	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	19	Ковкий чугун	18	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
	20		13	0.08-0.10	0.10-0.12	0.12-0.16	0.16-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.32	0.32-0.36	0.36-0.40
N	21	Алюминиевый сплав	30	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50
	22		30	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50
	23	Алюмин.-литиевый сплав	30	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50
	24		25	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50
	26	Медь и медн. сплавы (Бронза/Латунь)	25	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50
	27		22	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50
	28		23	0.10-0.13	0.13-0.16	0.16-0.20	0.20-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35	0.35-0.40	0.40-0.45	0.45-0.50

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.ru

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



Ищите 'YG-1' в социальных сетях

