

**ZCC-CT**

# YBC152 YBC252

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

**H**igher 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

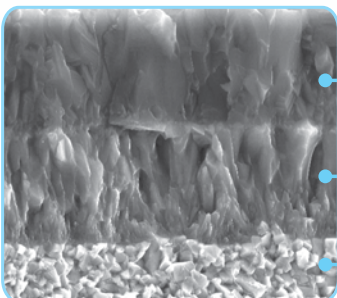
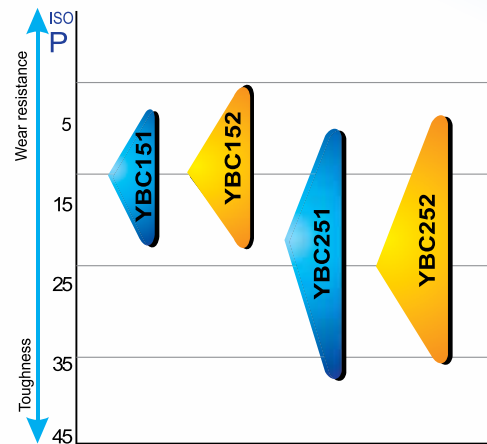
CVD coated carbide grade (P05-P25) for finishing to medium roughing of steel and casting steel in turning operation. Outstanding performance under high cutting speed and temperature with excellent wear resistance.

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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Fine grain / Dicke Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 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

Distributor  
Vertretung