



Ассортимент продукции



СВЕРЛЕНИЕ



Режущий инструмент для изготовления штампов и пресс-форм, для применения в машиностроительной, автомобильной и электронной промышленности. Компания YG-1 производит твердосплавные сверла, сверла из быстрорежущей стали, сверла для высокопроизводительной обработки, сверла со сменными пластинами и т.д.

СВЁРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
СВЕРЛА MULTI-1	HSS-PM	Ø1 мм - Ø13 мм	P M K N S	Специальная геометрия вершины сверла обеспечивает высокую производительность.
СВЕРЛА HPD	HSSCo8 HSS-E	Ø2 мм - Ø32 мм	P M K N	Для высокоточного сверления.
СВЕРЛА GOLD-P	HSS HSS-E HSSCo8	Ø1 мм - Ø14 мм	P M K N S	Конкурентная стоимость и высокая производительность, как у сверл с полным покрытием TiN. Соответствие стандартам DIN, ANSI и JIS.
СВЕРЛА SUPER-GP	SUPER-HSS	Ø1 мм - Ø13 мм	P M K N S	Для любых операций, вне зависимости от условий обработки
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ (ВИНТОВАЯ КАНАВКА)	HSS-E	Ø2 мм - Ø20 мм	P M K S	Предназначен для сверления глубоких отверстий и особенно подходит для сверления глубоких отверстий без цикла отбора стружки.
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ (ВИНТОВАЯ КАНАВКА)		Ø13 мм - Ø30 мм		
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	HSS HSS-E HSSCo8	Ø0.2 мм - Ø31 мм	P M K N S	Отличная производительность в различных условиях обработки.
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	HSS HSS-E HSSCo8	Ø5 мм - Ø76 мм	P M K N S	Стабильность обработки отверстий большого диаметра за счёт отличного закрепления сверла.
ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ	HSS HSSCo8	Ø3 мм - Ø20 мм	P M K N S	Доступны сверла с углами при вершине в 90°, 120° и 142°. Для центровки и снятия фасок.
ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА	HSS HSS-E	Ø0.5 мм - Ø10 мм	P M K N	Для сверления центровых отверстий. Отличная производительность в обычных условиях эксплуатации.

СВЁРЛА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
СВЕРЛА SPADE	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø9.5 мм - Ø47.63 мм	P M K N S H	Сменные пластины для сверл, с диаметром от 9.5 мм до 114.3 мм. Быстрая замена пластин, сокращение времени на обработку.
	HSS-PM	Ø9.5 мм - Ø114.3 мм		

ДРУГИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
РАЗВЕРТКИ (ПРЯМАЯ КАНАВКА, СПИРАЛЬНАЯ КАНАВКА)	HSS HSS-E	Ø2 мм - Ø60 мм	P M K N	Для обработки отверстий после сверления
	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø2 мм - Ø20 мм		
ЗЕНКЕРЫ	HSS HSSCo8	Ø4.3 мм - Ø50 мм	P M K N	Для снятия заусенцев, фасок и зенкерования
РАЗВЕРТКИ	HSS-E	Ø2.5 мм - Ø14 мм	P N	Предназначены для обработки посадочных мест под головки винтов, шляпки винтов с внутренним шестигранником или крышки выталкивателей в пресс-формах.

