

YDTC-MSTEELXL



Leading Through Innovation

Made in Germany
by YG-1 Technology Center



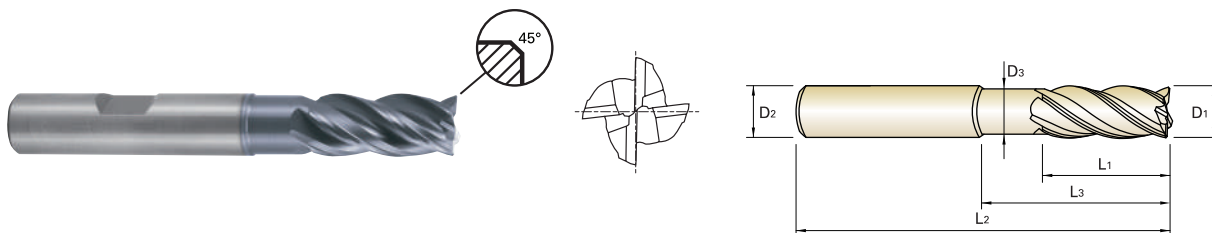
TC MILL STEEL XL

Hochleistungs-VHM-Schaftfräser für Stähle Gusseisen und rostfreie Stähle
Kundenspezifische Sonderlösungen vom YG-1 Technology Center in Oberkochen.



● VOLLHARTMETALL 4 SCHNEIDEN LANG mit abgesetztem Hals

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Maßeinheit: mm

EDP No.		Schneiden Ø	Schaft Ø	Schneiden- länge	Halsfrei- länge	Gesamt- länge	Halsdurch- messer	Eckenfase	Preis €
Fläche HB	Zyl. HA	D1	D2	L1	L3	L2	D3		EUR
YT5000715	YT5001210	6	6	18	24	62	5,8	0,1x45°	20,70
YT5000716	YT5001211	8	8	24	30	68	7,7	0,2x45°	24,10
YT5000717	YT5001212	10	10	30	38	80	9,7	0,2x45°	33,30
YT5000718	YT5001213	12	12	36	46	93	11,6	0,3x45°	44,70
YT5000719	YT5001214	16	16	48	58	108	15,5	0,3x45°	83,50
YT5001209	YT5001215	20	20	60	74	126	19,5	0,3x45°	108,70

Schneiden Toleranz (mm)		Schaft Toleranz
bis Ø12	0 ~ - 0.02	h6 * Schaftdm. ≥ Ø12 : h6
über Ø12	0 ~ - 0.03	

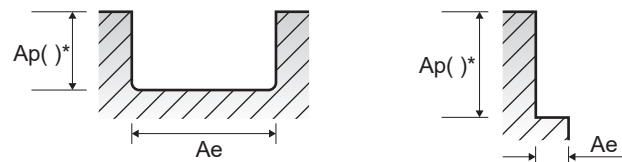
Preise zzgl. MwSt., Stand Januar 2023

4 SCHNEIDEN Nut- und Umfangfräsen

Vc = m/min.
fz = mm/Z
U/min = rev./min.
Vorschub = mm/min.

