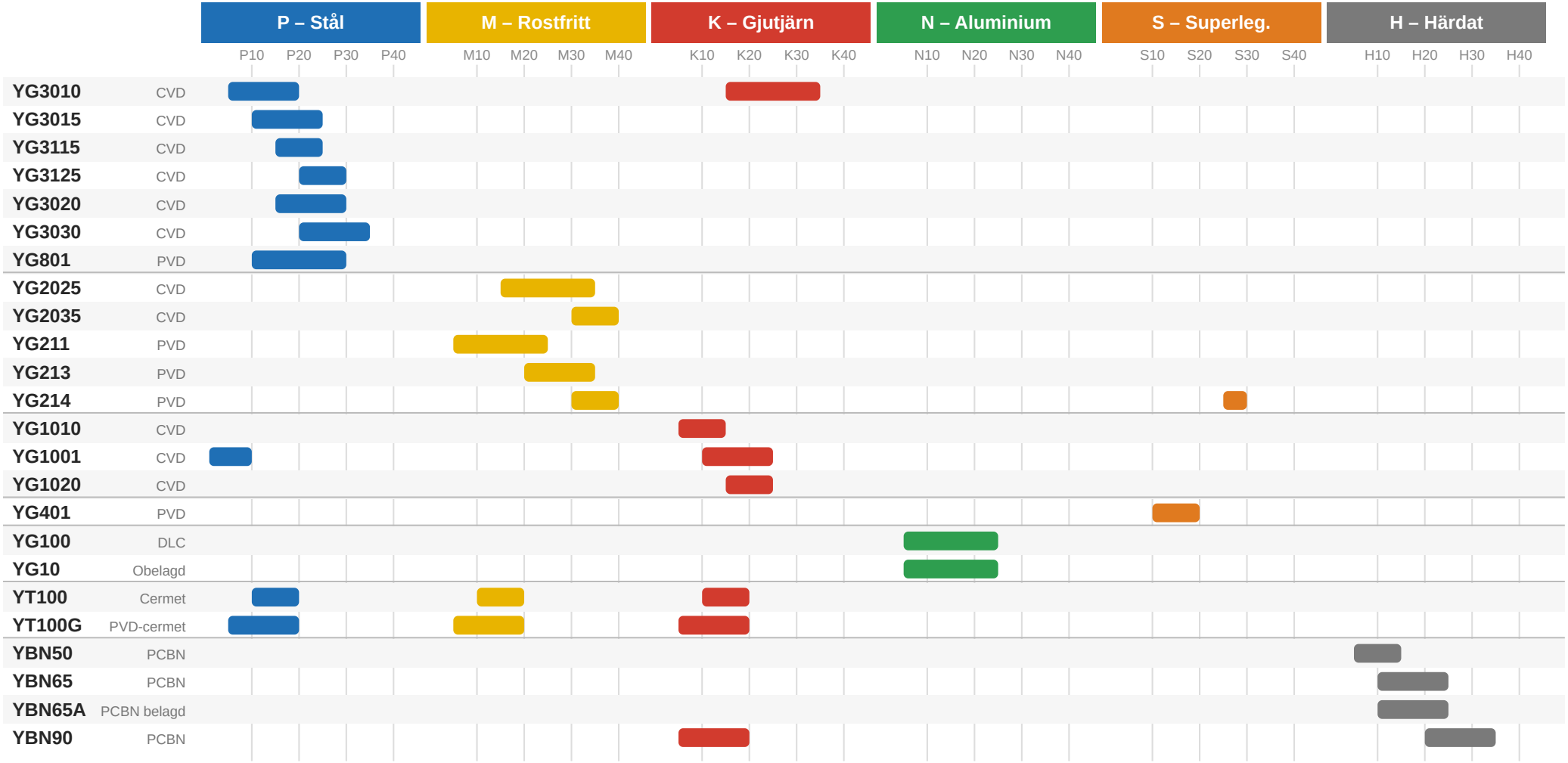
YG-1 svarvsorter – vilken sort passar var?

GJS Verktyg · Skärande · Hållande · Spännteknik

Sortkarta enligt ISO-användningsområde



← Slitstark sort · stabila förhållanden · finbearbetning

Seg sort · instabila förhållanden · grovbearbetning → (inom varje ISO-grupp)

Källa: YG-1 ISO Turning katalog (sortöversikt s. 22–23 och PCBN s. 72). Staplarna visar respektive sorts rekommenderade ISO-område.

Snabbval och sortbeskrivningar

2463 lagerförda svarvskär i webbshopfilen

Snabbval – börja här

Material	Förstahandsval	Alternativ
Stål (P)	**YG3125**	YG3115 för höga hastigheter · YG3010 finbearbetning · YG3030 grov/intermittent · YG3020 allmän
Rostfritt (M)	**YG2025**	YG213/YG2035 låga hastigheter · YG211 finbearbetning · YG214 kraftiga avbrott
Gjutjärn (K)	**YG1010**	YG1020 segjärn · YG1001 stabil bearbetning, torrt
Superlegeringar (S)	**YG401**	YG214 vid kraftiga avbrott
Aluminium (N)	**YG100**	YG10 obelagd, allmän
Härdat stål (H)	**YBN65**	YBN65A högre hastighet · YBN50 kontinuerligt · YBN90 kraftiga avbrott
Finbearbetning, fin yta	**YT100**	YT100G belagd, högre hastighet (tillverkas mot order)