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



Инструмент для точного нарезания резьбы для использования в различных отраслях промышленности. Компания YG-1 постоянно совершенствует качество своей продукции и может предложить метчики типа Combo, Synchro, резьбофрезы, бесстружечные метчики и т.д.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Metric: M1 - M24 BSP(G): G1/16-G1 NPT/NPTF: 1/16 - 2-1/2	P M K N S H	Для нарезания резьбы в сквозных и глухих отверстиях. По сравнению с метчиками, подходят для обработки на более высоких скоростях.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
МЕТЧИКИ SYNCHRO	HSS-PM	M3 - M20	P M K N	Метчики HSS-PM с покрытием TiN, TiCN для высокоскоростного нарезания резьбы на станках с ЧПУ. Производительность в 3 раза выше по сравнению с обычными метчиками. Более короткая длина резьбы уменьшает проблемы с отводом стружки.
МЕТЧИКИ PRIME	HSS-PM	M2 - M24	P M K N	Новый метчик Prime с покрытием X для обработки различных материалов на станках с ЧПУ. Специальный процесс шлифования обеспечивает уникальную геометрию, что позволяет контролировать отвод стружки.
МЕТЧИКИ COMBO	HSS-E	M2 - M52	P M K N	Эффективны при работе с широким спектром материалов. Оптимизированная геометрия позволяет предотвратить пере- и недо- подачи, что снижает износ метчика и продлевает срок службы инструмента. Обеспечивает более плавное нарезание резьбы с лучшим отводом стружки.
МЕТЧИКИ YG GENERAL	HSS HSS-E	<Машинные метчики> M1.6 - M36 <Ручные метчики> M1.6 - M36	P M K N	Метчики общего назначения - разработаны для превосходного отвода стружки. Включает ручные метчики со спиральной канавкой и прямой канавкой.
МЕТЧИКИ YG STEEL	HSS-E HSS-PM	M2 - M30	P M S	Для углеродистых и легированных сталей. Широкий выбор метчиков под различные задачи, в соответствии с твердостью и прочностью материала заготовки.
МЕТЧИКИ YG HARDENED	ТВ. СПЛАВ HSS-E HSS-PM	M2 - M30	P M N H	Позволяют выдерживать высокие усилия резания, для труднообрабатываемых материалов. Подходит для штампов и пресс-форм, валов трансмиссий и корпусов коробок передач.
МЕТЧИКИ YG INOX	HSS-E HSS-PM	M2 - M30	P M N S	Специальная геометрия, позволяющая снизить силы резания и минимизировать эффект неравномерного образования стружки.
МЕТЧИКИ YG CAST IRON	ТВ. СПЛАВ HSS-E HSS-PM	M2 - M30	K N H	Износостойкая геометрия для абразивных литых материалов. Получите максимальную производительность и долгий срок службы, выбрав твердосплавные метчики или метчики из быстрорежущей стали с покрытием PVD.
МЕТЧИКИ YG ALU	ТВ. СПЛАВ HSS-E	M2 - M30	P N	Повышенная износостойкость, необходимая для нарезания резьбы в литом алюминии. Большой объем канавки и гладкая поверхность позволяют избежать засорения стружкой.
МЕТЧИКИ YG Ti Ni	HSS-PM	M2 - M30	P S H	Специально разработанные углы наклона режущей кромки и рельеф резьбы подходят для нарезания резьбы в никелевых и титановых сплавах.
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ (РАСКАТНИКИ)	HSS HSS-E HSS-PM	M2 - M20	P M N	Подходят для нарезания резьбы в пластичных материалах.
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	HSS-E	M4 - M20	P K N	Непрерывный цикл прямого нарезания резьбы для крупносерийного производства резьбовых гаек.
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ ВСТАВОК	HSS HSS-E	M2.5 - M24	P N	Для нарезания резьбы, работа с мягкими материалами.
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ	HSS HSS-E	G1/16 - G1-1/2 NPT 1/16 - NPT 1 NPTF 1/16 - NPTF 2 NPS 1/8 - NPS 1 NPSF 1/8 - NPSF 1 PT 1/16 - PT 2 PF 1/8 - PF 1 PS 1/8 - PS 2	P M K N	Для нарезания конической или цилиндрической трубной резьбы.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ



