



ZINNER[®]

ZCC-CT

YBC152 YBC252

Grade in second generation for machining of steel and casting steel
Neue Sortengeneration für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss

Higher cutting speed, longer tool life
Hohe Schnittgeschwindigkeit, lange Standzeit



ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Grade in second generation for machining of steel and casting steel Neue Sortengeneration für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss

Higher cutting speed, longer tool life
Hohe Schnittgeschwindigkeit, lange Standzeit

Second generation of
YBC

YBC152

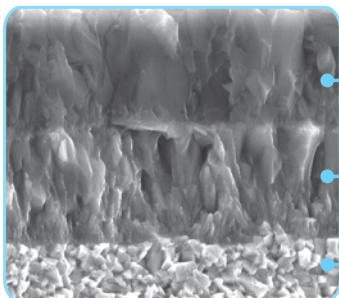
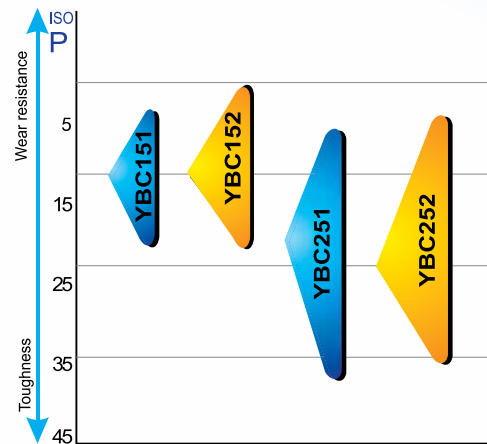
CVD coated carbide grade (P05-P25) for finishing to medium roughing of steel and casting steel in turning operation. Outstanding performance under high cutting speed and temperature with excellent wear resistance.

CVD-beschichtete Hartmetallsorte (P05-P25) zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Stahlguss bei Drehoperationen. Hervorragende Eigenschaft bei hoher Schnittgeschwindigkeit und Temperatur mit exzellenter Verschleißfestigkeit.

YBC252

CVD coated carbide grade (P10-P35) for medium operation to roughing of steel and casting steel in turning operation. Optimal performance of wear resistance and toughness for a wide application field.

CVD-beschichtete Hartmetallsorte (P10-P35) für mittlere Bearbeitung bis Schruppen von Stahl und Stahlguss bei Drehoperationen. Optimierte Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für einen breiten Anwendungsbereich.



Thick Al₂O₃, Fine grain / Dicke Al₂O₃, Feinkorn

MT-TiCN / MT-TiCN

Gradient Carbide Substrat / Gradiertes Hartmetall-Substrat

ISO	Workpiece Materials Werkstückstoff		Hardness Härte HB	CVD Coating · Beschichtung				
				YBC151	YBC251	YBC152	YBC252	YBC351
				Feed rate · Vorschub (mm/rev)				
				0.1-0.6	0.1-0.8	0.1-0.6	0.1-0.8	0.2-1.0
				Cutting speed · Schnittgeschwindigkeit (m/min)				
P	Carbon steel Kohlenstoffstahl	C=0.15%	125	430-200	430-190	500-270	480-240	380-165
		C=0.35%	150	380-180	410-180	460-250	460-230	300-150
		C=0.60%	200	330-150	350-150	400-220	400-200	260-130
	Alloy steel Legierter Stahl	low alloy, annealed geglüht	180	350-170	350-150	400-180	400-200	200-100
		low alloy, tempered vergütet	275	230-100	210-100	280-150	260-140	140-70
		low alloy, tempered vergütet	300	210-100	190-70	260-150	240-120	125-60
		low alloy, tempered vergütet	350	180-80	170-70	230-120	220-120	110-55
	High alloy steel Hochlegierstahl	high alloy, annealed geglüht	200	320-150	260-120	360-190	310-170	175-80
		high alloy, tempered vergütet	325	140-90	100-50	190-130	150-100	85-40
	Cast steel Stahlguss	Non-Alloy unlegiert	180	240-120	200-100	280-160	250-140	135-75
		Low alloy niedrig legiert	200	230-70	170-60	280-110	220-110	120-80
		High alloy hoch legiert	225	160-70	140-50	210-110	190-100	95-55

