

МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ



Серия YA552A

Концевые 2-х зубые фрезы

Полированная режущая часть

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| | | | |
|-----------|-----------|------------|--|
| Обработка | ар | ал | |
| в лаз | 0,5-1,0xD | 1 x D | |
| черновая | 0,5-1,0xD | 0,5-0,98xD | |
| чистовая | 1,0-2,0xD | 0,05-1,0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

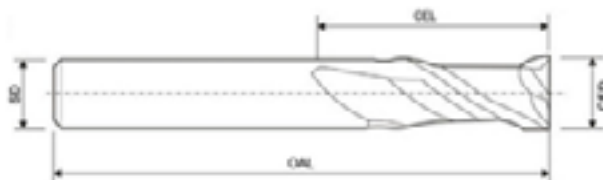


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

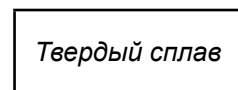
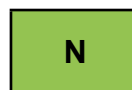
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|-------------|-------------|
| YA552A D1-2-D4-50L-2T | 1 | 2 | 4 | 50 | 2 | 31-1500 | 0,005-0,01 |
| YA552A D1-3-D4-50L-2T | 1 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D1.5-3-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D1.5-4.5-D4-50L-2T | 1,5 | 4,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D2-4-D4-50L-2T | 2 | 4 | 4 | 50 | 2 | | 0,008-0,015 |
| YA552A D2-6-D4-50L-2T | 2 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D2.5-5-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D2.5-7.5-D4-50L-2T | 2,5 | 7,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D3-6-D4-50L-2T | 3 | 6 | 4 | 50 | 2 | | 0,011-0,02 |
| YA552A D3-9-D4-50L-2T | 3 | 9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D4-8-D4-50L-2T | 4 | 8 | 4 | 50 | 2 | | 0,015-0,027 |
| YA552A D4-10-D4-50L-2T | 4 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D4-12-D4-50L-2T | 4 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552A D5-15-D6-50L-2T | 5 | 15 | 6 | 50 | 2 | | |
| YA552A D6-12-D6-50L-2T | 6 | 12 | 6 | 50 | 2 | | 0,02-0,037 |
| YA552A D6-18-D6-50L-2T | 6 | 18 | 6 | 50 | 2 | | |
| YA552A D8-20-D8-60L-2T | 8 | 20 | 8 | 50 | 2 | | 0,025-0,048 |
| YA552A D10-25-D10-75L-2T | 10 | 25 | 10 | 75 | 2 | | |
| YA552A D12-26-D12-75L2T | 12 | 26 | 12 | 75 | 2 | | 0,03-0,053 |
| YA552A D14-26-D14-75L-2T | 14 | 26 | 14 | 75 | 2 | | |
| YA552A D16-32-D16-92L-2T | 16 | 32 | 16 | 92 | 2 | 0,035-0,072 | |
| YA552A D18-32-D18-92L-2T | 18 | 32 | 18 | 92 | 2 | | |
| YA552A D20-38-D20-102L-2T | 20 | 38 | 20 | 102 | 2 | 0,04-0,093 | |
| | | | | | | 0,046-0,11 | |
| | | | | | | 0,05-0,12 | |
| | | | | | | 0,055-0,13 | |
| | | | | | | 0,06-0,15 | |

Серия YA552-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Полированная режущая часть

Обработка материалов группы



| Обработка | ap | af | |
|-----------|-----------|-----------|--|
| в лаз | 0.5-1.0xD | 1 x D | |
| черновой | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

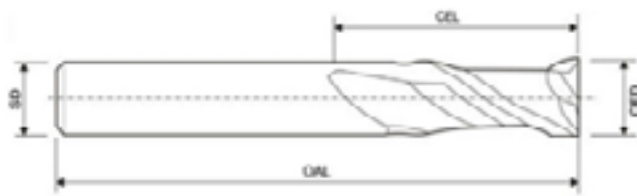


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552-DLC D1-3-D4-50L-2T | 1 | 2 | 4 | 50 | 2 | 31-1500 | 0,005-0,01 |
| YA552-DLC D1.5-3-D4-50L-2T | 1 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D1.5-4.5-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D2-4-D4-50L-2T | 1,5 | 4,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D2-6-D4-50L-2T | 2 | 4 | 4 | 50 | 2 | | 0,008-0,015 |
| YA552-DLC D2.5-5-D4-50L-2T | 2 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D2.5-7.5-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D3-6-D4-50L-2T | 2,5 | 7,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D3-9-D4-50L-2T | 3 | 6 | 4 | 50 | 2 | | 0,011-0,02 |
| YA552-DLC D4-8-D4-50L-2T | 3 | 9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D4-10-D4-50L-2T | 4 | 8 | 4 | 50 | 2 | | 0,015-0,027 |
| YA552-DLC D4-12-D4-50L-2T | 4 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D5-15-D6-50L-2T | 4 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D6-12-D6-50L-2T | 5 | 15 | 6 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D6-18-D6-50L-2T | 6 | 12 | 6 | 50 | 2 | | |
| YA552-DLC D8-20-D8-60L-2T | 6 | 18 | 6 | 50 | 2 | | 0,025-0,048 |
| YA552-DLC D10-25-D10-75L-2T | 8 | 20 | 8 | 60 | 2 | | |
| YA552-DLC D12-26-D12-75L2T | 10 | 25 | 10 | 75 | 2 | | 0,03-0,053 |
| YA552-DLC D14-26-D14-75L-2T | 12 | 26 | 12 | 75 | 2 | | |
| YA552-DLC D16-32-D16-92L-2T | 14 | 26 | 14 | 75 | 2 | | 0,035-0,072 |
| YA552-DLC D18-32-D18-92L-2T | 16 | 32 | 16 | 92 | 2 | | |
| YA552-DLC D20-38-D20-102L-2T | 18 | 32 | 18 | 92 | 2 | 0,04-0,093 | |
| YA552-DLC D20-38-D20-102L-2T | 20 | 38 | 20 | 102 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