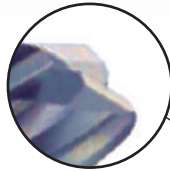
ISO	VDI 3323	Material	Ae		Ap		Parameter	Diameter (Ø)											
			Umschulen	Nuten	Umschulen	Nuten		3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	25.0
P	1-4	Baustähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	152	152	152	152	152	168	168	168	168	168	168	168
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	16128	12096	9677	8064	6048	5348	4456	3820	3342	2971	2674	2139
							FEED	323	387	426	516	653	813	838	749	709	701	695	548
	5	niedrig legierte Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	107	107	107	107	107	117	117	117	117	117	117	117
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	11353	8515	6812	5677	4257	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490
							FEED	227	272	300	363	460	566	583	521	493	488	484	381
	6-7	niedrig legierte Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	152	152	152	152	152	168	168	168	168	168	168	168
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	16128	12096	9677	8064	6048	5348	4456	3820	3342	2971	2674	2139
							FEED	323	387	426	516	653	813	838	749	709	701	695	548
	8-9	niedrig legierte Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	107	107	107	107	107	117	117	117	117	117	117	117
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	11353	8515	6812	5677	4257	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490
							FEED	227	272	300	363	460	566	583	521	493	488	484	381
10-11	hoch legierte Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	64	64	64	64	64	70	70	70	70	70	70	70	
						fz	0.003	0.006	0.008	0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.041	0.045	0.045	
						RPM	6791	5093	4074	3395	2546	2228	1857	1592	1393	1238	1114	891	
						FEED	81	122	130	149	194	241	238	216	206	203	201	160	
M	12-13	Rostfreie Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	148	148	148	148	148	148	148	148	148	148	148	148
							fz	0.004	0.006	0.009	0.013	0.022	0.034	0.039	0.042	0.045	0.05	0.055	0.055
							RPM	15703	11777	9422	7852	5889	4711	3926	3365	2944	2617	2355	1884
							FEED	251	283	339	408	518	641	612	565	530	523	518	415
	14.1	Rostfreie Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	106	106	106	106	106	106	106	106	106	106	106	106
							fz	0.005	0.008	0.013	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.07	0.077	0.077
							RPM	11247	8435	6748	5623	4218	3374	2812	2410	2109	1874	1687	1350
							FEED	225	270	351	405	472	648	619	569	523	525	520	416
	14.2	Rostfreie Stähle	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
							fz	0.005	0.008	0.013	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.069	0.076	0.076
							RPM	10080	7560	6048	5040	3780	3024	2520	2160	1890	1680	1512	1210
							FEED	202	242	314	363	423	581	554	510	469	464	460	368
K	15-20	Guss	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	112	112	112	112	112	123	123	123	123	123	123	123
							fz	0.006	0.01	0.014	0.02	0.034	0.048	0.058	0.061	0.065	0.073	0.081	0.079
							RPM	11884	8913	7130	5942	4456	3915	3263	2797	2447	2175	1958	1566
							FEED	285	357	399	475	606	752	757	682	636	635	634	495
S	31-35	Warmfeste Superlegierungen	0.25D	1.0D	1.0D	0.5D	Vc	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
							fz	0.005	0.007	0.008	0.012	0.019	0.033	0.038	0.04	0.043	0.048	0.054	0.052
							RPM	2759	2069	1655	1379	1035	828	690	591	517	460	414	331
							FEED	55	58	53	66	79	109	105	95	89	88	89	69
	36-37	Titan Leg.	0.4D	1.0D	1.0D	0.5D	Vc	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
							fz	0.004	0.007	0.011	0.016	0.025	0.042	0.05	0.053	0.055	0.062	0.068	0.069
							RPM	6154	4615	3692	3077	2308	1846	1538	1319	1154	1026	923	738
							FEED	98	129	162	197	231	310	308	280	254	254	251	204

*() : kurze Länge & Halsdurchmesser



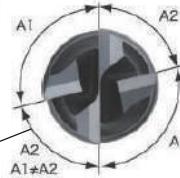


Global Cutting Tool Leader **YG-1**



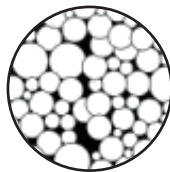
Ecken-Geometrien

YG-1's Hochleistungs-Eckengeometrien einschließlich Eckenradius, ermöglichen höhere Werkzeugstandzeiten bei höheren Schnittgeschwindigkeiten



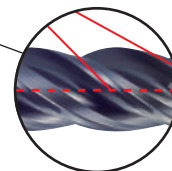
Ungleichteilung

Einzigartig entwickelte Geometrie um Vibrationen zu reduzieren und hervorragende Oberflächengüten zu erreichen



Premium-Hartmetall

Premium-Substrat für außergewöhnliche Verschleißfestigkeit



Multiple Helix

Multiple Helix entwickelt für Optimale Spanbildung und Spanabfuhr
Schnelleres und schwereres Schneiden für höhere Produktivität



YGTC-STEELXL-SH26112021D001

Industrie-Werkzeuge Stephan GmbH
Reichenberger Str. 5a
69502 Hemsbach
Tel. +49 6201 44610
info@iws-tools.de

Niederlassung
Bodenbacher Str. 42
01277 Dresden
Tel. +49 351 4214571
www.iws-tools.de

iws 
Industrie-Werkzeuge Stephan