

QYG-TP19

CHN



YG-1 CO., LTD.

HEAD OFFICE (KOREA)

韩国 仁川广域市 富平区 洗月川路 211
211, Sewolcheon-ro, Bupyeong-gu, Incheon, South Korea
电话: +82-32-526-0909
<http://www.yg1.kr>
邮箱: yg1@yg1.kr

万吉 (青岛) 切削工具有限公司

YG-1 (QINGDAO)
青岛市保税港区纽约路3号
电话: +86-532-8676-1279
邮箱: china-sales@yg1.kr

养志园贸易 (上海) 有限公司

YG-1 (SHANGHAI)
上海市自由贸易试验区华申璐80号3幢11层
电话: +86-21-6383-1661
邮箱: enquiry@yg-1china.com

青岛万基万贸易有限公司

QINGDAO FACTORY
青岛市黄岛区朝阳山路2425号
电话: +86-532-8676-9779

注释 此资料只供参考。
工具规格如有变更, 恕不另行通知。
虽然我们努力提供准确和及时的信息, 但不能保证涵盖每一个具体的应用。
YG-1或出版商不承担因使用资料而造成的任何损害。



在社交媒体上搜索 “YG-1” “YG1”

QYGT190405002



Y涂层 整体硬质合金 立铣刀

实现难切材料的高速加工
钛, 铬镍铁合金和不锈钢

选择指南

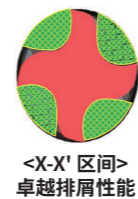
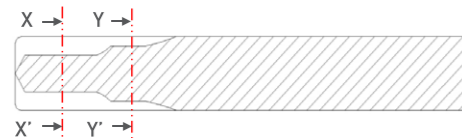
系列	模型	规格	尺寸		页数
			最小	最大	
GMG40 GMG41		4刃 双芯厚 圆鼻	D6.0	D25.0	5
GMG24 GMG25		5刃 短刃	D6.0	D25.0	7
GMG26 GMG27		5刃 长刃	D6.0	D25.0	8
GMG28 GMG29		5刃 短刃 圆鼻	D6.0	D25.0	9
GMG30 GMG31		5刃 长刃 圆鼻	D6.0	D25.0	10
EHE54 EHE55		5刃 40° 螺旋角 圆鼻 粗加工用	D6.0	D25.0	12
推荐加工参数					13

实现难切材料的高速加工 钛, 铬镍铁合金和不锈钢

- 对于航空航天行业及发电行业优秀刀具
- 适用于通用的粗加工和半精加工,也用于精加工难切材料。
- YG-1独特涂层技术实现卓越耐磨性, 抗氧化性及耐热性。

“具有安全和无震颤的加工在半精加工和精加工,
提供高产率的加工”

1 Y涂层 整体硬质合金 4刃 双芯厚 立铣刀



- 双芯厚形状实现减少刀具偏斜及提高尺寸稳定性
- 最佳化的刃线设计在高速加工情况下, 保护崩刃问题
- 可变沟槽设计实现完美性能在槽铣削

◎ : 优秀 ○ : 良好

P					H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢		高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○				◎							◎	○
○	○	○				◎							◎	○
○	○	○				◎							◎	○
○	○	○				◎							◎	○
○	○	○				◎							◎	○
						○							◎	○

2 Y涂层 整体硬质合金 5刃 不等螺旋 & TiAlN涂层 整体硬质合金 粗加工用 铣刀



Y-Coated / 5 Flutes

- 不等螺旋带来安静的加工及减少震颤
- 最佳化的刃线设计提高刀具寿命实现重切削
- 40° 螺旋角圆鼻可提供最佳粗加工



TiAlN Coated / Roughing

图标说明

刀具材料 (Micro grain carbide)

