



Пластины YG-1

Обзор мобильного приложения



WWW.YG1.KR



ОБЗОР ПЛАСТИН. НОВИНКИ.

Токарная обработка

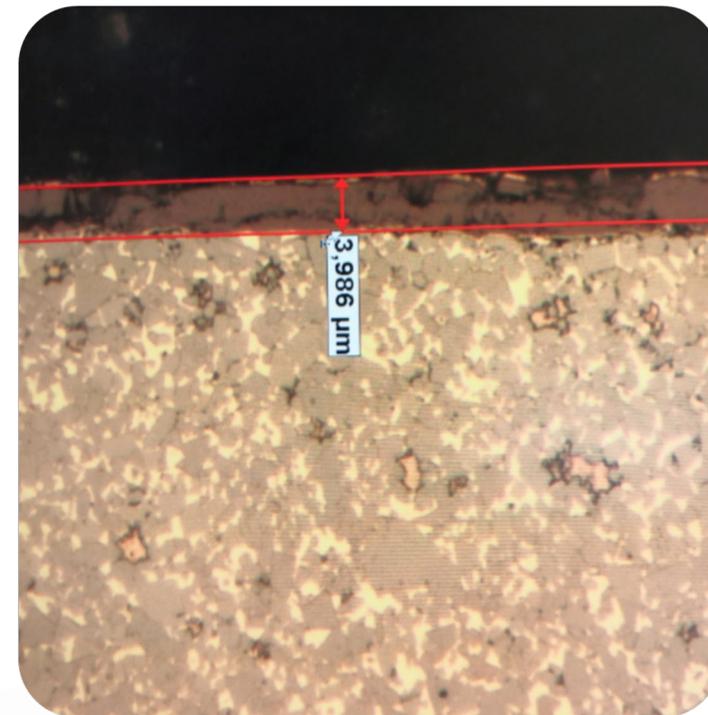
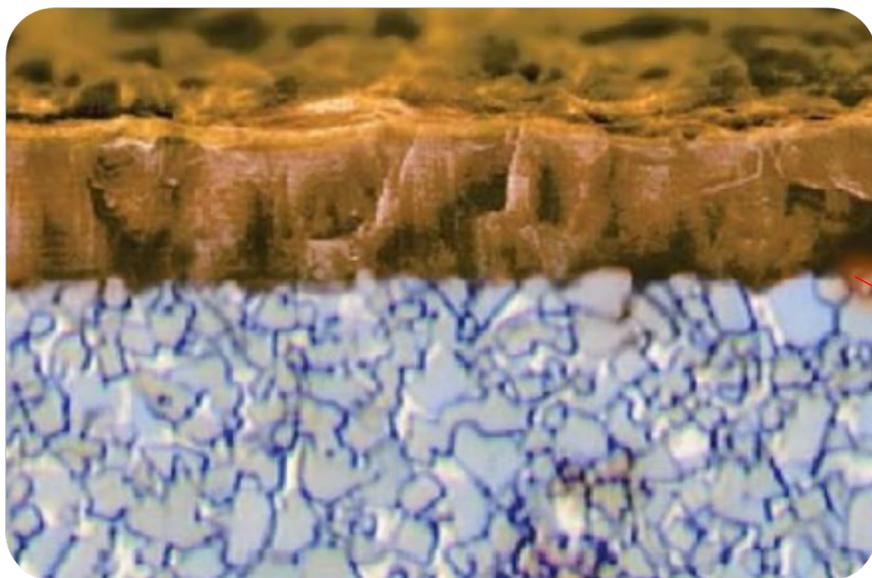


www.yg1.kr

PVD покрытие

Основные слои:

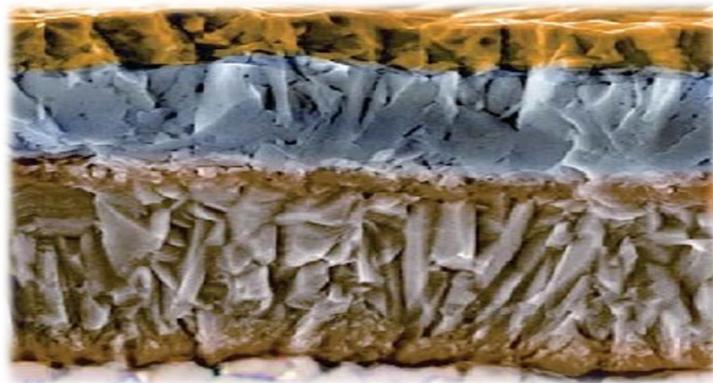
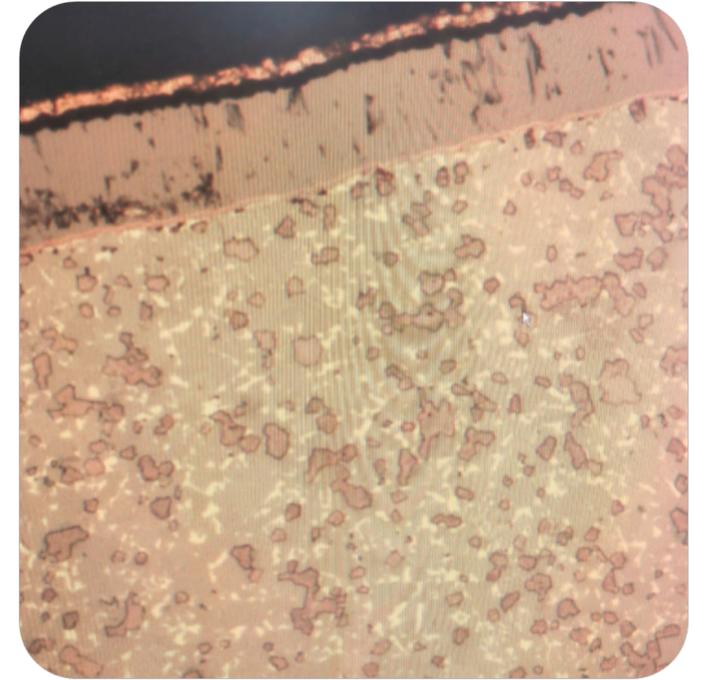
- TiN – позволяет легче определить износ
- TiAlN – обеспечивает теплостойкость
- TiCN – обеспечивает износостойкость



CVD покрытие

Основные слои:

- TiN – позволяет легче определить износ
- TiAlN – обеспечивает теплостойкость
- TiCN – обеспечивает износостойкость
- Al₂O₃ – обеспечивает низкую теплопроводность, улучшенную стойкость к пластической деформации, устойчивость к лункообразованию



