



Токарные сплавы		P Сталь				M Нержавеющая сталь			K Чугун			N Алюминиевые сплавы		S Суперсплавы	
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	K10	K20	K30	N10	N20	S10	S20
CVD	YG1010								1010						
	YG3010	3010								3010					
	YG3015	3015													
	YG3115	3115													
	YG3020	3020													
	YG3030	3030					3030								
PVD	YG801	801													
	YG211					211									
	YG213						213								
	YG214							214							214
	YG401													401	
DLC	YG100										100				
-	YG10										10				

P СТАЛЬ

YG3010
P05 - P20
K15 - K35
CVD - TiCN - Al₂O₃

Чистовая обработка стали и высокопрочного чугуна

- Чистовая обработка стали при стабильных условиях
- Новая технология нанесения покрытия Al₂O₃ снижает коэффициент трения поверхности и повышает износостойкость

↑ ТВЕРДЫЙ

YG3015
P10 - P25

Сбалансированная производительность при непрерывной обработке

- Высокая износостойкость и улучшенная ударная вязкость обеспечивают отличную производительность

↑ ТВЕРДЫЙ

YG3115
P10 - P25

Исключительная производительность при обработке стали на высоких скоростях

- Лучший выбор при обработке стали общего назначения

↑ ТВЕРДЫЙ

YG3020
P15 - P30

Для обработки стали

- Оптимальное соотношение износостойкости и прочности
- Низкий коэффициент трения поверхностного слоя

↑ ТВЕРДЫЙ

YG3030
P20 - P35
M10 - M30

Прерывистая обработка стали и нержавеющей стали

- Основа идеально подходит для черновой обработки стали и низкоуглеродистых сплавов на тяжелых режимах

↑ ТВЕРДЫЙ

YG801
P10 - P30

Для углеродистых сталей при низких скоростях обработки

- Рекомендуется для обработки стали, в т.ч. нержавеющей, а также для операций растачивания
- Специальное покрытие PVD для непревзойденной износостойкости

↑ ТВЕРДЫЙ

M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

YG211
M05 - M25
S05 - S20
PVD

Сплав оптимален для обработки суперсплавов и нержавеющей стали

- Чистовая обработка нержавеющей стали
- Чистовая обработка суперсплавов и титана

↑ ТВЕРДЫЙ

YG3030
P20 - P35
M10 - M30
CVD

Лучший выбор для высокоскоростной обработки нержавеющей стали

- Основа идеально подходит для черновой обработки стали и низкоуглеродистых сплавов на тяжелых режимах
- Высокоскоростная обработка нержавеющей стали

↑ ТВЕРДЫЙ

YG213
M20 - M35
S15 - S25
PVD

Универсальный сплав для обработки нержавеющей стали на низких скоростях резания

- Оптimalен для обработки нержавеющей стали на низких скоростях
- Для средних и низких скоростей резания

↑ ТВЕРДЫЙ

YG214
M30 - M40
S25 - S30
PVD

Прерывистая обработка нержавеющей стали

- Для прерывистой обработки нержавеющей стали на тяжелых режимах
- Минимализирован риск механических повреждений и сколов

↑ ТВЕРДЫЙ

UF

Чистовая обработка

F_n 0,05 - 0,25
A_p 0,5 - 2,5

UL

Получистовая обработка

F_n 0,1 - 0,3
A_p 1,0 - 3,0

UM

Для умеренных и нестабильных условий

F_n 0,15 - 0,3
A_p 1,0 - 3,0

UG

Для умеренных (стабильных) условий

F_n 0,2 - 0,4
A_p 1,5 - 3,0

UC

Черновая обработка (умеренные условия)

F_n 0,2 - 0,4
A_p 1,5 - 4,0

UR

Черновая обработка (тяжелые режимы)

F_n 0,3 - 0,5
A_p 2,0 - 5,0

MF

Чистовая обработка

F_n 0,07 - 0,30
A_p 0,2 - 1,5

MM

Для умеренных условий

F_n 0,20 - 0,35
A_p 1,0 - 3,5

MG

Общего назначения

F_n 0,20 - 0,40
A_p 1,0 - 4,0

MR

Черновая обработка

F_n 0,30 - 0,55
A_p 1,8 - 5,5

S СУПЕРСПЛАВЫ

YG401
S10 - S20
PVD

Сплав с покрытием PVD для жаропрочных суперсплавов

- Высокотемперостойкая структура TiAlN для превосходной износостойкости
- Улучшенная режущая кромка для черновой обработки
- Верхний слой покрытия обеспечивает гладкую поверхность

↑ ТВЕРДЫЙ

SF

Чистовая обработка

F_n 0,10 - 0,25
A_p 0,2 - 1,0

SM

Для умеренных условий

F_n 0,10 - 0,25
A_p 0,5 - 3,0

SR

Черновая обработка

F_n 0,20 - 0,35
A_p 1,0 - 4,5

K ЧУГУН

YG1010
K05 - K15
CVD

Первый выбор для обработки чугуна

- Структура покрытия обеспечивает высокую скорость обработки
- Специальная последующая обработка для повышения устойчивости к выкрашиванию

↑ ТВЕРДЫЙ

YG3010
P05 - P20
K15 - K35
CVD

Лучший выбор для обработки высокопрочного чугуна

- Новая технология нанесения покрытия Al₂O₃ снижает коэффициент трения поверхности и повышает износостойкость
- Чистовая обработка в стабильных условиях

↑ ТВЕРДЫЙ

UC

Черновая обработка (умеренные условия)

F_n 0,2 - 0,4
A_p 1,5 - 4,0

UR

Черновая обработка

F_n 0,3 - 0,5
A_p 2,0 - 5,0

MA

Черновая обработка (тяжелые режимы)

F_n 0,15 - 0,50
A_p 1,0 - 5,0

KR

Черновая обработка (тяжелые режимы)

F_n 0,3 - 0,6
A_p 1,0 - 5,0

N АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ

YG100
N05 - N25
DLC

Для обработки алюминия, с покрытием DLC

- Покрытие DLC сводит к минимуму тенденцию к образованию нароста на режущей кромке
- Увеличивает стойкость инструмента при обработке цветных металлов

↑ ТВЕРДЫЙ

YG10
N05 - N25
Uncoated

Сплав без покрытия для обработки алюминия

- Основа из субмикронного твердого сплава, повышающего износостойкость
- Полированная поверхность обеспечивает защиту от образования нароста на режущей кромке

↑ ТВЕРДЫЙ

AL

От Черновой до Чистовой обработки

F_n 0,05 - 0,40
A_p 0,5 - 3,0

↑ ТВЕРДЫЙ