MG
HM

刃数

4 5

螺旋角度

43°/45° 43°/44°/45° 40°

柄部类型

PLAIN FLAT

倒角角度

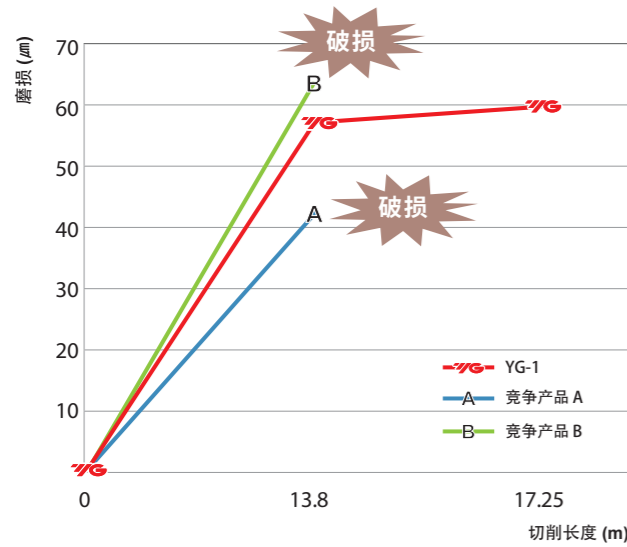
C x 45°

加工参数页数

案例 - 测试 1

▶ Y涂层 整体硬质合金 4刃 双芯厚 立铣刀

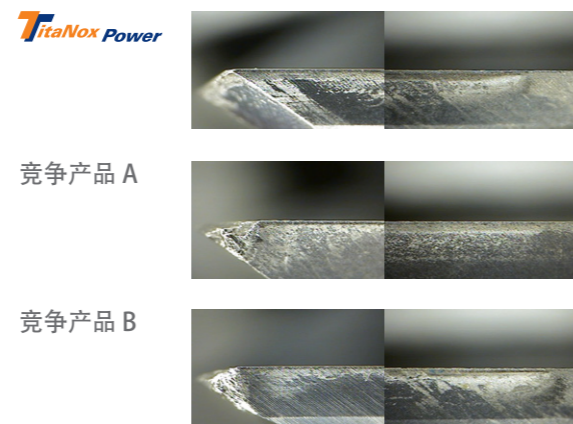
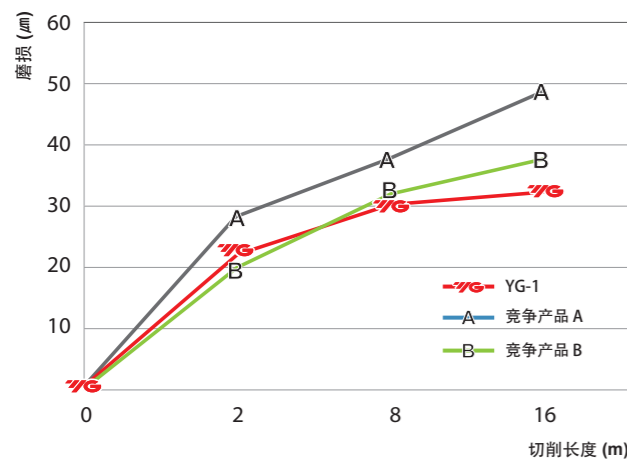
刃线			
铣削方式	槽铣削	进给	254 mm/min.
工件材料	- DIN : Ti6Al4V (Titanium) - WR : 3.7165.1	切深	12mm (Axial Depth)
		冷却	湿切
尺寸	Ø12(R1) x Ø12 x 26 x 80	悬深	36 mm
转速	1591 rev./min.	设备	加工中心



案例 - 测试 2

▶ Y涂层 整体硬质合金 5刃 圆鼻铣刀

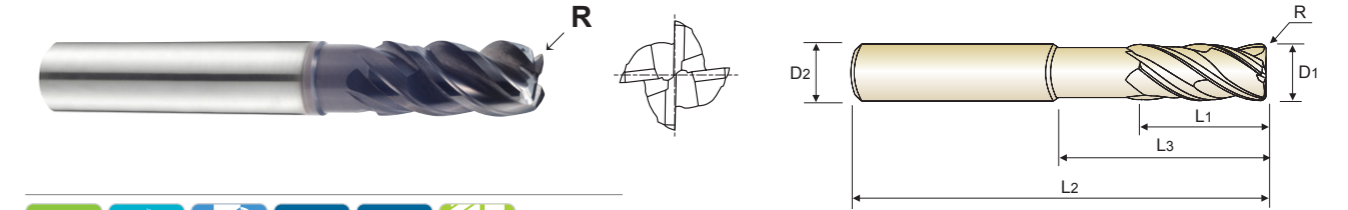
刃线			
铣削方式	下侧铣削	进给	398 mm/min.
工件材料	- DIN : Ti6Al4V (Titanium) - WR : 3.7165.1	轴向切深	18 mm
		径向切深	3.6 mm
尺寸	Ø12(R1) x Ø12 x 26 x 83	冷却	湿切
转速	1591 rev./min.	设备	加工中心



Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 4刃 双芯厚 圆鼻

GMG40 圆柱柄
GMG41 槽柄

- ▶ 双芯厚铣刀具有独特沟槽设计, 实现出色排屑性能与优秀刚性
- ▶ 双芯厚实现稳定性和排屑性能, 减少刀具偏斜, 提高尺寸稳定性和工件精度



EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	颈长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L3	L2
GMG40060	GMG41060	R0.5	6.0	6	13	20	57
GMG40901	GMG41901	R1.0		6	13	20	57
GMG40080	GMG41080	R0.5	8.0	8	19	25	63
GMG40902	GMG41902	R1.0		8	19	25	63
GMG40903	GMG41903	R1.5	8.0	8	19	25	63
GMG40904	GMG41904	R2.0		8	19	25	63
GMG40100	GMG41100	R0.5	10.0	10	22	30	72
GMG40905	GMG41905	R1.0		10	22	30	72
GMG40906	GMG41906	R1.5	10.0	10	22	30	72
GMG40907	GMG41907	R2.0		10	22	30	72
GMG40120	GMG41120	R0.5	12.0	12	26	35	83
GMG40908	GMG41908	R1.0		12	26	35	83
GMG40909	GMG41909	R1.5	12.0	12	26	35	83
GMG40910	GMG41910	R2.0		12	26	35	83
GMG40911	GMG41911	R3.0	14.0	12	26	35	83
GMG40140	GMG41140	R1.0		14	26	35	83
GMG40912	GMG41912	R2.0	14.0	14	26	35	83
GMG40160	GMG41160	R1.0		16	35	43	92
GMG40913	GMG41913	R1.5	16.0	16	35	43	92
GMG40914	GMG41914	R2.0		16	35	43	92
GMG40915	GMG41915	R3.0	16.0	16	35	43	92
GMG40916	GMG41916	R4.0		16	35	43	92
GMG40200	GMG41200	R1.0	20.0	20	44	56	110
GMG40917	GMG41917	R1.5		20	44	56	110
GMG40918	GMG41918	R2.0	20.0	20	44	56	110
GMG40919	GMG41919	R3.0		20	44	56	110
GMG40920	GMG41920	R3.5	20.0	20	44	56	110
GMG40921	GMG41921	R4.0		20	44	56	110