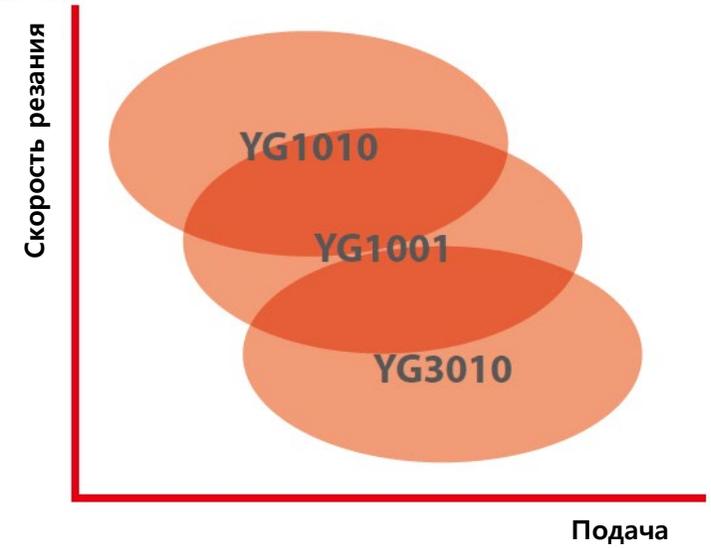
Расширение токарных сплавов YG-1

Turning Grades		P Steel				M Stainless steel			K Cast iron			N Non-ferrous		S Superalloys	
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	K10	K20	K30	N10	N20	S10	S20
CVD	YG1010								1010						
	YG1001	1001								1001					
	YG3010		3010							3010					
	YG3015			3015											
	YG3020				3020										YC0041
	YG3030					3030									
PVD	YG801		801												
	YG211					211									
	YG213						213								
	YG214							214							214
	YG401														401
DLC	YG100											100			
-	YG10											10			

Новый сплав для обработки чугуна - YG1010

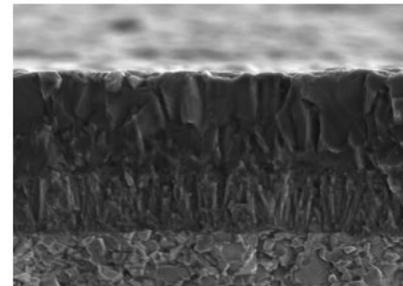


Чугун

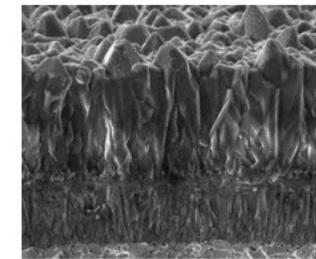


Специальная микроструктура

NEW



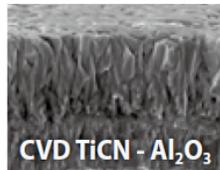
Сплав YG1010



Обычный сплав

YG1010

K05 - K15



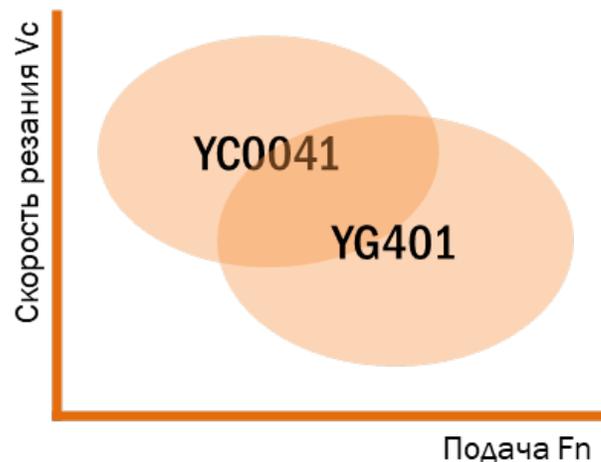
CVD TiCN - Al₂O₃

Высокоскоростная обработка чугуна

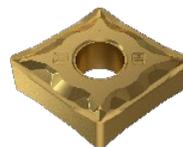
* Специальная структура покрытия позволяет применять высокие скорости резания

- Постобработка покрытия уменьшает склонность к выкрашиванию

Сплавы для обработки жаропрочных материалов



Твердость

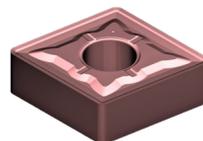


NEW

YC0041 CVD S05-S15

Износостойкий сплав для обработки жаропрочных материалов.

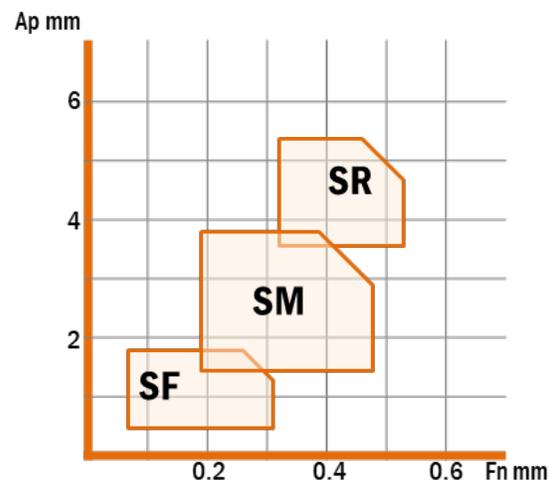
Прочность



NEW

YG401 PVD S10-S20

Первый выбор для универсальной обработки жаропрочных материалов.



NEW

-SF

Чистовая



NEW

-SM



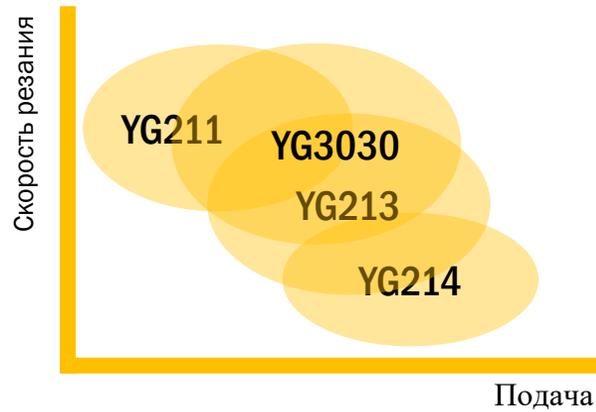
NEW

-SR

Черновая

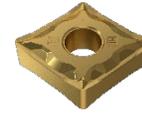
Новый стружколом MG

Нержавеющая сталь



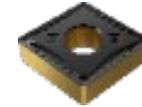
Твердость

Прочность



YG211 PVD M05-M20 S05-S20

Износостойкий сплав для обработки нержавеющей сталей.