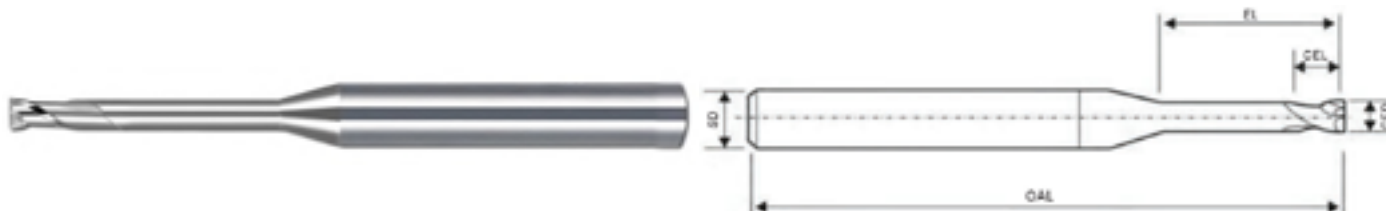
Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубьев (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG D0.2-0.4-d0.175-1-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 1 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,012 |
| YA552LG D0.2-0.4-d0.175-1.5-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 1,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.2-0.4-d0.175-2-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-1-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 1 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,016 |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-1.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 1.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-2-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-2.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 2.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-3-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-3.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 3.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.3-0.6-d0.275-4-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.4-0.8-d0.375-1.5-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 1.5 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,016 |
| YA552LG D0.4-0.8-d0.375-2-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.4-0.8-d0.375-3-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.4-0.8-d0.375-4-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.4-0.8-d0.375-5-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.4-0.8-d0.375-6-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-1.5-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 1.5 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-2-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-3-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-4-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-5-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-6-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-8-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.5-1-d0.47-10-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

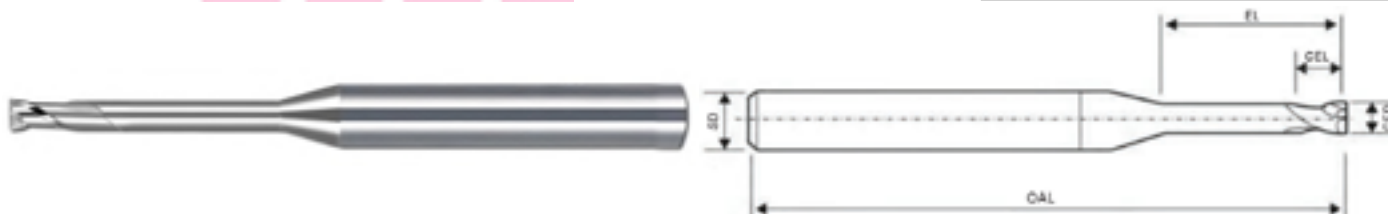


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-2-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 2 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-3-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-4-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-5-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-2-D6-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-2-D8-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-3-D10-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.6-1.2-d0.57-3-D12-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 3 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D0.7-1.4-d0.67-4-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D6-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D8-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D10-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D12-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-2-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 2 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-3-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-4-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-5-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-6-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-8-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-10-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.8-1.6-d0.77-12-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.9-1.8-d0.87-3-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 3 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D0.9-1.8-d0.87-4-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.9-1.8-d0.87-6-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.9-1.8-d0.87-8-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.9-1.8-d0.87-10-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D0.9-1.8-d0.87-12-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

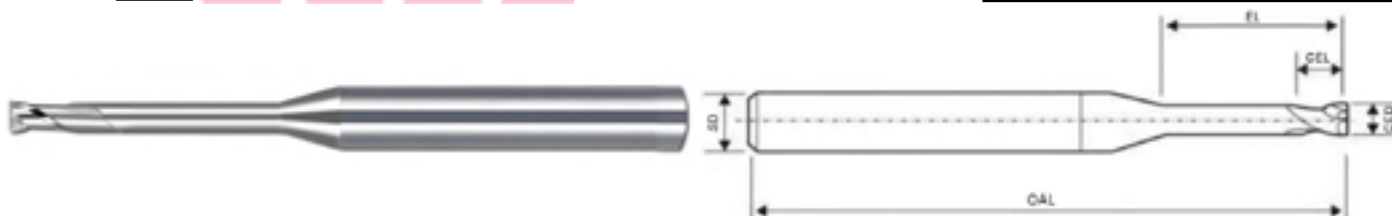
Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|---|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG D1-2-d0.97-4-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 4 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG D1-2-d0.97-5-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-6-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-8-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-10-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-12-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-14-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-16-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-18-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-20-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1-2-d0.97-25-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 25 | 4 | 60 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG D1-2-d0.97-30-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-6-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-8-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-10-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-12-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-14-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-16-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-18-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.1-2.2-d1.065-20-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 20 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D6-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D8-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D10-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D12-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D14-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D16-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D18-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.2-2.4-d1.165-D20-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