Alla sorter

Sort	Typ	ISO-område	Passar för	YG-1:s beskrivning	Artiklar
Stål					
YG3010	CVD	P K P05–P20, K15–K35	Finbearbetning och lätt bearbetning av stål samt segjärn. Hög förslitningsbeständighet och fin yta.	*First choice for Finishing Steels, and Ductile Cast iron*	17
YG3015	CVD	P P10–P25	Kontinuerliga snitt i stål, hög produktivitet med jämn livslängd.	*Balanced Productivity for Continuous cut*	mot order
YG3115	CVD	P P15–P25	Höga skärhastigheter i stål, serieproduktion. Minimerar påkletning i mjukt och låglegerat stål. Klarar både kontinuerliga och intermittenta snitt.	*First choice grade for high cutting speed in Steels*	375
YG3125	CVD	P P20–P30	Förstahandsval för allmän stålbearbetning. Bra balans mellan seghet och motstånd mot plastisk deformation.	*Recommended first grade for steel*	271
YG3020	CVD	P P15–P30	Allmän stålbearbetning, segt substrat för god driftsäkerhet.	*First Choice Grade for General Steel Application*	239
YG3030	CVD	P P20–P35	Grovbearbetning och intermittenta snitt i stål och låglegerat stål.	*Interrupted Cutting of Steel and Stainless steel*	311
YG801	PVD	P P10–P30	Kolstål vid låga skärhastigheter, mjukt stål och invändig svarvning.	*for Carbon Steel with Low Cutting Speed*	2
Rostfritt					
YG2025	CVD	M M15–M35	Rostfritt vid höga skärhastigheter. Bra kombination av förslitnings- och flisningsmotstånd.	*CVD grade for High Cutting Speed for Stainless steel*	141
YG2035	CVD	M M30–M40	Rostfritt vid låga skärhastigheter och kraftiga avbrott. Motverkar påkletning.	*CVD Coated Grade for stainless steel at Low Cutting Speed*	148
YG211	PVD	M M05–M25	Finbearbetning av rostfritt.	*High wear Resistance Grade for Stainless steel*	97
YG213	PVD	M M20–M35	Förstahandsval i rostfritt vid medel till låga skärhastigheter.	*First Choice Grade on Low Cutting Speed of Stainless steel*	97
YG214	PVD	M S M30–M40, S25–S30	Kraftigt intermittenta snitt i rostfritt, minimerar risken för brott och flisning.	*Heavy Interrupted cut for Stainless steel*	115

Gjutjärn					
YG1010	CVD	K K05–K15	Förstahandsval för gjutjärn, höga skärhastigheter.	*First Choice for Cast Iron*	182
YG1001	CVD	P K P01–P10, K10–K25	Stabil bearbetning av gjutjärn, även torrbearbetning vid höga hastigheter.	*Stable Machining of Cast Iron*	5
YG1020	CVD	K K15–K25	Förstahandsval för segjärn, hög förslitnings- och brottseghet.	*First choice for ductile cast iron*	117
Superlegeringar					
YG401	PVD	S S10–S20	Varmhållfasta superlegeringar (HRSA), t.ex. Inconel. Värmetålig TiAlSiN-beläggning.	*PVD Turning Grade for HRSA*	112
Aluminium					
YG100	DLC	N N05–N25	Förstahandsval för aluminium och kladdiga icke-järnmetaller.	*First Choice Grade for Aluminum with DLC Coating*	21
YG10	Obelagd	N N05–N25	Allmän aluminiumbearbetning, polerad yta mot påkletning.	*Uncoated Grade for General Aluminum*	27
Cermet					
YT100	Cermet	P M K P10–P20, M10–M20, K10–K20	Finbearbetning med mycket fin ytjämnhet i stål, rostfritt och gjutjärn.	*New Generation Cermet Grade*	56
YT100G	PVD-cermet	P M K P05–P20, M05–M20, K05–K20	Som YT100 men PVD-belagd för högre skärhastighet och längre livslängd.	*PVD-coated Cermet grade for turning*	mot order
PCBN					
YBN50	PCBN	H H05–H15	Härdat stål, kontinuerliga till lätt intermittenta snitt.	*Continuous to light interrupted turning of hardened steels*	16
YBN65	PCBN	H H10–H25	Härdat stål, allroundsort för både grov- och finbearbetning.	*Continuous to Medium interrupted turning of hardened steels*	67
YBN65A	PCBN belagd	H H10–H25	Som YBN65 men belagd för högre skärhastighet.	*Coated PCBN Grade, continuous to medium interrupted*	32
YBN90	PCBN	H K H20–H35, K05–K20	Kraftigt intermittenta snitt i härdat stål samt grått gjutjärn och sintrat stål.	*Severe interrupted turning of hardened steels / Gray Cast iron*	15

Artiklar = antal lagerförda skär i sorten i CSV-filen till webbshopen. Sorter markerade ”mot order” finns bara som tillverkning mot order hos YG-1 och ingår inte i filen. Skärdata per artikel finns i produktbeskrivningen i webbshopen.