YG3030 CVD P20-P35 M10-M30

CVD сплав для высокоскоростной обработки



YG213 PVD M20-M35 S15-S25

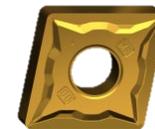
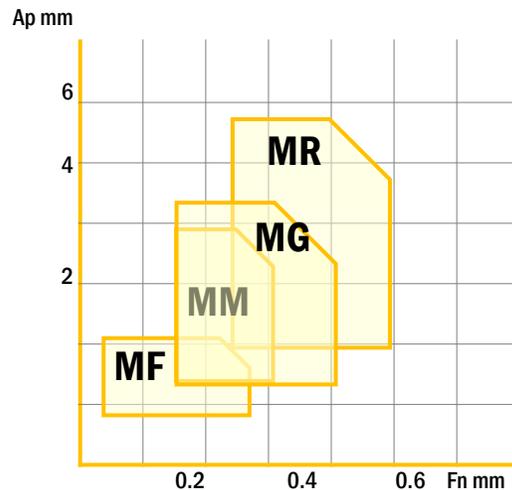
Первый выбор для общего точения



YG214 PVD M30-M40 S25-S30

Сплав с высокой прочностью

Стружколомы для нерж. стали



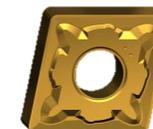
-MF

Чистовая



-MM

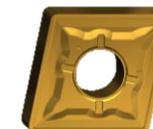
Получистовая



NEW

-MG

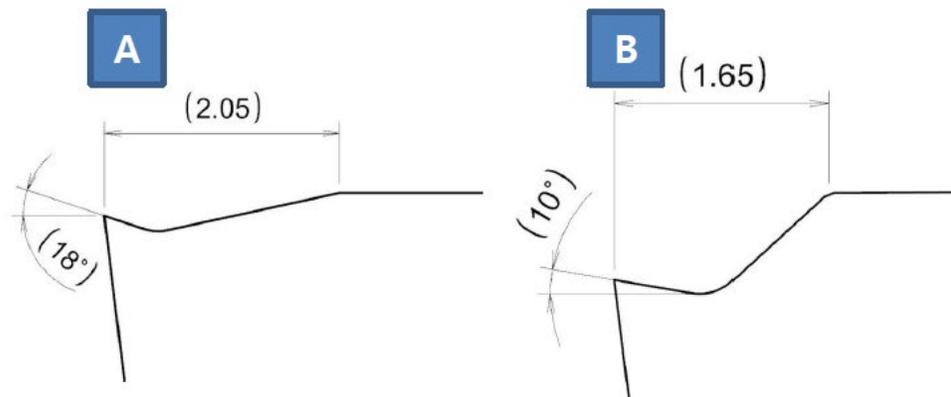
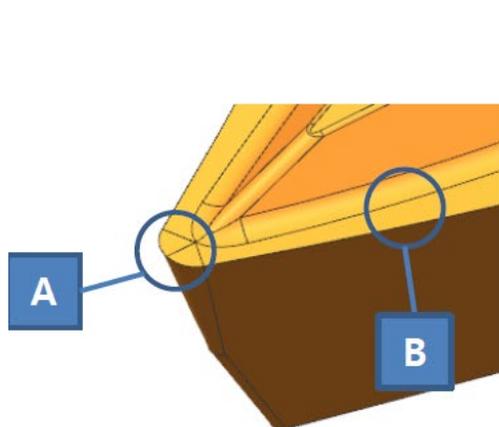
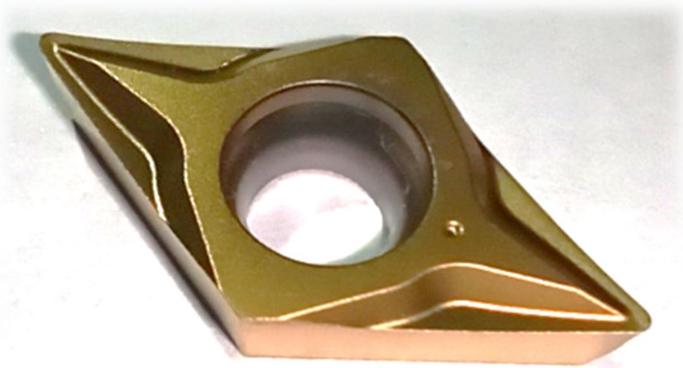
Получистовая



-MR

Черновая

Позитивные пластины, стружкойлом SF



DCGT 11T302-YG211

DCGT 11T302-YG213

DCGT 11T302-YG214

DCGT 11T304-YG211

DCGT 11T304-YG213

DCGT 11T304-YG214

DCGT 11T302-YG401

DCGT 11T304-YG401

VCGT 110302-YG211

VCGT 110302-YG213

VCGT 110302-YG214

VCGT 110302-YG401

DCMT 11T304-YG211

DCMT 11T304-YG213

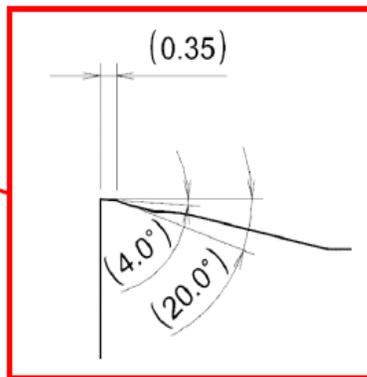
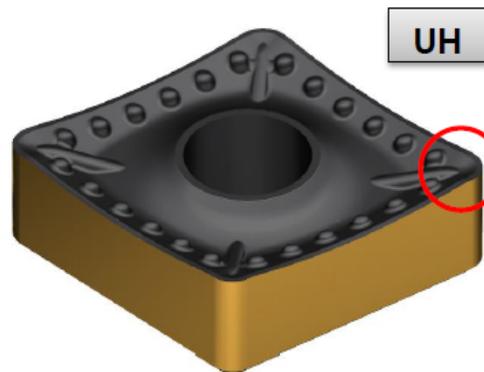
DCMT 11T304-YG401

Пластины для тяжелого точения с большой глубиной

Пластины для тяжелого точения
с большой глубиной

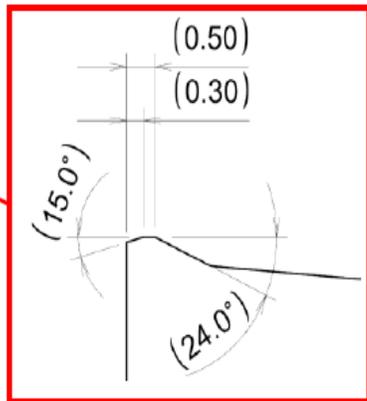
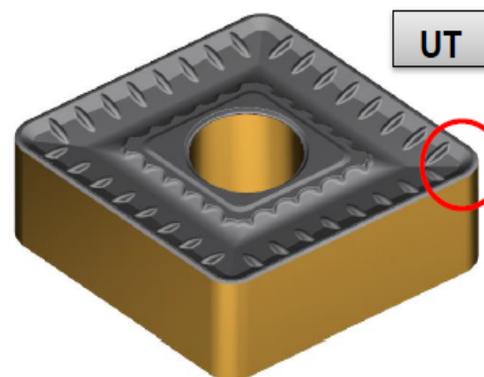
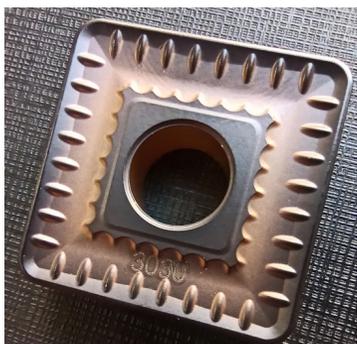


Пластины для тяжелого точения с большой глубиной



Характеристики:

Разработан для негативных пластин типа С и S.
Односторонний тип пластин.
Черновая обработка.
Диапазон подач: 0,5 - 1,2 мм/об.
Глубина обработки: 5 – 13 мм.