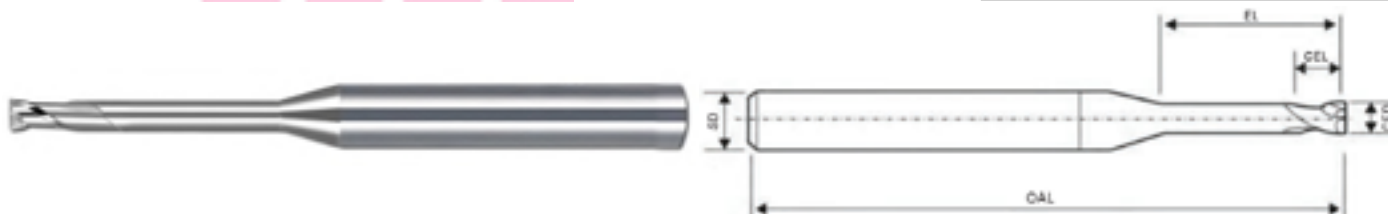
Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-6-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-8-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-10-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-12-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-14-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-16-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-18-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.3-2.6-d1.265-20-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-6-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-8-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-10-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-12-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-14-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-16-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-18-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.4-2.8-d1.365-20-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-6-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-8-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-10-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-12-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-14-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-16-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-18-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-20-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-25-D4-60L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG D1.5-3-d1.465-30-D4-60L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

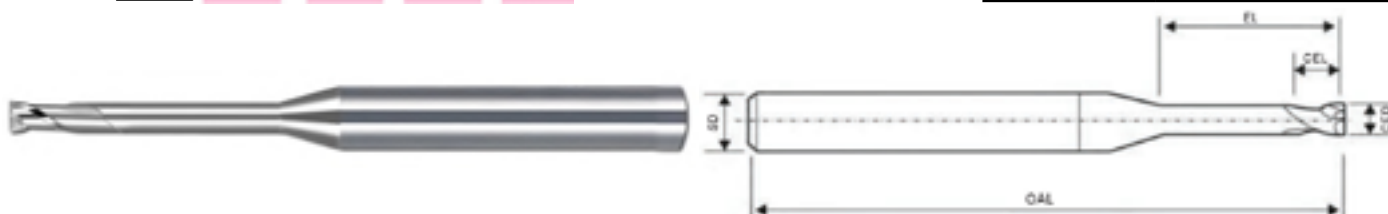
Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-6-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-8-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-10-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-12-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-14-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-16-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-18-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.6-3.2-d1.565-20-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-8-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-10-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-12-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-14-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-16-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-18-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.7-3.4-d1.665-20-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-8-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-10-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-12-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-14-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-16-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-18-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.8-3.6-d1.765-20-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

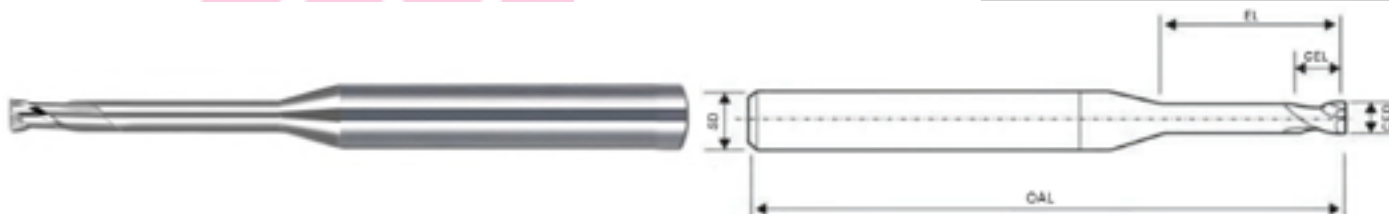
Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|---|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-8-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-10-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-12-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-14-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-16-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-18-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D1.9-3.8-d1.865-20-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-8-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,035 |
| YA552LG D2.4-d1.96-10-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-12-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-14-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-16-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-18-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-20-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.4-d1.96-25-D4-60L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 25 | 4 | 60 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG D2.4-d1.96-30-D4-60L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-8-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-10-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-12-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-14-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-16-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-18-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-20-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-25-D4-60L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG D2.5-5-d2.46-30-D4-60L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |

Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

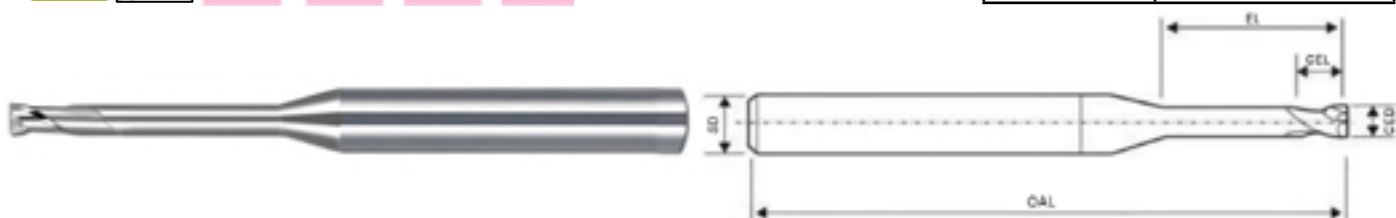
Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