▶ 下页

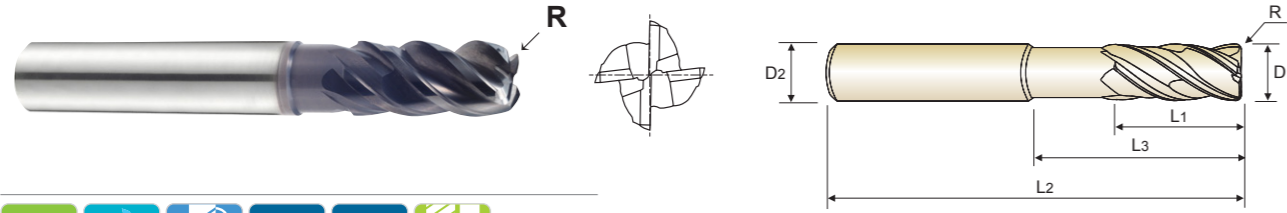
◎ : 优秀 ○ : 良好

P				H	M	K	N				S		
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			◎							◎	○

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 4刃 双芯厚 圆鼻

GMG40 圆柱柄 GMG41 槽柄

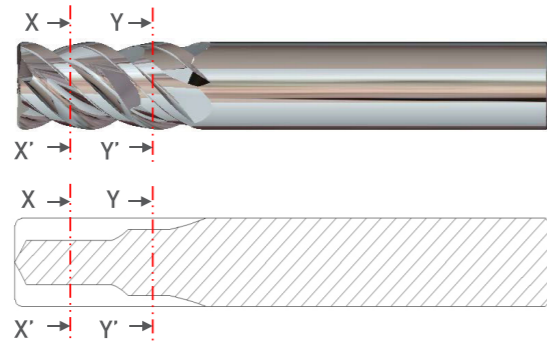
- ▶ 双芯厚铣刀具有独特沟槽设计, 实现出色排屑性能与优秀刚性
- ▶ 双芯厚实现稳定性和排屑性能, 减少刀具偏斜, 提高尺寸稳定性和工件精度



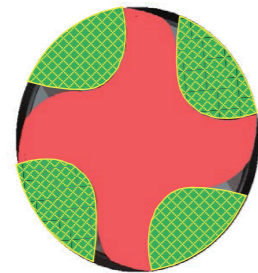
单位: mm

EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	颈长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L3	L2
GMG40250	GMG41250	R1.0	25.0	25	55	70	130
GMG40922	GMG41922	R1.5		25	55	70	130
GMG40923	GMG41923	R2.0		25	55	70	130
GMG40924	GMG41924	R3.0		25	55	70	130
GMG40925	GMG41925	R4.0		25	55	70	130

直径精度 (mm)	柄径精度
0 ~ -0.03	h6



◆ 2 双芯厚



<X-X' 区间>
卓越排屑性能



<Y-Y' 区间>
高刚性

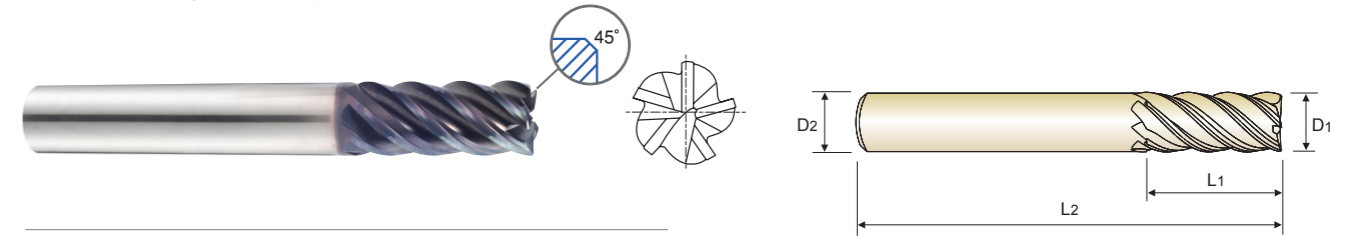
◎: 优秀 ○: 良好

P				H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			◎							◎	○

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 5刃 短刃

GMG24 圆柱柄 GMG25 槽柄

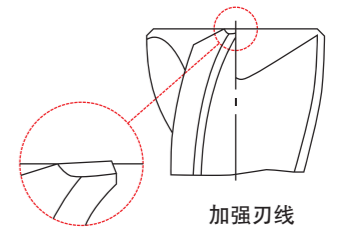
- ▶ 加工钛或难切材料实现出色的性能, 优秀的寿命
- ▶ 高刚性的沟槽可适用于重型仿形铣削及高速铣削
- ▶ 为了防止崩刃, 可提供圆鼻和倒角铣刀



单位: mm

EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L2
GMG24060	GMG25060	6.0	6	10	54	0.20
GMG24080	GMG25080	8.0	8	12	58	0.20
GMG24100	GMG25100	10.0	10	14	66	0.30
GMG24120	GMG25120	12.0	12	16	73	0.35
GMG24160	GMG25160	16.0	16	22	82	0.40
GMG24200	GMG25200	20.0	20	26	92	0.50
GMG24250	GMG25250	25.0	25	29	100	0.50