Характеристики:

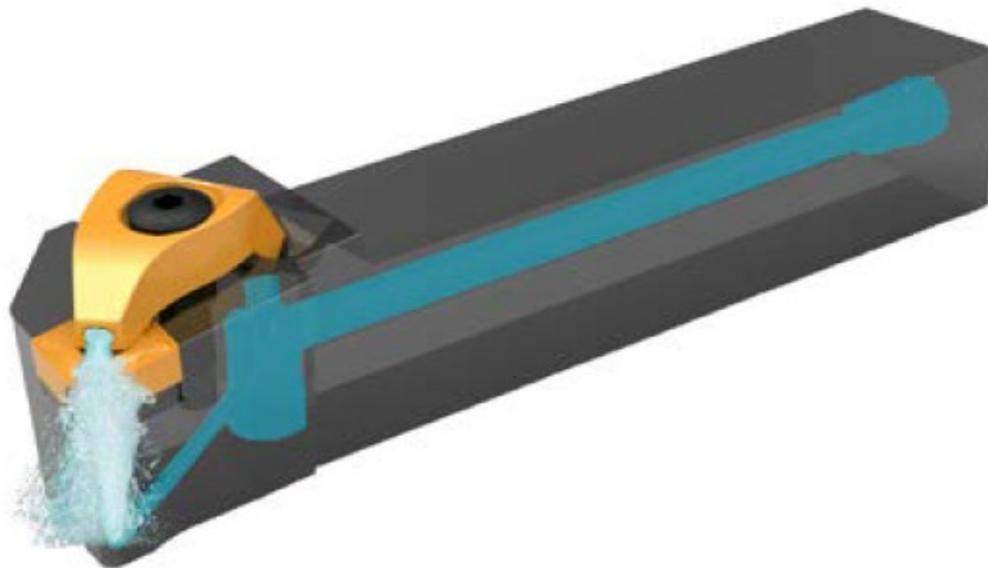
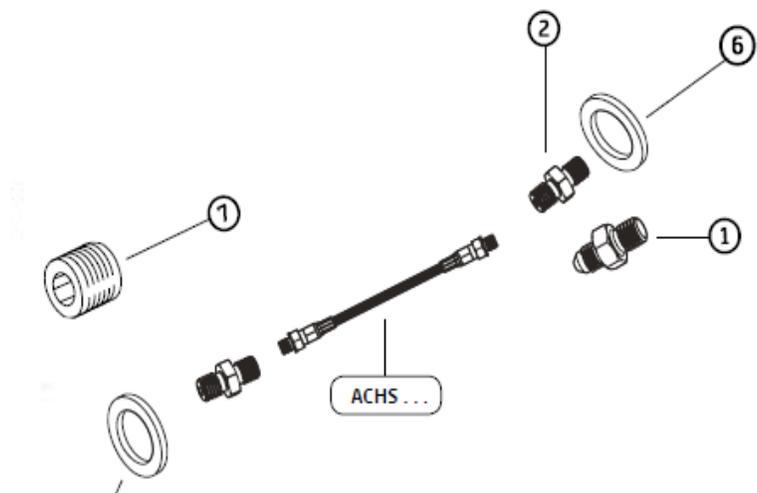
Разработан для негативных пластин типа С и S.
Односторонний тип пластин.
Черновая обработка
Диапазон подач: 0,55 - 1,3 мм/об.
Глубина обработки: 5 – 13 мм.

Пластины для тяжелого

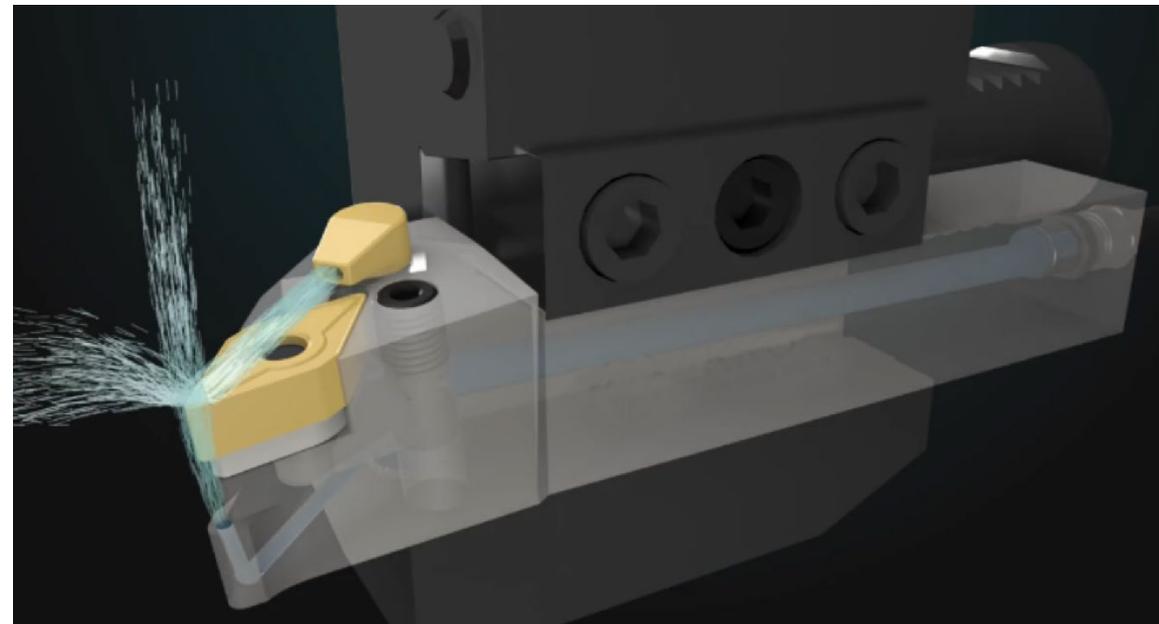
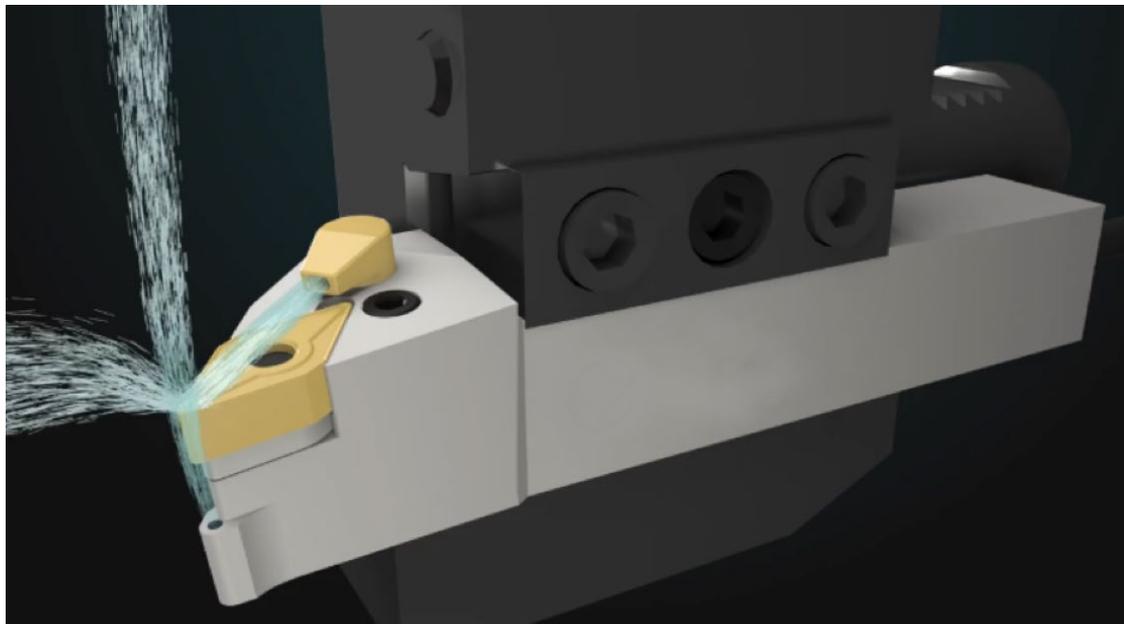