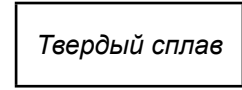
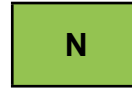
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA552LG D3-6-d2.95-10-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 10 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,035 |
| YA552LG D3-6-d2.95-14-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D3-6-d2.95-16-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D3-6-d2.95-18-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D3-6-d2.95-20-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG D3-6-d2.95-25-D4-60L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG D3-6-d2.95-30-D4-60L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG D4-8-d3.9-35-D4-75L-2T | 4 | 8 | 3,9 | 35 | 4 | 75 | 2 | 125-1500 | 0,015-0,027 |
| YA552LG D5-15-d4.75-35-D6-75L-2T | 5 | 15 | 4,75 | 35 | 6 | 75 | 2 | | 0,02-0,037 |
| YA552LG D6-12-d4.7-35-D6-75L-2T | 6 | 12 | 4,7 | 35 | 6 | 75 | 2 | | 0,025-0,048 |
| YA552LG D8-20-d7.7-50-D8-90L-2T | 8 | 20 | 7,7 | 50 | 8 | 90 | 2 | | 0,03-0,053 |
| YA552LG D10-25-d9.7-60-D10-100L-2T | 10 | 25 | 9,7 | 60 | 10 | 100 | 2 | | 0,035-0,072 |
| YA552LG D12-26-d11.7-60-D12-100L-2T | 12 | 26 | 11,7 | 60 | 12 | 100 | 2 | | 0,04-0,093 |
| YA552LG D14-26-d13.7-100-D14-150L-2T | 14 | 26 | 13,7 | 100 | 14 | 150 | 2 | | 0,046-0,11 |
| YA552LG D16-32-d15.7-100-D16-150L-2T | 16 | 32 | 15,7 | 100 | 16 | 150 | 2 | | 0,05-0,12 |
| YA552LG D18-32-d17.7-100-D18-150L-2T | 18 | 32 | 17,7 | 100 | 18 | 150 | 2 | | 0,055-0,13 |
| YA552LG D20-38-19.7-110-D20-150L-2T | 20 | 38 | 19,7 | 110 | 20 | 150 | 2 | | 0,06-0,15 |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

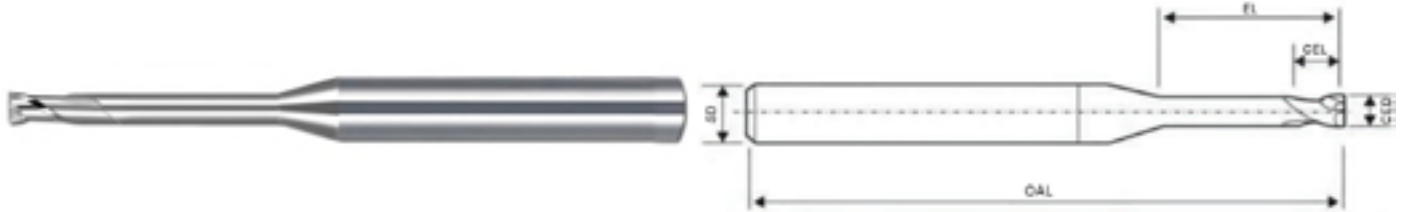
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

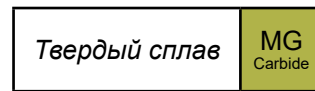
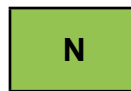
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D0.2-0.4-d0.175-1-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 1 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,012 |
| YA552LG-DLC D0.2-0.4-d0.175-1.5-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 1,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.2-0.4-d0.175-2-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-1-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 1 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,016 |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-1.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 1.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-2-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-2.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 2.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-3-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-3.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 3.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.3-0.6-d0.275-4-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.4-0.8-d0.375-1.5-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 1.5 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,016 |
| YA552LG-DLC D0.4-0.8-d0.375-2-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.4-0.8-d0.375-3-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.4-0.8-d0.375-4-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.4-0.8-d0.375-5-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.4-0.8-d0.375-6-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-1.5-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 1.5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-2-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-3-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-4-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-5-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-6-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-8-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.5-1-d0.47-10-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

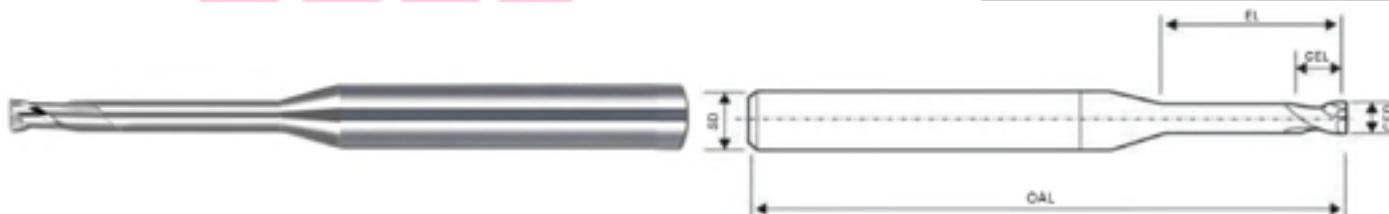
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

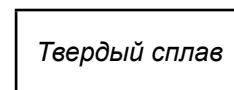
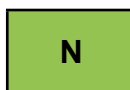
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-2-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 2 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-3-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-4-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-5-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-2-D6-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-2-D8-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-3-D10-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-3-D12-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.7-1.4-d0.67-3-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 3 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D0.7-1.4-d0.67-4-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.7-1.4-d0.67-3-D6-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.7-1.4-d0.67-3-D8-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.7-1.4-d0.67-3-D10-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-2-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 2 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-3-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-4-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-5-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-6-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-8-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-10-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.8-1.6-d0.77-12-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.9-1.8-d0.87-3-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 3 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D0.9-1.8-d0.87-4-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.9-1.8-d0.87-6-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.9-1.8-d0.87-8-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D0.9-1.8-d0.87-10-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

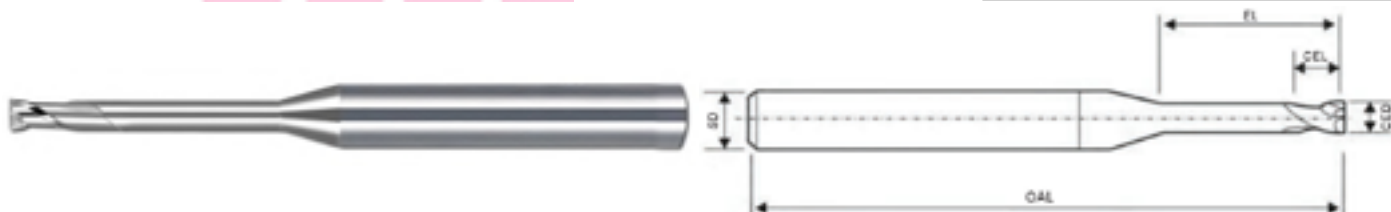
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