直径精度 (mm)	柄径精度
0 ~ -0.03	h6



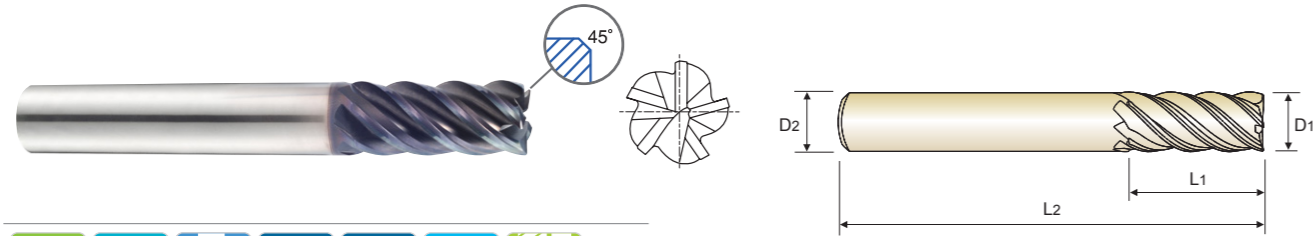
◎: 优秀 ○: 良好

P				H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			◎							◎	○

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 5刃 长刃

GMG26 圆柱柄 GMG27 槽柄

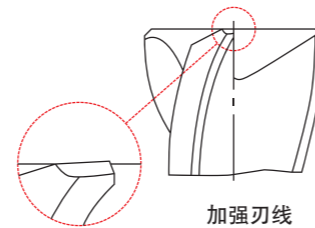
- ▶加工钛或难切材料实现出色的性能, 优秀的寿命
- ▶高刚性的沟槽可适用于重型仿形铣削及高速铣削
- ▶为了防止崩刃, 可提供圆鼻和倒角铣刀



单位: mm

EDP No.		直径	柄径	刃长	全长	倒角长度
圆柱柄	槽柄	D1	D2	L1	L2	
GMG26060	GMG27060	6.0	6	13	57	0.20
GMG26080	GMG27080	8.0	8	19	63	0.20
GMG26100	GMG27100	10.0	10	22	72	0.30
GMG26120	GMG27120	12.0	12	26	83	0.35
GMG26160	GMG27160	16.0	16	36	92	0.40
GMG26200	GMG27200	20.0	20	44	104	0.50
GMG26250	GMG27250	25.0	25	54	121	0.50

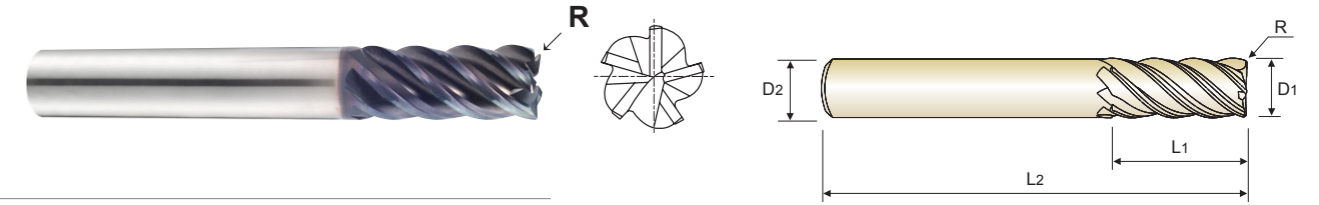
直径精度 (mm)	柄径精度
0 ~ -0.03	h6



Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 5刃 短刃 圆鼻

GMG28 圆柱柄 GMG29 槽柄

- ▶加工钛或难切材料实现出色的性能, 优秀的寿命
- ▶高刚性的沟槽可适用于重型仿形铣削及高速铣削
- ▶为了防止崩刃, 可提供圆鼻和倒角铣刀



单位: mm

EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L2
GMG28060	GMG29060	R0.5	6.0	6	10	54
GMG28080	GMG29080	R0.5	8.0	8	12	58
GMG28100	GMG29100	R0.5	10.0	10	14	66
GMG28120	GMG29120	R0.5	12.0	12	16	73
GMG28160	GMG29160	R1.0	16.0	16	22	82
GMG28200	GMG29200	R1.0	20.0	20	26	92
GMG28250	GMG29250	R1.0	25.0	25	29	100

直径精度 (mm)	柄径精度
0 ~ -0.03	h6

◎: 优秀 ○: 良好

P				H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			◎							◎	○

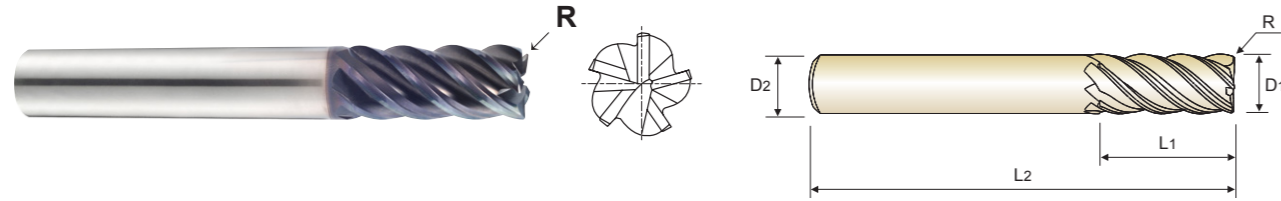
◎: 优秀 ○: 良好

P				H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			◎							◎	○

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 5刃 长刃 圆鼻

GMG30 圆柱柄 GMG31 槽柄

- ▶加工钛或难切材料实现出色的性能, 优秀的寿命
- ▶高刚性的沟槽可适用于重型仿形铣削及高速铣削
- ▶为了防止崩刃, 可提供圆鼻和倒角铣刀



单位: mm

EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L2
GMG30060	GMG31060	R0.3	6.0	6	13	57
GMG30901	GMG31901	R0.5		6	13	57
GMG30902	GMG31902	R1.0		6	13	57
GMG30080	GMG31080	R0.5	8.0	8	19	63
GMG30903	GMG31903	R1.0		8	19	63
GMG30904	GMG31904	R1.5		8	19	63
GMG30905	GMG31905	R2.0	8	19	63	
GMG30100	GMG31100	R0.5	10.0	10	22	72
GMG30906	GMG31906	R1.0		10	22	72
GMG30907	GMG31907	R1.5		10	22	72
GMG30908	GMG31908	R2.0	10	22	72	
GMG30120	GMG31120	R0.5	12.0	12	26	83
GMG30909	GMG31909	R1.0		12	26	83
GMG30910	GMG31910	R1.5		12	26	83
GMG30911	GMG31911	R2.0	12	26	83	
GMG30912	GMG31912	R2.5	12	26	83	
GMG30913	GMG31913	R3.0	12	26	83	
GMG30160	GMG31160	R1.0	16.0	16	36	92
GMG30914	GMG31914	R1.5		16	36	92
GMG30915	GMG31915	R2.0		16	36	92
GMG30916	GMG31916	R2.5		16	36	92
GMG30917	GMG31917	R3.0		16	36	92
GMG30918	GMG31918	R4.0	16	36	92	