Дата испытаний	10.03.2021		ул. Есенина 206, г. Белгород, 308000, Россия			
№ акта	10032021/001		Тел./факс +7 (4722) 34-50-37			
Заказчик		Деталь № и название		Операция		
		Труба $\varnothing 373 \times 5800$		Токарная (черновая)		
Оборудование		Эскиз обработки		Характеристика обработки		
Модель	GEMINI GH1 G4-1300x7000				1 чистовая	
Инвент. №					2 получистовая	
Наличие ЧПУ	•				3 черновая	
Обрабатываемый материал					4 тяжелая черновая	
наименование	08X18Ni10T				Стабильность	
твёрдость			1 отличная	2 хорошая	3 не очень хорошая	
Неоднородность материала				4 плохая	5 очень плохая	
1	отсутствует		Причина нестабильности		1 станок	
2	песчинки включения		2 инструмент		3 зажим	
3	неоднородная твердость		4 заготовка		5 неизвестна	
4	сварные швы		Наличие и тип СОЖ		1 эмульсия	
5	слоистая структура		2 без СОЖ			
Структура поверхности						
1	предварит. обработка		Условия и результаты испытаний			
2	• колючая корка		Режимы резания/инструмент		Внедряемый инструмент	
3	лигевая корка		производитель		Серийно применяемый инструмент	
4	• раковины		наименование ин-та (корпус, державка)		YG1	Sandvik
5	упрочненная пов-ть		наименование ин-та (пластина)		SNMG250924-UR YG3030	SNMG250724MR 235
				диаметр обработки, мм.	max 410	410
					min 383	383
				длина обработки, мм.	5800	5800
				глубина резания, мм.	9 + 17	9 + 17
				подача, мм/об	max 0,5	0,5
					min	
				скорость резания, м/мин.	max 65	65
					min 60	60
				число оборотов шпинделя, об/мин.	50	50
				количество проходов	1	1
				качество поверхности	удовл.	удовл.
				стружкодробление	стабильное, отсутствие замятия стружки	стабильное, отсутствие замятия стружки
				время обработки одной дет., мин.		
				средняя стойкость реж. кромки, дет., мм	750	720
				средняя стойкость реж. кромки, мин	30	28,8
				количество режущих кромок пластины	8	8
<p>Выводы: В процессе испытаний пластин было установлено, что на данной черновой операции пластины производства YG1 сопоставимы по технологическим требованиям и износостойкости с пластинами Sandvik при равных режимах резания.</p>						
<p>Заключение: Пластина SNMG250924-UR YG3030 имеет большую толстостойкость, в связи с толщиной пластины- 9мм, в сравнении с Sandvik- 7мм. Рекомендуется применение на производстве, как аналог пластинам SNMG250724MR 235 Sandvik.</p>						

Токарные державки с подводом СОЖ

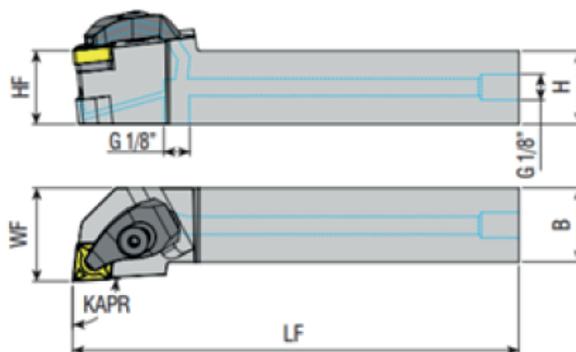


Токарные державки с подводом СОЖ

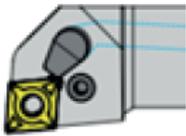


Токарные державки с подводом СОЖ - Каталог

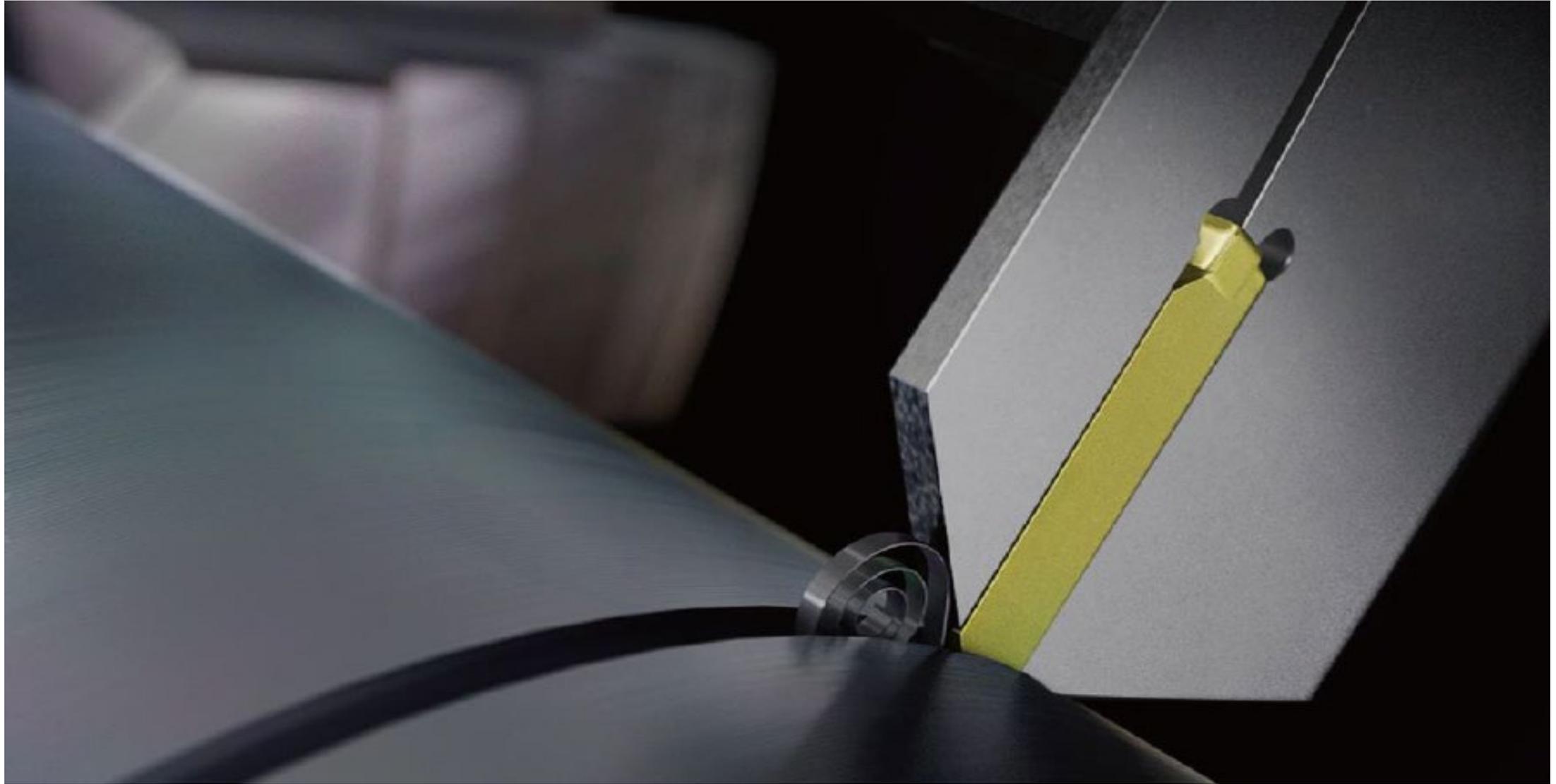
Державки с направленной подачей СОЖ Державки для CN.. пластин