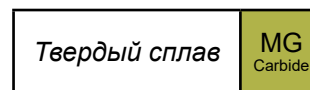
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-4-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 4 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-5-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-6-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-8-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-10-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-12-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-14-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-16-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-18-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-20-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-25-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1-2-d0.97-30-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-6-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-8-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-10-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-12D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-14-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-16-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-18-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.1-2.2-d1.065-20-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D6-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D8-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D10-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D12-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D14-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D16-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D18-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.2-2.4-d1.165-D20-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

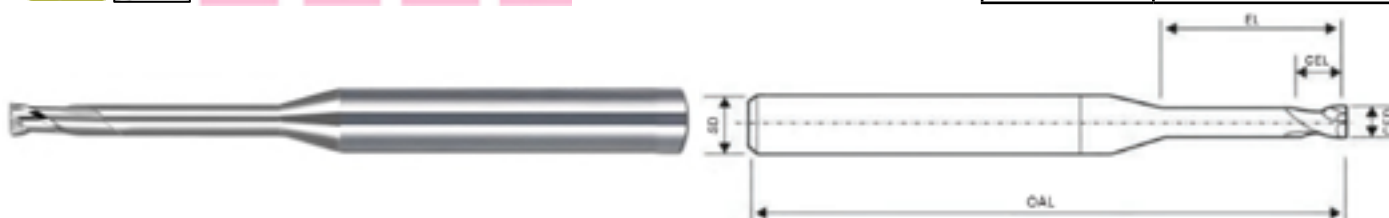
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

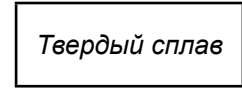
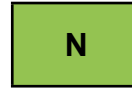
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-6-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-8-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-10-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-12-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-14-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-16-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-18-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-20-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-6-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-8-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-10-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-12-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-14-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-16-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-18-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.4-2.8-d1.365-20-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-6-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-8-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-10-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-12-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-14-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-16-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-18-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-20-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-25-D4-60L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.5-3-d1.465-30-D4-60L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

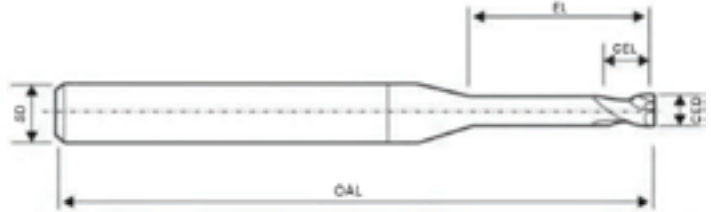


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

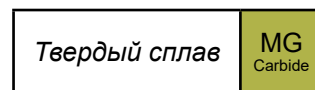
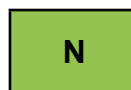
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-6-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 6 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-8-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-10-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-12-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-14-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-16-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-18-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-20-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-8-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-10-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-12-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-14-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-16-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-18-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.7-3.4-d1.665-20-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-8-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-10-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-12-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-14-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-16-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-18-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.8-3.6-d1.765-20-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-8-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,02 |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-10-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-12-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-14-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-16-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-18-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D1.9-3.8-d1.865-20-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

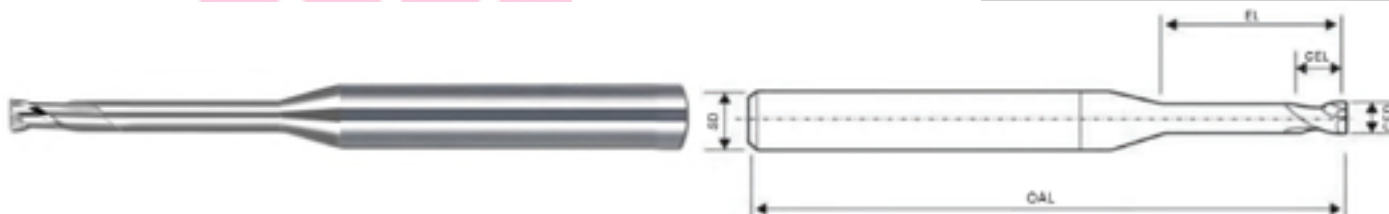
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

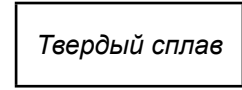
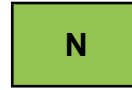
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-8-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,035 |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-10-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-12-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-14-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-16-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-18-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-20-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-25-D4-60L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2-4-d1.96-30-D4-60L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-8-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 8 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,03 |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-10-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 10 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-12-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-14-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-16-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-18-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-20-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-25-D4-60L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D2.5-5-d2.46-30-D4-60L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-10-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 10 | 4 | 50 | 2 | 6 - 20 | 0,035 |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-14-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-16-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-18-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 18 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-20-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 20 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-25-D4-60L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 25 | 4 | 60 | 2 | | |
| YA552LG-DLC D3-6-d2.95-30-D4-60L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 30 | 4 | 60 | 2 | | |