▶下页

直径精度 (mm)	柄径精度
0 ~ -0.03	h6

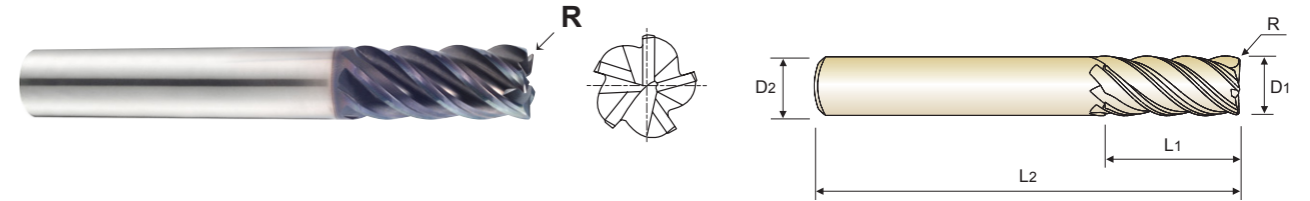
◎: 优秀 ○: 良好

P				H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			◎							◎	○

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 5刃 长刃 圆鼻

GMG30 圆柱柄 GMG31 槽柄

- ▶加工钛或难切材料实现出色的性能, 优秀的寿命
- ▶高刚性的沟槽可适用于重型仿形铣削及高速铣削
- ▶为了防止崩刃, 可提供圆鼻和倒角铣刀



单位: mm

EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L2
GMG30200	GMG31200	R1.0	20.0	20	44	104
GMG30919	GMG31919	R1.5		20	44	104
GMG30920	GMG31920	R2.0		20	44	104
GMG30921	GMG31921	R2.5		20	44	104
GMG30922	GMG31922	R3.0		20	44	104
GMG30923	GMG31923	R4.0		20	44	104
GMG30924	GMG31924	R5.0	20	44	104	
GMG30250	GMG31250	R1.0	25.0	25	54	121
GMG30925	GMG31925	R1.5		25	54	121
GMG30926	GMG31926	R2.0		25	54	121
GMG30927	GMG31927	R2.5		25	54	121
GMG30928	GMG31928	R3.0		25	54	121
GMG30929	GMG31929	R4.0		25	54	121
GMG30930	GMG31930	R5.0	25	54	121	

直径精度 (mm)	柄径精度
0 ~ -0.03	h6

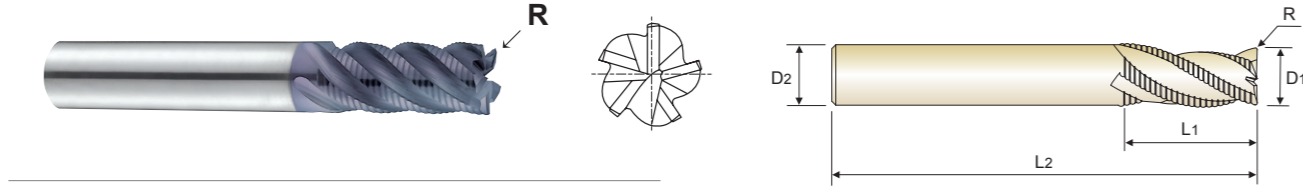
◎: 优秀 ○: 良好

P				H	M	K	N					S	
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			◎							◎	○

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 5刃 40° 螺旋角 圆鼻 粗加工用 - 细牙

EHE54 圆柱柄
EHE55 槽柄

- ▶ 适用于加工钛, 钛合金及不锈钢
- ▶ 最佳沟槽设计在加工难切材料时实现优秀排屑及高刚性
- ▶ 粗加工用特殊设计为加工钛和钛合金
- ▶ 独特涂层实现高寿命



单位: mm

EDP No.		圆弧角	直径	柄径	刃长	全长
圆柱柄	槽柄	R	D1	D2	L1	L2
EHE54060	EHE55060	R0.2	6.0	6	16	57
EHE54080	EHE55080	R0.2	8.0	8	16	63
EHE54100	EHE55100	R0.3	10.0	10	22	72
EHE54120	EHE55120	R0.3	12.0	12	26	83
EHE54140	EHE55140	R0.3	14.0	14	26	83
EHE54160	EHE55160	R0.3	16.0	16	32	92
EHE54200	EHE55200	R0.3	20.0	20	38	104
EHE54250	EHE55250	R0.3	25.0	25	45	121

根据 DIN7160&7161 规格的精度

	精度范围				
	直径为				
	Ø1~Ø3	Ø3~Ø6	Ø6~Ø10	Ø10~Ø18	Ø18~Ø30
h10	0 -40	0 -48	0 -58	0 -70	0 -84
h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13

◎: 优秀 ○: 良好

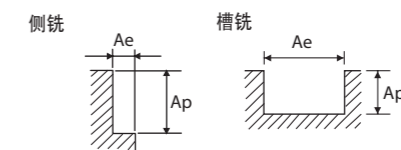
P				H	M	K	N				S		
碳钢	合金钢	预硬钢	硬化钢	高硬钢	不锈钢	铸铁	铜	石墨	铝	亚克力	复合材料 (CFRP)	钛	耐热合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
					○							◎	○