стр. 66

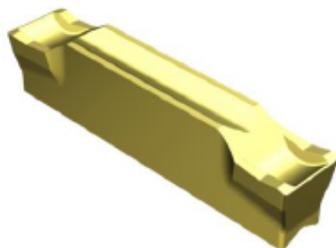
Серия		Обозначение	Артикул 2511...		H	B	WF	LF	Пластина
			R	L					
	..-PCLNR/L	PCLNR/L 2020K 12 - H	1019	1020	20	20	25	125	CN1204
		PCLNR/L 2525M 12 - H	1021	1022	25	25	32	150	
		PCLNR/L 3232P 12 - H	1023	1024	32	32	40	170	
	..-TCLNR/L	TCLNR/L 2020K 12 - H	1000	1001	20	20	25	125	CN1204
		TCLNR/L 2525M 12 - H	1008	1011	25	25	32	150	
		TCLNR/L 3232P 12 - H	1009	1012	32	32	40	170	

Новые отрезные и канавочные пластины YG-1



Новые отрезные и канавочные пластины YG-1

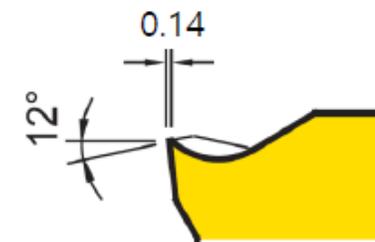
Новые пластины шириной 5 мм.



TDN5003

Применение:

- Отрезка углеродистых сталей, легированных сталей, чугуна, нержавеющей стали.
- Отрицательная защитная фаска придает максимальную прочность режущей кромке.
- Средние – высокие подачи (0,08 мм/об – 0,32 мм/об)

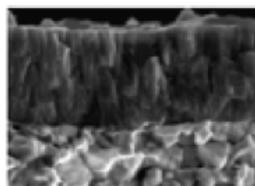


Марки пластин		P Сталь				M Нержавеющая сталь			K Чугун			N Цветной металл		S Жаропрочн. сплав	
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	K10	K20	K30	N10	N20	S10	S20
PVD	YG602G (YG602)		602G				602G			602G					602G

YG602G (YG602)

P20 - P35 M20 - M40
K20 - K40 S15 - S25

PVD - TiAlN



Универсальный сплав для отрезки и обработки канавок

- Сверхпрочное покрытие PVD с оптимальной термостойкостью и прочностью
- Субмикронная основа, созданная специально для удовлетворения самых жестких требований

Новые отрезные и канавочные пластины YG-1

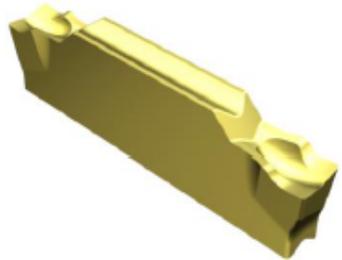
Левые и правые отрезные пластины



TDN-6R

Применение:

- Отрезка легированных сталей, подкаленных материалов.
- Отрицательная защитная фаска придает максимальную прочность режущей кромке.
- Средние – высокие подачи (от 0,08 мм/об – 0,25 мм/об)



TDP-6R

Применение:

- Отрезка низколегированных сталей, нержавеющей стали.
- Положительный передний угол способствует снижению сил резания.
- Низкие – Средние подачи.



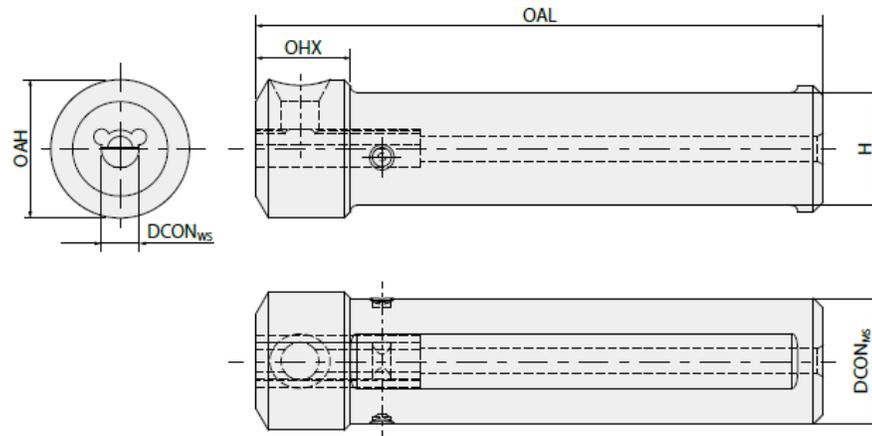
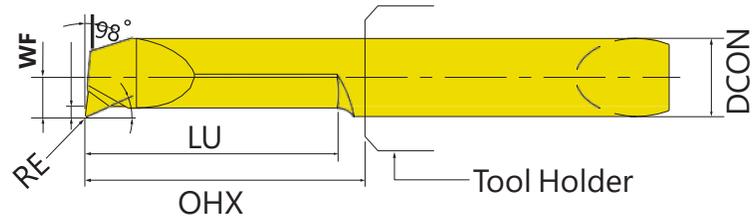
ОБЗОР ПЛАСТИН. НОВИНКИ.

NanoCut



www.yg1.kr

NanoCut



ОБЗОР ПЛАСТИН. НОВИНКИ.