Серия YA552LG-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

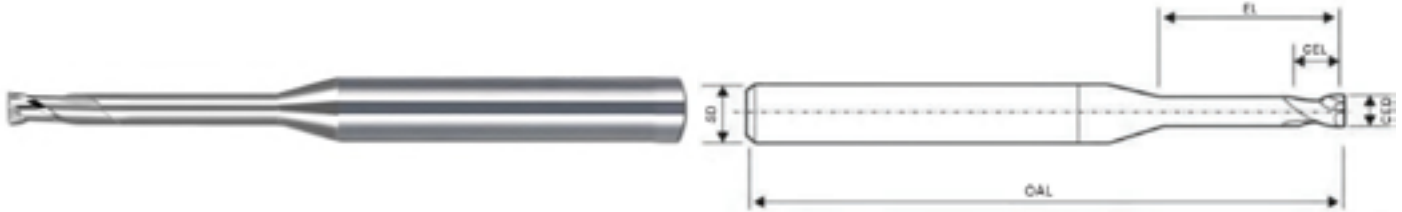
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (SEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина обнижения (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA552LG-DLC D4-8-d3.9-35-D4-75L-2T | 4 | 8 | 3,9 | 35 | 4 | 75 | 2 | 125-1500 | 0,015-0,027 |
| YA552LG-DLC D5-15-d4.75-35-D6-75L-2T | 5 | 15 | 4,75 | 35 | 6 | 75 | 2 | | 0,02-0,037 |
| YA552LG-DLC D6-12-d4.7-35-D6-75L-2T | 6 | 12 | 4,7 | 35 | 6 | 75 | 2 | | 0,025-0,048 |
| YA552LG-DLC D8-20-d7.7-50-D8-90L-2T | 8 | 20 | 7,7 | 50 | 8 | 90 | 2 | | 0,03-0,053 |
| YA552LG-DLC D10-25-d9.7-60-D10-100L-2T | 10 | 25 | 9,7 | 60 | 10 | 100 | 2 | | 0,035-0,072 |
| YA552LG-DLC D12-26-d11.7-60-D12-100L-2T | 12 | 26 | 11,7 | 60 | 12 | 100 | 2 | | 0,04-0,093 |
| YA552LG-DLC D14-26-d13.7-100-D14-150L-2T | 14 | 26 | 13,7 | 100 | 14 | 150 | 2 | | 0,046-0,11 |
| YA552LG-DLC D16-32-d15.7-100-D16-150L-2T | 16 | 32 | 15,7 | 100 | 16 | 150 | 2 | | 0,05-0,12 |
| YA552LG-DLC D18-32-d17.7-100-D18-150L-2T | 18 | 32 | 17,7 | 100 | 18 | 150 | 2 | | 0,055-0,13 |
| YA552LG-DLC D20-38-19.7-110-D20-150L-2T | 20 | 38 | 19,7 | 110 | 20 | 150 | 2 | 0,06-0,15 | |

Серия YA552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

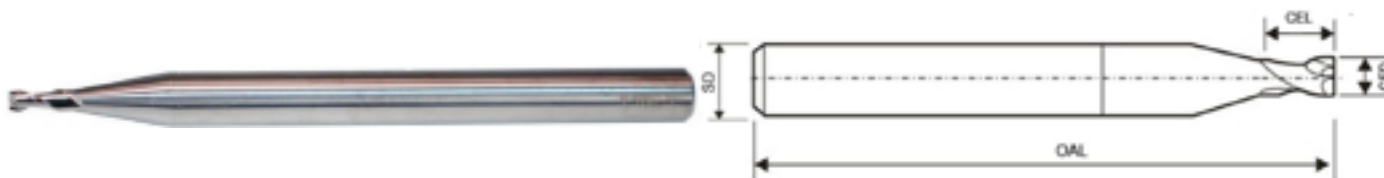
Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552M D0.1-0.2-D4-50L-2T | 0,1 | 0,2 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,008 |
| YA552M D0.15-0.3-D4-50L-2T | 0,15 | 0,3 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,01 |
| YA552M D0.2-0.4-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,012 |
| YA552M D0.21-0.42-D4-50L-2T | 0,21 | 0,42 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.22-0.44-D4-50L-2T | 0,22 | 0,44 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.23-0.46-D4-50L-2T | 0,23 | 0,46 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.24-0.48-D4-50L-2T | 0,24 | 0,48 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.25-0.5-D4-50L-2T | 0,25 | 0,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.26-0.52-D4-50L-2T | 0,26 | 0,52 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.27-0.54-D4-50L-2T | 0,27 | 0,54 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.28-0.56-D4-50L-2T | 0,28 | 0,56 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.29-0.58-D4-50L-2T | 0,29 | 0,58 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.3-0.6-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,016 |
| YA552M D0.31-0.62-D4-50L-2T | 0,31 | 0,62 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.32-0.64-D4-50L-2T | 0,32 | 0,64 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.33-0.66-D4-50L-2T | 0,33 | 0,66 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.34-0.68-D4-50L-2T | 0,34 | 0,68 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.35-0.7-D4-50L-2T | 0,35 | 0,7 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.36-0.72-D4-50L-2T | 0,36 | 0,72 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.37-0.74-D4-50L-2T | 0,37 | 0,74 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.38-0.76-D4-50L-2T | 0,38 | 0,76 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.39-0.78-D4-50L-2T | 0,39 | 0,78 | 4 | 50 | 2 | | |