Режущие инструменты для обработки пресс-форм и штампов, как правило, высокой точности, используется в автомобильной, электронной, аэрокосмической и медицинской промышленности. Инструмент представлен в следующих сериях: твердосплавные фрезы X5070, твердосплавные фрезы 4G MILLS, твердосплавные фрезы X-POWER PRO, твердосплавные фрезы TitaNox-POWER и т.д.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
ФРЕЗЫ X5070	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø0.1 мм - Ø25 мм	P H	Подходят для обработки без СОЖ и высокоскоростной обработки.
ФРЕЗЫ 4G	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø0.1 мм - Ø25 мм	P M K H	Долговечны в эксплуатации и подходят для обработки различных материалов: закалённых сталей, стали с низкой твёрдостью, чугуна и т. д. Подходят как для высокоскоростной обработки, так и для обработки с/без СОЖ.
ФРЕЗЫ X-POWER PRO	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø0.4 мм - Ø25 мм	P M K H	Высокая производительность при высокоскоростной обработке и обработке без СОЖ. (Для обработки сталей твёрдостью до HRC 65)
ФРЕЗЫ YG5X	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Специальный инструмент	P M K S	Предназначены для обработки на 5-осевых станках с ЧПУ. Оптимизированы для обработки большей поверхности, по сравнению с обычными концевыми сферическими фрезами.
ФРЕЗЫ TitaNox-POWER	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø6 мм - Ø25 мм	P M K S	Превосходны для применения в аэрокосмической и энергетической промышленности. Черновая и получерновая обработка. Для универсального применения, также для обработки труднообрабатываемых материалов. *TitaNox-POWER HPC Новая геометрия с увеличенным пространством для стружки при тяжелой обработке. Прочная кромка. Улучшенное покрытие для большей износостойкости. Обработка без вибраций.
ФРЕЗЫ JET-POWER	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø1 мм - Ø25 мм	P M S H	Высокая производительность при обработке труднообрабатываемых материалов. Обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности.
ФРЕЗЫ V7 PLUS (A)	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø3 мм - Ø25 мм	P M K S	Специальная геометрия для снижения вибраций и шума. Высокая чистота обработки при высокоскоростной обработке и обработке с большими припусками.
ФРЕЗЫ ALU-POWER	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø2 мм - Ø32 мм	P K N	Высокая чистота обработки поверхности, эффективный отвод стружки. Специальная геометрия с высокопрочной режущей кромкой.
ФРЕЗЫ ALU-POWER HPC	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø3 мм - Ø25 мм	N	Эффективный отвод стружки при высоких скоростях подачи. Уникальная конструкция и превосходная защита кромки обеспечивают долговечность инструмента и снижают риск поломок при работе на высоких подачах.
ФРЕЗЫ CRX S (DLC покрытие)	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø0.5 мм - Ø12 мм	N	Для обработки меди и медных сплавов. Подходят для обработки на более высокой скорости (примерно в 2-3 раза выше, чем аналогичные твердосплавные фрезы, но без покрытия). Долгий срок эксплуатации. Высокая чистота обработки поверхности при высокоскоростной обработке.
ФРЕЗЫ D-POWER GRAPHITE (АЛМАЗНОЕ ПОКРЫТИЕ)	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø0.2 мм - Ø12 мм	N	Более высокая твердость и превосходная износостойкость чрезвычайно увеличивают срок службы инструмента.
ФРЕЗЫ K-2	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø0.4 мм - Ø25 мм	P M K N S H	Подходят для выполнения основных операций фрезерования, таких как: прорезание пазов, контурное фрезерование и фасонная обработка пресс-формы/штампы

※ ПРИМЕЧАНИЕ

P	M	K	N	S	H
СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	ТИТАН, ИНКОНЕЛЬ, НИКЕЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ



Режущие инструменты для обработки пресс-форм и штампов, как правило, высокой точности, используется в автомобильной, электронной, аэрокосмической и медицинской промышленности. Инструмент представлен в следующих сериях: твердосплавные фрезы X5070, твердосплавные фрезы 4G MILLS, твердосплавные фрезы X-POWER PRO, твердосплавные фрезы TitaNox-POWER и т.д.