推荐加工参数

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀 4刃 双芯厚 圆鼻

GMG40, GMG41 系列

ISO 硬度 (勃氏硬度)	工件	铣削方式	Ap x D1	Ae x D1	Vc	参数	直径 (mm)							
							6	8	10	12	14	16	20	25
P < 300	碳钢 1.1191(C45) 1.0726(35 S 20) 1.0715(9 SMn 28) 1.0718(9 SMn Pb 28)	侧铣	1	0.4	160 (128-192)	转速	8488	6366	5093	4244	3638	3183	2546	2037
						每齿进给	0.027	0.035	0.042	0.053	0.058	0.063	0.077	0.084
						进给	917	891	856	900	844	802	784	684
		槽铣	1	1	125 (100-150)	转速	6631	4974	3979	3316	2842	2487	1989	1592
						每齿进给	0.025	0.034	0.042	0.049	0.056	0.063	0.070	0.084
						进给	663	676	668	650	637	627	557	535
P > 300 P < 380	合金钢 1.2330(35 CrMo 4) 1.6565(40NiCrMo6) 1.7033(34Cr4) 1.6523(21 NiCrMo2)	侧铣	1	0.4	150 (120-180)	转速	7958	5968	4775	3979	3410	2984	2387	1910
						每齿进给	0.025	0.035	0.042	0.049	0.056	0.063	0.070	0.084
						进给	796	836	802	780	764	752	668	642
		槽铣	1	1	120 (96-144)	转速	6366	4775	3820	3183	2728	2387	1910	1528
						每齿进给	0.025	0.034	0.042	0.049	0.056	0.063	0.070	0.077
						进给	637	649	642	624	611	602	535	471
P < 380	工具钢 1.2363(X100 CrMoV 5 1) 1.2379(X155 CrV Mo 12 1) 1.2344(X40 CrMoV 5 1) 1.3243(S 6-5-2-5)	侧铣	1	0.4	150 (120-180)	转速	7958	5968	4775	3979	3410	2984	2387	1910
						每齿进给	0.027	0.035	0.046	0.053	0.060	0.067	0.077	0.084
						进给	859	836	879	844	819	800	735	642
		槽铣	1	1	120 (96-144)	转速	6366	4775	3820	3183	2728	2387	1910	1528
						每齿进给	0.027	0.035	0.042	0.053	0.058	0.063	0.077	0.084
						进给	688	668	642	675	633	602	588	513
M	不锈钢 300 1.4301(X5 CrNi 18 10) 1.4436(X3 CrNiMo 17 13 3) 1.4306(X2 CrNi 19 11) 1.4435(X2 CrNiMo 18 14 3)	侧铣	1	0.4	105 (84-126)	转速	5570	4178	3342	2785	2387	2089	1671	1337
						每齿进给	0.025	0.034	0.042	0.048	0.055	0.062	0.071	0.081
						进给	550	572	559	529	525	516	476	432
		槽铣	1	1	85 (68-102)	转速	4509	3382	2706	2255	1933	1691	1353	1082
						每齿进给	0.025	0.034	0.042	0.048	0.055	0.062	0.071	0.081
						进给	446	463	452	428	425	418	386	350
M	不锈钢 400 1.4005(X12 CrS 13) 1.4104(X14 CrMoS 17)	侧铣	1	0.4	155 (124-186)	转速	8223	6167	4934	4112	3524	3084	2467	1974
						每齿进给	0.034	0.046	0.057	0.067	0.076	0.086	0.095	0.114
						进给	1125	1125	1125	1094	1071	1055	937	900
		槽铣	1	1	125 (100-150)	转速	6631	4974	3979	3316	2842	2487	1989	1592
						每齿进给	0.034	0.046	0.057	0.067	0.074	0.081	0.095	0.105
						进给	907	907	907	882	841	803	756	665



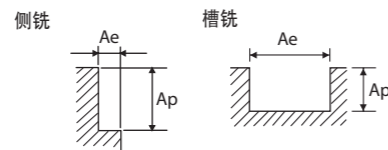
转速 = rev./min.
进给 = mm/min.
切削速度 = m/min.
每齿进给 = mm/tooth

- 标注**
- * 显示最大建议深度
 - * 精加工通常需要降低进给和/或提高转速, 径向切深为2% x D1或更小
 - * 加工比目录上的工件硬度更高时, 降低切削速度和进给
 - * 以上推荐参数是基于理想的工况
 - 相应地调整参数以适应更小的加工中心或更少的刚性条件