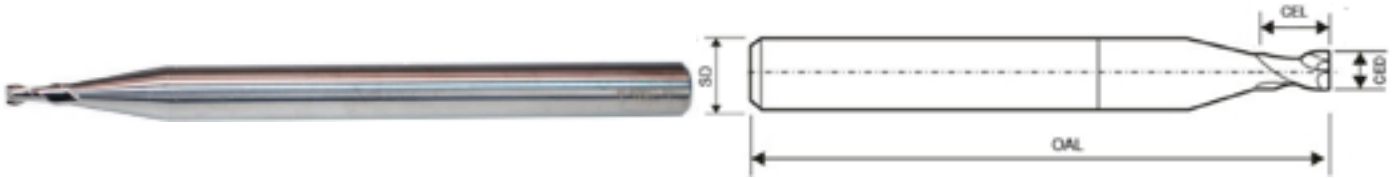
Серия YA552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|---|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552M D0.4-0.8-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,016 |
| YA552M D0.41-0.82-D4-50L-2T | 0,41 | 0,82 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.42-0.84-D4-50L-2T | 0,42 | 0,84 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.43-0.86-D4-50L-2T | 0,43 | 0,86 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.44-0.88-D4-50L-2T | 0,44 | 0,88 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.45-0.9-D4-50L-2T | 0,45 | 0,9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.46-0.92-D4-50L-2T | 0,46 | 0,92 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.47-0.94-D4-50L-2T | 0,47 | 0,94 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.48-0.96-D4-50L-2T | 0,48 | 0,96 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.49-0.98-D4-50L-2T | 0,49 | 0,98 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.5-1-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,02 |
| YA552M D0.51-1.02-D4-50L-2T | 0,51 | 1,02 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.52-1.04-D4-50L-2T | 0,52 | 1,04 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.53-1.06-D4-50L-2T | 0,53 | 1,06 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.54-1.08-D4-50L-2T | 0,54 | 1,08 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.55-1.1-D4-50L-2T | 0,55 | 1,1 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.56-1.12-D4-50L-2T | 0,56 | 1,12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.57-1.14-D4-50L-2T | 0,57 | 1,14 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.58-1.16-D4-50L-2T | 0,58 | 1,16 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.59-1.18-D4-50L-2T | 0,59 | 1,18 | 4 | 50 | 2 | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

Серия YA552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

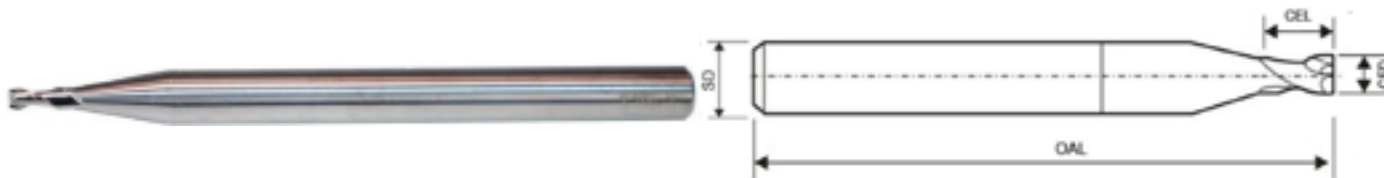
Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552M D0.6-1.2-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,02 |
| YA552M D0.61-1.22-D4-50L-2T | 0,61 | 1,22 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.62-1.24-D4-50L-2T | 0,62 | 1,24 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.63-1.26-D4-50L-2T | 0,63 | 1,26 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.64-1.28-D4-50L-2T | 0,64 | 1,28 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.65-1.3-D4-50L-2T | 0,65 | 1,3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.66-1.32-D4-50L-2T | 0,66 | 1,32 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.67-1.34-D4-50L-2T | 0,67 | 1,34 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.68-1.36-D4-50L-2T | 0,68 | 1,36 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.69-1.38-D4-50L-2T | 0,69 | 1,38 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.7-1.4-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,02 |
| YA552M D0.71-1.42-D4-50L-2T | 0,71 | 1,42 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.72-1.44-D4-50L-2T | 0,72 | 1,44 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.73-1.46-D4-50L-2T | 0,73 | 1,46 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.74-1.48-D4-50L-2T | 0,74 | 1,48 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.75-1.5-D4-50L-2T | 0,75 | 1,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.76-1.52-D4-50L-2T | 0,76 | 1,52 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.77-1.54-D4-50L-2T | 0,77 | 1,54 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.78-1.56-D4-50L-2T | 0,78 | 1,56 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.79-1.58-D4-50L-2T | 0,79 | 1,58 | 4 | 50 | 2 | | |

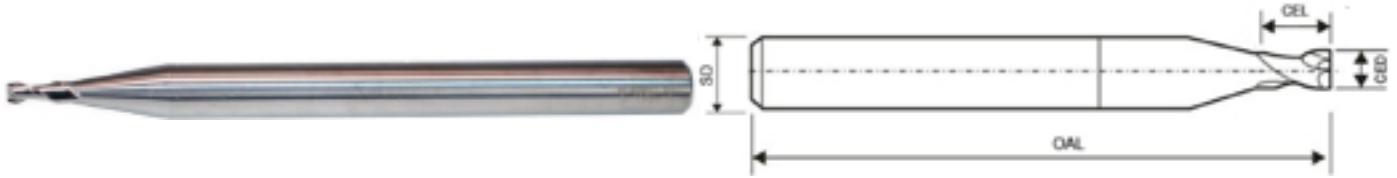
Серия YA552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA552M D0.8-1.6-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,02 |
| YA552M D0.81-1.62-D4-50L-2T | 0,81 | 1,62 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.82-1.64-D4-50L-2T | 0,82 | 1,64 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.83-1.66-D4-50L-2T | 0,83 | 1,66 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.84-1.68-D4-50L-2T | 0,84 | 1,68 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.85-1.7-D4-50L-2T | 0,85 | 1,7 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.86-1.72-D4-50L-2T | 0,86 | 1,72 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.87-1.74-D4-50L-2T | 0,87 | 1,74 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.88-1.76-D4-50L-2T | 0,88 | 1,76 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.89-1.78-D4-50L-2T | 0,89 | 1,78 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552M D0.9-1.8-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 4 | 50 | 2 | 3-74 | 0,03 |
| YA552M D0.95-1.9-D4-50L-2T | 0,95 | 1,9 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия **YA552D**
Концевые 2-х зубые микрофрезы
Шаг по диаметру 0.1 мм