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ CBN

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
ФРЕЗЫ CBN (КУБИЧЕСКИЙ НИТРИД БОРА)	CBN	Ø0.4 мм - Ø3 мм	H	Высокое качество обработки поверхности. Допуск на радиус ±0,005 мм. Высокая точность обработки и отличная стойкость инструмента

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ PCD

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
ФРЕЗЫ PCD (ПОЛИКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ АЛМАЗ)	PCD	Ø0.98 мм - Ø40 мм	N CFRP, GFRP	Высокая производительность благодаря отличной износостойкости.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
i-Xmill	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø8 мм - Ø33 мм	P M K N H	Доступны различные виды пластин: для сталей, предварительно закаленных сталей, высокопрочных сталей до HRc65, Нержавеющей стали и графита. Специальная геометрия и покрытие для превосходной производительности.
i-SMART Модульный тип	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø10 мм - Ø32 мм	P M K	Сочетание высокопроизводительной геометрии фрез 4G, хорошо зарекомендовавшей себя на рынке. Требуют замены исключительно сменной части. Доступны корпуса из твердого сплава и стали.
YG MILL	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	25 Серий, 188 Пластин	P M K N S H	Твердосплавные пластины: Универсальное применение, подходят для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна. Корпуса: За счёт инновационной технологии обработки поверхности увеличивается износостойкость и снижается коррозия. Специальная геометрия канавок обеспечивает максимальный отвод стружки. Надёжность и точность крепления позволяют достичь стабильности и соосности позиционирования.
ФРЕЗЫ YG HF4 ENMX (Высокая подача)	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø16 мм - Ø125 мм	P M K S H	Высокая подача при малом диаметре фрезы. Двусторонние (4 угла). Уникальный дизайн - пластина на 25% толще. Стабильный захват, надёжная обработка и более длительный срок службы инструмента, даже при обработке труднообрабатываемых материалов.
ФРЕЗЫ YG FM10 PNMU (Торц. фрезерование)	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	Ø50 мм - Ø125 мм	P K H	Угол в плане 36° - увеличенная скорость подачи, меньшая (средняя) толщина стружки. Волнообразная режущая кромка и зачистная поверхность - небольшие силы резания и низкая шероховатость поверхности. 10 режущих кромок - сокращение затрат на инструмент.

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ONLY ONE	PM60	Ø1 мм - Ø25 мм	P M K N H	Концевые фрезы ONLY ONE работают лучше, без сколов, чем обычные твердосплавные концевые фрезы с покрытием при одинаковых условиях обработки твердого сплава.
ФРЕЗЫ TANK-POWER	HSS-PM	Ø1 мм - Ø25 мм	P M K N	Фрезы из порошковой быстрорежущей стали, что продлевает срок их эксплуатации и улучшает производительность. По сравнению с фрезами, изготовленными из обыкновенной быстрорежущей стали, обладают более высокой производительностью за счёт высокой прочности.
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧ. ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	HSS-E HSSCo8 HSS-PM	Ø1 мм - Ø50 мм	P N	Прорезание пазов, боковое фрезерование, профилирование и т.д. Возможны варианты без покрытия или с любыми покрытиями.
ФРЕЗЕРНЫЕ КОРПУСА	HSS-E HSSCo8	Ø8 мм - Ø200 мм	P N	Подходят для выполнения различных операций фрезерования.