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀
4刃 双芯厚 圆鼻

GMG40, GMG41 系列

切削速度和进给推荐							直径 (mm)							
ISO 硬度 (勃氏硬度)	工件	铣削方式	Ap x D1	Ae x D1	Vc	参数	6	8	10	12	14	16	20	25
M	不锈钢 (PH) 1.4594(Z7 CNU 15.05)	侧铣	0.6	0.4	44 (35-53)	转速	2334	1751	1401	1167	1000	875	700	560
						每齿进给	0.016	0.021	0.027	0.032	0.036	0.040	0.046	0.052
						进给	151	146	149	151	144	140	128	117
		槽铣	0.5	1	36 (29-43)	转速	1910	1432	1146	955	819	716	573	458
						每齿进给	0.016	0.021	0.027	0.032	0.036	0.040	0.046	0.052
						进给	123	120	122	123	118	114	105	96
K < 260	铸铁 0.6020(GG20) 0.8145(GTS-45-06) 0.7060(GGG-60)	侧铣	1	0.4	175 (140-210)	转速	9284	6963	5570	4642	3979	3482	2785	2228
						每齿进给	0.021	0.028	0.035	0.042	0.048	0.053	0.060	0.070
						进给	780	780	780	780	764	738	668	624
		槽铣	1	1	140 (112-168)	转速	7427	5570	4456	3714	3183	2785	2228	1783
						每齿进给	0.021	0.028	0.035	0.042	0.048	0.053	0.060	0.067
						进给	624	624	624	624	611	590	535	478
S	钛 Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo	侧铣	1	0.4	70 (56-84)	转速	3714	2785	2228	1857	1592	1393	1114	891
						每齿进给	0.034	0.048	0.057	0.067	0.076	0.086	0.095	0.114
						进给	508	529	508	494	484	476	423	406
		槽铣	1	1	55 (44-66)	转速	2918	2188	1751	1459	1251	1094	875	700
						每齿进给	0.034	0.046	0.057	0.067	0.076	0.086	0.095	0.105
						进给	399	399	399	388	380	374	333	293
S	超耐热合金 RENE INCONEL WASPALLOY HASTELLOY	侧铣	0.6	0.3	32 (26-38)	转速	1698	1273	1019	849	728	637	509	407
						每齿进给	0.020	0.026	0.032	0.038	0.044	0.048	0.055	0.065
						进给	136	132	130	129	128	122	112	106
		槽铣	0.4	1	25 (20-30)	转速	1326	995	796	663	568	497	398	318
						每齿进给	0.018	0.024	0.030	0.036	0.040	0.044	0.050	0.055
						进给	95	95	95	95	91	88	80	70



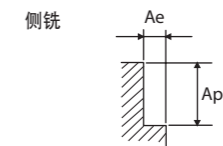
转速 = rev./min.
进给 = mm/min.
切削速度 = m/min.
每齿进给 = mm/tooth

- 标注**
- * 显示最大建议深度
 - * 精加工通常需降低进给和/或提高转速, 径向切深为2%x D1或更小
 - * 加工比目录上的工件硬度更高时,降低切削速度和进给
 - * 以上推荐参数是基于理想的工况
 - 相应地调整参数以适应更小的加工中心或更少的刚性条件
 - * 具有加工铬镍铁合金工况的特殊形状设计

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀
5刃

GMG24, GMG25, GMG26, GMG27, GMG28,
GMG29, GMG30, GMG31 系列

切削速度和进给推荐							直径 (mm)										
ISO 硬度 (勃氏硬度)	工件	铣削方式	Ap x D1	Ae x D1	Vc	参数	6	8	10	12	14	16	18	20	25		
P < 300	CARBON STEELS 1.1191(C45) 1.0726(35 S 20) 1.0715(9 SMn 28) 1.0718(9 SMnPb 28)	侧铣	1.5	0.3	144 (115-173)	转速	7639	5730	4584	3820	3274	2865	2546	2292	1833		
						每齿进给	0.034	0.038	0.050	0.063	0.069	0.076	0.083	0.089	0.101		
						进给	1299	1089	1146	1203	1130	1089	1057	1020	926		
P > 300 P < 380	ALLOY STEELS 1.2330(35 CrMo 4) 1.6565(40NiCrMo6) 1.7033(34Cr4) 1.6523(21 NiCrMo2)	侧铣	1.5	0.3	101 (81-121)	转速	5358	4019	3215	2679	2296	2009	1786	1607	1286		
						每齿进给	0.034	0.038	0.050	0.063	0.069	0.076	0.083	0.089	0.101		
						进给	911	764	804	844	792	764	741	715	649		
P < 380	TOOL STEELS 1.2363(X100 CrMoV 5 1) 1.2379(X155 CrV Mo 12 1) 1.2344(X40 CrMoV 5 1) 1.3243(S 6-5-2-5)	侧铣	1.5	0.3	60 (48-72)	转速	3183	2387	1910	1592	1364	1194	1061	955	764		
						每齿进给	0.024	0.027	0.035	0.044	0.049	0.054	0.058	0.062	0.071		
						进给	382	322	334	350	334	322	308	296	271		
M	STAINLESS STEELS 300 1.4301(X5 CrNi 18 10) 1.4436(X3 CrNiMo 17 13 3) 1.4306(X2 CrNi 19 11) 1.4435(X2 CrNiMo 18 14 3)	侧铣	1.5	0.3	82 (66-98)	转速	4350	3263	2610	2175	1864	1631	1450	1305	1044		
						每齿进给	0.030	0.032	0.038	0.063	0.065	0.069	0.070	0.076	0.088		
						进给	653	522	496	685	606	563	508	496	459		
M	STAINLESS STEELS 400 1.4005(X12 CrS 13) 1.4104(X12 CrMoS 17)	侧铣	1.5	0.3	117 (94-140)	转速	6207	4655	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490		
						每齿进给	0.024	0.025	0.030	0.046	0.051	0.054	0.057	0.061	0.071		
						进给	745	582	559	714	678	628	590	568	529		
M	STAINLESS STEELS(PH) 1.4594(Z7 CNU 15.05)	侧铣	1.5	0.3	59 (47-71)	转速	3130	2348	1878	1565	1341	1174	1043	939	751		
						每齿进给	0.030	0.032	0.038	0.063	0.065	0.069	0.070	0.076	0.088		
						进给	470	376	357	493	436	405	365	357	331		
K < 260	CAST IRON 0.6020(GG20) 0.8145(GTS-45-06) 0.7060(GGG-60)	侧铣	1.5	0.3	106 (85-127)	转速	5623	4218	3374	2812	2410	2109	1874	1687	1350		
						每齿进给	0.043	0.048	0.063	0.079	0.087	0.096	0.103	0.111	0.126		
						进给	1209	1012	1063	1111	1048	1012	965	936	850		
S	TITANIUM Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo	侧铣	1.5	0.3	69 (55-83)	转速	3661	2745	2196	1830	1569	1373	1220	1098	879		
						每齿进给	0.027	0.029	0.034	0.057	0.059	0.062	0.063	0.069	0.079		
						进给	494	398	373	522	463	426	384	379	347		
S	HIGH TEMPERATURE ALLOYS RENE, INCONEL WASPALLOY HASTELLOY	侧铣	1.5	0.1	31 (25-37)	转速	1645	1233	987	822	705	617	548	493	395		
						每齿进给	0.021	0.022	0.027	0.044	0.046	0.048	0.049	0.053	0.062		
						进给	173	136	133	181	162	148	134	131	122		