Testreport/ Bericht aus der Praxis

Roughing operation gear wheel/ Schruppbearbeitung eines Getrieberades

Innenausdrehen der Bohrung

Inner diameter, boring operation: $V_c=350$ m/min; $f=0,5$ mm/r; $a_p=2-4$ mm, wet/ nass

Material/ Material: 16MnCr5

Competitor/ Wettbewerb: new P25 Grade / neue P25 Sorte

Insert/ Platte: WNMG080408 DM YBC252

Tool life/ Standzeit: 300 component / 300 Bauteile

Result/ Ergebnis: YBC252 less flank wear / YBC252 mit deutlich weniger Verschleiß

Competitor tool life reached / Wettbewerb Standzeitende erreicht



Wettbewerb
P25



ZCC-CT
YBC252



	YBC152	YBC252
CNMG120404-DF	●	●
CNMG120408-DF	●	●
CNMG120412-DF	●	



	YBC152	YBC252
WNMG060404-DF	●	●
WNMG060408-DF	●	
WNMG080404-DF	●	
WNMG080408-DF	●	



	YBC152	YBC252
SNMG120408-DF	●	○
SNMG120412-DF	●	○



	YBC152	YBC252
CNMG120404-DM	●	●
CNMG120408-DM	●	●
CNMG120412-DM	●	●
CNMG120416-DM	●	●
CNMG160608-DM	●	●
CNMG160612-DM	●	●
CNMG160616-DM	●	●
CNMG190608-DM	●	●
CNMG190612-DM	●	●
CNMG190616-DM	●	●



	YBC152	YBC252
TNMG110308-DM	○	●
TNMG160404-DM	●	●
TNMG160408-DM	●	●
TNMG160412-DM	●	●
TNMG220404-DM	●	●
TNMG220408-DM	●	●
TNMG220412-DM	●	●



	YBC152	YBC252
WNMG060408-DM	●	●
WNMG060412-DM	●	●
WNMG080404-DM	●	●
WNMG080408-DM	●	●
WNMG080412-DM	●	●
WNMG080416-DM	●	●



	YBC152	YBC252
DNMG110404-DF	●	○
DNMG110408-DF	●	
DNMG110412-DF	●	
DNMG150404-DF	○	
DNMG150408-DF	○	
DNMG150604-DF	●	●
DNMG150608-DF	●	●
DNMG150612-DF	●	●



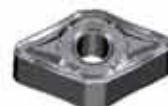
	YBC152	YBC252
TNMG160404-DF	●	●
TNMG160408-DF	●	○
TNMG160412-DF	●	○
TNMG220408-DF	●	○
TNMG220412-DF	●	○



	YBC152	YBC252
VNMG160404-DF	●	○
VNMG160408-DF	●	○



	YBC152	YBC252
SNMG090304-DM		●
SNMG090308-DM		●
SNMG120404-DM	●	●
SNMG120408-DM	●	●
SNMG120412-DM	●	●
SNMG150612-DM	●	●
SNMG190612-DM	●	●
SNMG190616-DM		●



	YBC152	YBC252
DNMG110404-DM	●	●
DNMG110408-DM	●	●
DNMG110412-DM	●	●
DNMG150404-DM	○	○
DNMG150408-DM	○	○
DNMG150412-DM	○	○
DNMG150604-DM	●	●
DNMG150608-DM	●	●
DNMG150612-DM	●	●
DNMG150616-DM	●	●



	YBC152	YBC252
VNMG160408-DM	●	●
VNMG160412-DM	●	●

Further measuring and positive inserts on demand.
Weitere Abmessungen bzw pos. WSP auf Anfrage

ZCC-CT

YBC152 YBC252

Sales center in Europe
Vertriebszentrale in Europa

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

www.zccct-europe.com www.zccct.com

Heltorfer Straße 12 40472 Düsseldorf

Tel.: +49(0)211-989240-0

Fax: +49(0)211-989240-111

E-mail: info@zccct-europe.com



ZINNER GmbH
Präzisionswerkzeuge

Distributor
Vertretung

Karl-Martell-Straße 35
90431 Nürnberg

Tel: 0911 / 939 739 - 0

Fax: 0911 / 32 62 389

Web: www.zinner.com / E-Mail: info@zinner.com