ТОЧЕНИЕ И ПРОЧЕЕ



Режущие инструменты для различных видов металлообработки. YG-1 предлагает специальные изделия, такие как зенкеры, развертки и т.д. Клиенты могут легко найти уникальные продукты для полного удовлетворения потребностей.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	АССОРТИМЕНТ	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
YGTURN	Пластины: Твердый сплав Державки: Сталь / Твердый сплав	13 Сплавов 18 Стружколомов Токарные державки	Точение (ISO)	Твердосплавные пластины: Универсальное применение, подходят для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна, жаропрочных суперсплавов и т.д. Специализированные сплавы для высокопроизводительной обработки.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ

СЕРИЯ	МАТЕРИАЛ	АССОРТИМЕНТ	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
YG PARTING & GROOVE TURN	Пластины: Твердый сплав Державки: Сталь	3 Сплава 3 Стружколома Отрезные державки	Отрезка и обработка канавок	Твердосплавные пластины: Оптимизированные сплавы и геометрия с чрезвычайно высокой эффективностью при работе с различными материалами, включая сталь, нержавеющую сталь и чугун.

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СТУПЕНЧАТЫЕ СВЁРЛА (ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ И ТВЁРДОГО СПЛАВА РАЗЛИЧНОГО ДИАМЕТРА)

КОМБИНИРОВАННЫЕ СВЁРЛА

СВЁРЛА С РЕЗЬБОВЫМ ХВОСТОВИКОМ

СВЁРЛА С ПРЯМОЙ СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКОЙ

СВЕРЛА-МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРАПЕЦИЕВИДНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ РАЗВЁРТКИ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ СВЁРЛА

ПРОТЯЖКИ

ИНСТРУМЕНТ С НАПАЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ УГЛЕПЛАСТИКА (CFRP)