Фрезерная обработка

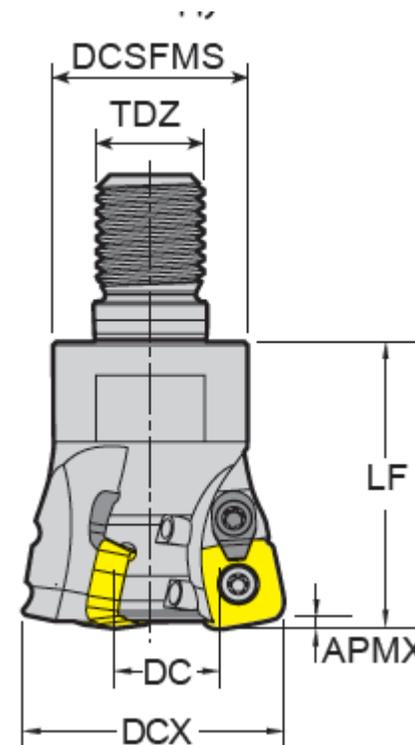
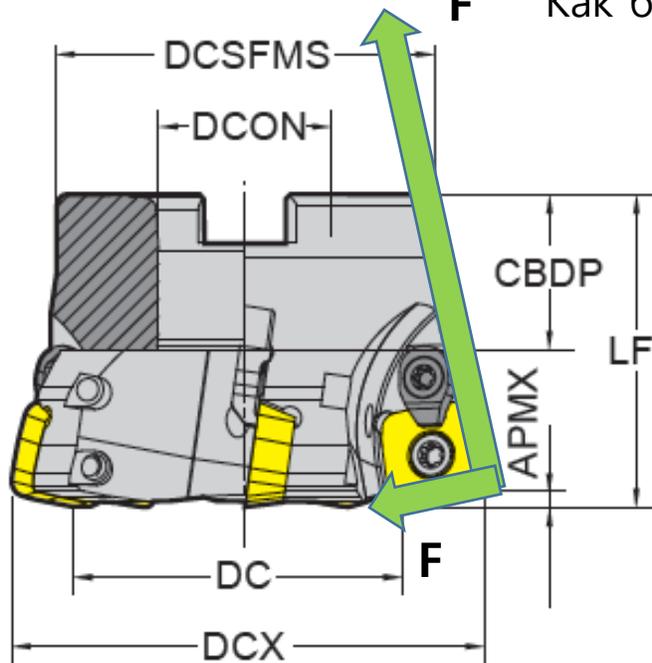


www.yg1.kr

Фрезерная обработка

High Feed обработка

F Как быть еще производительнее?



Главный угол в плане $\sim 12^\circ$

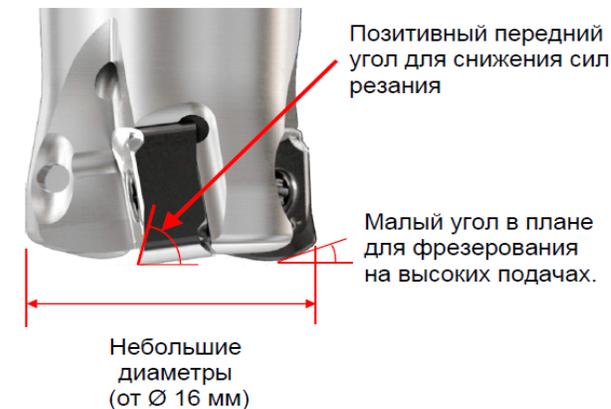
Работа в нестабильных условиях

Торцевое фрезерование, черновая обработка

Увеличение подачи в 3-4 раза относительно обычных фрез

Новые High Feed пластины ENMX

Новая фрезерная High Feed серия для малых диаметров



Новые High Feed пластины ENMX09



Варианты исполнения пластин ENMX0604

ENMX0604-YG602

ENMX0604-TR-YG602

ENMX0604-YG613

ENMX0604-ST-YG613

Варианты исполнения пластин ENMX0905

YG602

P20 - P35 M20 - M40

K20 - K40 S15 - S25

Пластина ENMX0905-TR-YG602

YG622

P20 - P40

K20 - K40

Пластина ENMX0905-TR-YG622

Расширение фрезерных сплавов YG-1

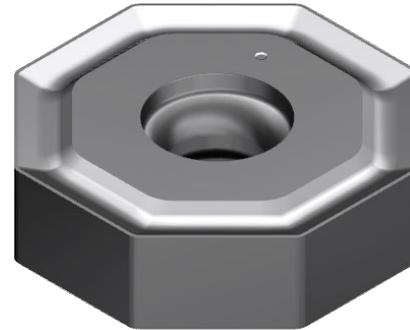
Milling Grades		P Steel					M Stainless steel				K Cast iron				N Non-ferrous				S Superalloys			
		P05	P15	P25	P35	P45	M05	M15	M25	M35	K05	K15	K25	K35	N05	N15	N25	N35	S05	S15	S25	S35
PVD	YG602			602					602											602		
	YG622			622																		
	YG712			712																		
	YG713			713																		
	YG603				613					613												613
	YG501																					
CVD	YG5020																					
Uncoated	YG50																					

Фрезерные стружколомы YG-1

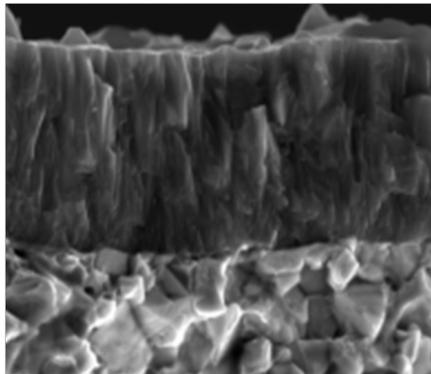
P M K N S H	Стружколом	Материалы	Series
	-AL Алюминий 	Алюминий С новым сплавом YG50	APKT, SEKT
	-ST Острая кромка 	Аэрокосмическая отрасль Вязкие материалы, титан, нержавеющие стали.	APKT, RDKT, RPMT, SDMT, SEKT
	General Универсальные 	Общего применения Низколегированные стали	Пластины общего применения
	-TR Усиленная кромка 	Штампы и пресс формы Высоколегированные стали	APKT, RDKT
	..W Очень прочная кромка 	Твердые материалы Чугуны, закаленная сталь	RDKT, RPMT, SDMT

Фрезерный сплав YG-602

P	Сталь
M	Нержавейка
K	Чугун
S	Жаропрочн.
H	Закаленная сталь



Общего применения
Легко выбрать и использовать



YG602 P20 – P35 M20 – M30 K20 – K40 S15 – S25 H10 - H20

Эксклюзивное PVD покрытие для фрезерования
Уникальное PVD покрытие и основание, разработанные для баланса твердости режущей кромки и сопротивлению износу.