转速 = rev./min.
进给 = mm/min.
切削速度 = m/min.
每齿进给 = mm/tooth

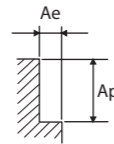
- 标注**
- * 显示最大建议深度
 - * 精加工通常需降低进给和/或提高转速, 径向切深为2%x D1或更小
 - * 加工比目录上的工件硬度更高时,降低切削速度和进给
 - * 以上推荐参数是基于理想的工况
 - 相应地调整参数以适应更小的加工中心或更少的刚性条件
 - * 具有加工铬镍铁合金工况的特殊形状设计

Y涂层 整体硬质合金 立铣刀
 5刃 40° 螺旋角 圆鼻 粗加工用 - 细牙

EHE54, EHE55 系列

切削速度和进给推荐						直径 (mm)								
ISO 硬度 (勃氏硬度)	工件	铣削方式	Ap x D1	Ae x D1	Vc	参数	6	8	10	12	14	16	20	25
M	不锈钢 400 1.4005(X12 CrS 13) 1.4104(X12 CrMoS 17)	侧铣 	1.5	Ø6-Ø10: 0.15 Ø12-Ø16: 0.10 Ø20-Ø25: 0.05	80 (64-96)	转速	4244	3183	2546	2122	1819	1592	1273	1019
						每齿进给	0.025	0.034	0.041	0.051	0.057	0.063	0.081	0.091
						进给	531	541	522	541	518	501	516	463
S	钛 Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo	侧铣 	1.5	Ø6-Ø10: 0.15 Ø12-Ø16: 0.10 Ø20-Ø25: 0.05	65 (52-78)	转速	3448	2586	2069	1724	1478	1293	1035	828
						每齿进给	0.022	0.031	0.038	0.046	0.052	0.058	0.074	0.084
						进给	379	401	393	397	384	375	383	348
S	超耐热合金 INCONEL	侧铣 	1	0.05	40 (32-48)	转速	2122	1592	1273	1061	909	796	637	509
						每齿进给	0.020	0.025	0.037	0.040	0.046	0.052	0.061	0.068
						进给	212	199	236	212	209	207	194	173

侧铣



转速 = rev./min.
 进给 = mm/min.
 切削速度 = m/min.
 每齿进给 = mm/tooth

标注

- * 显示最大建议深度
- * 精加工通常需要降低进给和/或提高转速, 径向切深为2% x D1或更小
- * 加工比目录上的工件硬度更高时, 降低切削速度和进给
- * 以上推荐参数是基于理想的工况
- 相应地调整参数以适应更小的加工中心或更少的刚性条件
- * 具有加工铬镍铁合金工况的特殊形状设计

MEMO



MEMO



走向世界一流 国际化的YG-1

自1982年以来，YG-1一直致力于质量，创新和独一无二的客户体验。
我们的业绩和经验为YG-1赢得了世界领先的高品质刀具解决方案的国际印象。
全球网络遍及75个国家，拥有环球物流中心，保证持续不断为我们的客户提供最优的服务。

EUROPE

- | | | | | | |
|----------------|---------|-----------|----------|-------------|-----------------|
| BELGIUM | FINLAND | ITALY | PORTUGAL | SLOVENIA | THE NETHERLANDS |
| CROATIA | FRANCE | LITHUANIA | ROMANIA | SPAIN | TURKEY |
| CZECH REPUBLIC | GERMANY | NORWAY | RUSSIA | SWEDEN | UNITED KINGDOM |
| DENMARK | HUNGARY | POLAND | SERBIA | SWITZERLAND | |

ASIA PACIFIC

- | | | | | |
|-----------|-----------|-------------------------|-------------|----------------------|
| AUSTRALIA | INDONESIA | KINGDOM OF SAUDI ARABIA | SINGAPORE | UNITED ARAB EMIRATES |
| CHINA | IRAN | MALAYSIA | SOUTH KOREA | VIETNAM |
| HONG KONG | ISRAEL | PAKISTAN | TAIWAN | |
| INDIA | JAPAN | PHILIPPINES | THAILAND | |

AMERICAS

- | | | | | |
|--------|--------|----------|--------|---------------|
| BRAZIL | CANADA | COLOMBIA | MEXICO | UNITED STATES |
|--------|--------|----------|--------|---------------|

AFRICA

- | | |
|-------|--------------|
| EGYPT | SOUTH AFRICA |
|-------|--------------|

YG-1 CO., LTD.

* 为了更多信息，请您联系如下 YG-1 H.Q

HEAD OFFICE

韩国 仁川广域市 富平区 洗月川路 211
211, Sewolcheon-ro, Bupyeong-gu, Incheon, South Korea
Phone: +82-32-526-0909
<http://www.yg1.kr>
E-mail: yg1@yg1.kr