Сканируйте QR-код, чтобы посмотреть все инструменты YG-1 для углепластика





ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

СЕРИЯ		ТИП ХВОСТОВИКА	РАЗМЕР ЗАЖИМА	ПРИМЕНЕНИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ
ГИДРОПАТРОН	POWER E- HYDRO	DIN 69871 (SK) DIN 69893 (HSK) DIN 2080 (ISO) DIN228 (MT) JIS B6339 (BT) ASME B5.50 (CAT) BT/CAT Dual Contact	Ø12, Ø20, Ø32 мм	Фрезерование (большие объемы, чистовая об-тка) / Сверление / Развертывание / Нарезание резьбы (электроника, пресс-формы, автомоб. и аэрокосмич. продукция)	Жесткая конструкция корпуса. Простая и быстрая замена инструмента. Крутящий момент до 900 Нм с диаметром 32 мм. Гибкий диапазон зажима с редукционными втулками
	ТОНКИЕ (СТАНДАРТ, ДЛИНН.), ДЛЯ ПРЕСС-ФОРМ С РЕГУЛИРОВКОЙ ВЫЛЕТА		Ø6 - Ø32 мм	Чистовая отделка для электроники, пресс-форм, автомобильной и аэрокосмической продукции	Подходит для высокоточной обработки. Легко зажимаемый инструмент. Демпфирование вибрации.
	УЛЬТРА-КОРОТКИЕ		Ø20, Ø32 мм		
	ДЛЯ ШЛИФ. СТАНКА		Ø6 - Ø32 мм	Для шлифовального станка	
ТЕРМООПРАВКА	СТАНДАРТ		Ø3 - Ø25 мм	Чистовая отделка для электроники, пресс-форм, автомобильной и аэрокосмической продукции	Сильная зажимная сила. Для использования твердосплавного инструмента.
	УСИЛЕННАЯ		Ø6 - Ø20 мм		Жесткая конструкция корпуса.
	ТОНКАЯ		Ø4 - Ø12 мм		Обработка глубоких областей. Жесткость в горловине фланца.
	ЭКСТРА-ТОНКАЯ		Ø3 - Ø12 мм		Обработка крутых и глубоких областей.
ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН	СТАНДАРТ		Ø0.5 - Ø34 мм	Тяжелая и черновая обработка для машиностроения, электроники и автомобильной продукции	Охватывает широкий диапазон обработки. Для использования инструментов различных размеров с помощью цанг.
ОПРАВКА ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ	СТАНДАРТ		Ø6 - Ø50 мм	Черновая обработка для машиностроения, пресс-форм и автомобильной продукции	Подходит для черновой обработки. Необходимо выбрать подходящий инструмент по типу хвостовика.
	КОРОТКИЕ		Ø16, 20, 25, 32 мм		
ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ			Ø16, 22, 27, 32, 40 мм	Тяжелая и черновая обработка для пресс-форм	Для использования с фрезерным корпусом.
ФРЕЗЕРНЫЙ ПАТРОН	POWER MILLING CHUCK, HIGH SPEED MILLING CHUCK		Ø20, 25, 32, 42 мм	Тяжелая и черновая обработка для машиностроения, пресс-форм и автомобильной продукции	Охватывает широкий диапазон обработки. Для использования инструмента различных размеров с цангой.
ОПРАВКИ С КОНУСОМ МОРЗЕ			MT 1/2/3/4	Сверление отверстий в машиностр., для пресс-форм и автомоб. прод.	Два типа МТА и МТВ.
ТОНКИЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ SK			Ø2 мм - Ø25 мм	Черновая/чистовая обработка в машин., электронике и автомоб. прод.	Цанговый патрон высокой точности.
ПАРТОНЫ SYNCHRO ДЛЯ МЕТЧИКОВ С ЦАНГОЙ ER	С ЦАНГОЙ ER		M3 - M33	Нарезание резьбы в электронной, машиностроительной, автомобильной и аэрокосмической продукции.	Высокоточное нарезание резьбы за счет минимизации синхронной погрешности с осевой компенсацией. Тип цанги ER
	БЫСТРО-СМЕННЫЕ		Ø3 мм - Ø25 мм		Высокоточное нарезание резьбы за счет минимизации синхронной погрешности с осевой компенсацией. Переходник для крана
	БЫСТРО-СМЕННЫЕ		M3 - M36	Нарезание резьбы в электронной, машиностроительной, автомобильной и аэрокосмич. прод. Для зажима резьб. метчиков.	Более короткая линия калибровки. Сжатие и удаление метчика за один прием. Более высокая точность по сравнению с обычным патроном
РЕЗЬБО-НАРЕЗНОЙ ПАТРОН	С ЦАНГОЙ ER		M3 - M27	Нарезание резьбы в электронной, машиностроительной, автомобильной и аэрокосмической продукции	Для использования одной и той же цанги для цангового патрона ER.
	БЫСТРО-СМЕННЫЙ		M3 - M38 мм		Для использования одного и того же патрон для метчиков
ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ			Ø25.4 мм - Ø50.8 мм	Черновая обработка в машиностроительной отрасли.	Для использования с торцевой фрезой
СВЕРИЛЬНЫЙ ПАТРОН	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ		Ø0.3 мм - Ø13 мм	Сверление в машиностроительной отрасли и электронике.	Ключевой сверлильный патрон. Зажим/разжим с помощью шестигранного ключа.
	БЕЗ КЛЮЧА		Ø0.3 мм - Ø13 мм		Сверлильный патрон NPU без ключа. Зажим/разжим с помощью гаечного ключа.
РАСТОЧНЫЕ СИСТЕМЫ			-	Расточка в автомоб., аэрокосмич. и судостроит. промышленности	Модульная конструкция. Для использования стандартной пластины ISO.
ФРЕЗЕРНЫЕ ОПРАВКИ			M5 - M16	Сборка винчивающейся фрезы с резьбой. Чернов., чист. обработка	Простая и быстрая замена инструмента. Высокая производительность.
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛ. ПАТРОНОВ			Ø20, 25, 32, 40 мм	Для углеродистых сталей, легированных сталей и чугуна.	Возможность использования со свёрлами YG-1. Надежное и быстрое закрепление. Высокая производительность.

YG-1 CO., LTD.

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

YG1YP220720011

 YG-1 CO., LTD.

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



세계일류상품