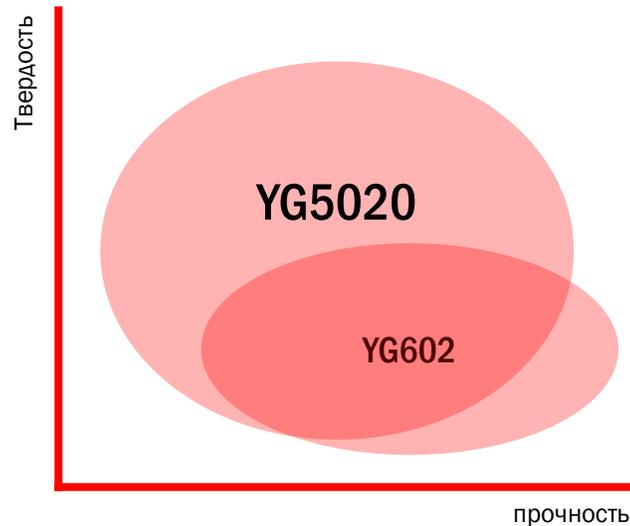
- Прекрасная производительность в тяжелых условиях.
- Высокая универсальность
- Легко поддерживать складские остатки

Фрезерный сплав YG-5020



$Al_2O_3 - TiCN$

Сплавы для чугуна



YG5020 **K10-K30**

Фрезерный CVD Сплав для чугунов

- Первый выбор для обработки чугуна
- Прекрасная износостойкость
- Увеличенная прочность

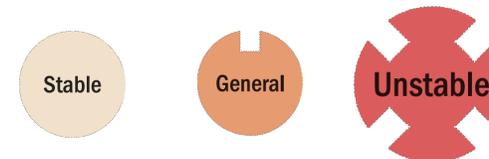
YG5020^{CVD}



ISO K

Первый выбор для обработки чугуна

YG602^{PVD}



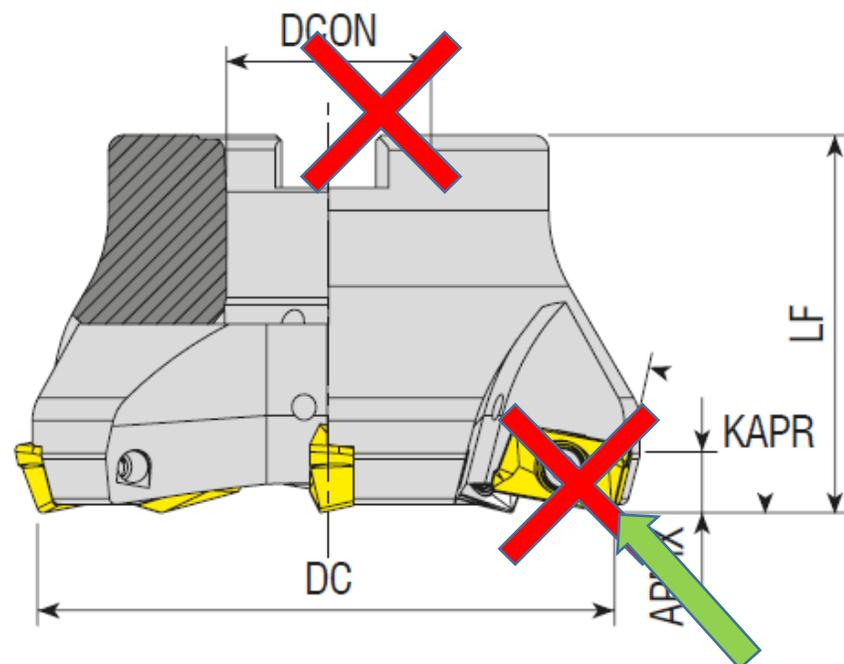
ISO P, M, K, S

Универсальный сплав

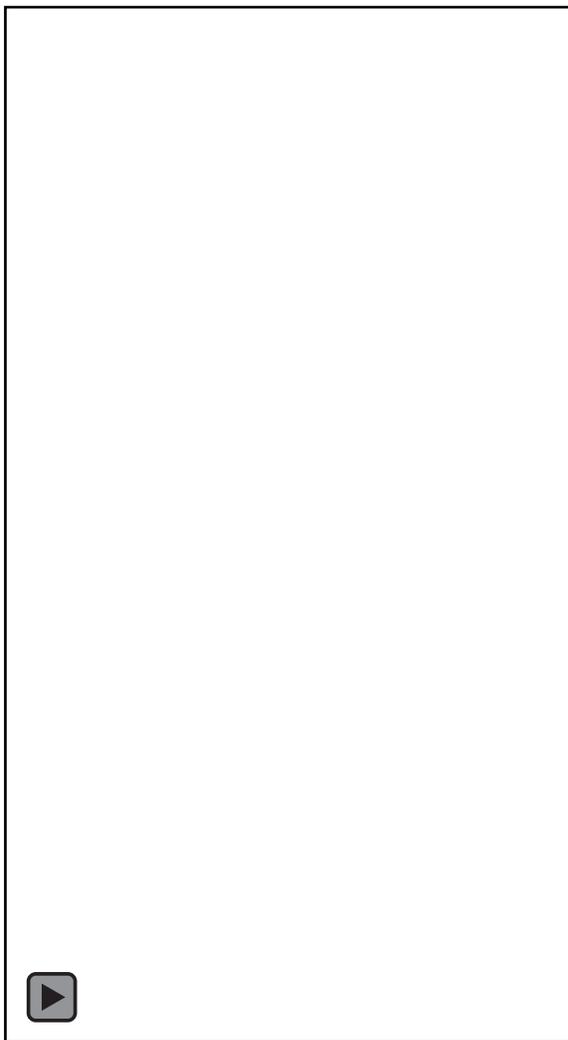
Фрезерная обработка

Обработка уступов

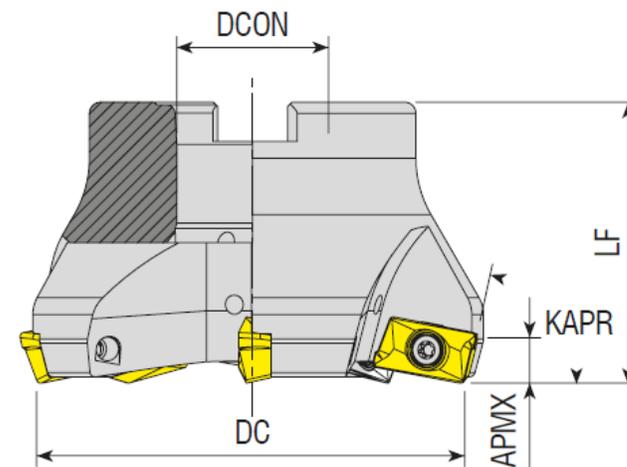
Главный угол в плане 75 °



Фрезерная обработка



APKT 1604

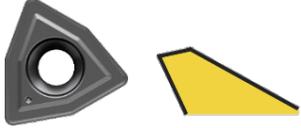
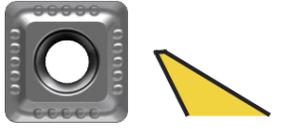


Расширение сверлильных сплавов YG-1

Drilling Grades		P Steel				M Stainless steel				K Cast iron				H Hardened steel			
		P05	P15	P25	P35	M05	M15	M25	M35	K05	K15	K25	K35	H05	H15	H25	H35
PVD	YG602			602				602				602					
	YG713		713													713	

	4 Corner	SPMX Series	SPMX	05, 06, 07, 09, 11, 14
	ISO 3 Corner	WCMX Series	WCMX	03, 04, 05, 06, 08

Сверлильные пластины YG-1

	Стружколом	Размер				применение			
WCMX						Общего применения			
	General WCMX	04	05	06	08				
SPMX								Общего применения	
	General SPMX	05	06	07	09	11	14		
-ST						Вязкие материалы Нержавейка			



www.yg1.kr