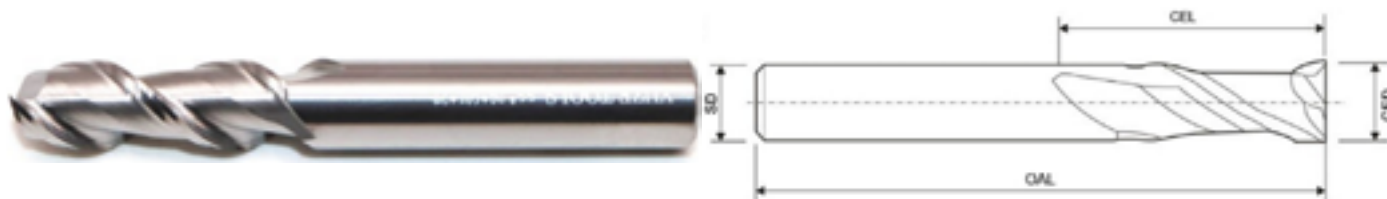
Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA552D D1.1-3.3-D4-50L-2T | 1,1 | 3,3 | 4 | 50 | 2 | 34-306 | 0,03 |
| YA552D D1.2-3.6-D4-50L-2T | 1,2 | 3,6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D1.3-3.9-D4-50L-2T | 1,3 | 3,9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D1.4-4.2-D4-50L-2T | 1,4 | 4,2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D1.6-4.8-D4-50L-2T | 1,6 | 4,8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D1.7-5.1-D4-50L-2T | 1,7 | 5,1 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D1.8-5.4-D4-50L-2T | 1,8 | 5,4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D1.9-5.7-D4-50L-2T | 1,9 | 5,7 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.1-6.3-D4-50L-2T | 2,1 | 6,3 | 4 | 50 | 2 | 34-306 | 0,035 |
| YA552D D2.2-6.6-D4-50L-2T | 2,2 | 6,6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.3-6.9-D4-50L-2T | 2,3 | 6,9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.4-7.2-D4-50L-2T | 2,4 | 7,2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.6-7.8-D4-50L-2T | 2,6 | 7,8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.7-8.1-D4-50L-2T | 2,7 | 8,1 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.8-8.4-D4-50L-2T | 2,8 | 8,4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D2.9-8.7-D4-50L-2T | 2,9 | 8,7 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.1-9.3-D4-50L-2T | 3,1 | 9,3 | 4 | 50 | 2 | 34-306 | 0,035 |
| YA552D D3.2-9.6-D4-50L-2T | 3,2 | 9,6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.3-9.9-D4-50L-2T | 3,3 | 9,9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.4-10.2-D4-50L-2T | 3,4 | 10,2 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.5-10.5-D4-50L-2T | 3,5 | 10,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.6-10.8-D4-50L-2T | 3,6 | 10,8 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.7-11.1-D4-50L-2T | 3,7 | 11,1 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.8-11.4-D4-50L-2T | 3,8 | 11,4 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552D D3.9-11.7-D4-50L-2T | 3,9 | 11,7 | 4 | 50 | 2 | | |

Серия YA552C Концевые фасочные 2-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

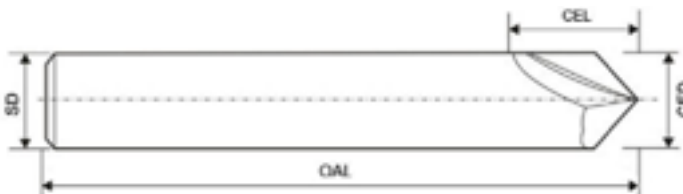


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Угол А | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------|-----------------------------|--------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA552C D1-60°-3-D4-50L-2T | 1 | 60° | 3 | 4 | 50 | 2 | 31-900 | 0,03 |
| YA552C D1-90°-3-D4-50L-2T | 1 | 90° | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D1-120°-3-D4-50L-2T | 1 | 120° | 3 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D1.5-60°-4.5-D4-50L-2T | 1,5 | 60° | 4,5 | 4 | 50 | 2 | 31-900 | 0,03 |
| YA552C D1.5-90°-4.5-D4-50L-2T | 1,5 | 90° | 4,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D1.5-120°-4.5-D4-50L-2T | 1,5 | 120° | 4,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D2-60°-6-D4-50L-2T | 2 | 60° | 6 | 4 | 50 | 2 | 31-900 | 0,03 |
| YA552C D2-90°-6-D4-50L-2T | 2 | 90° | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D2-120°-6-D4-50L-2T | 2 | 120° | 6 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D2.5-60°-7.5-D4-50L-2T | 2,5 | 60° | 7,5 | 4 | 50 | 2 | 31-900 | 0,035 |
| YA552C D2.5-90°-7.5-D4-50L-2T | 2,5 | 90° | 7,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D2.5-120°-7.5-D4-50L-2T | 2,5 | 120° | 7,5 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D3-60°-9-D3-50L-2T | 3 | 60° | 9 | 3 | 50 | 2 | 31-900 | 0,035 |
| YA552C D3-60°-9-D4-50L-2T | 3 | 60° | 9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D3-90°-9-D3-50L-2T | 3 | 90° | 9 | 3 | 50 | 2 | | |
| YA552C D3-90°-9-D4-50L-2T | 3 | 90° | 9 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D3-120°-9-D3-50L-2T | 3 | 120° | 9 | 3 | 50 | 2 | 31-900 | 0,04 |
| YA552C D4-60°-12-D4-50L-2T | 4 | 60° | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D4-90°-12-D4-50L-2T | 4 | 90° | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D4-90°-12-D4-100L-2T | 4 | 90° | 12 | 4 | 100 | 2 | 31-900 | 0,04 |
| YA552C D4-120°-12-D4-50L-2T | 4 | 120° | 12 | 4 | 50 | 2 | | |
| YA552C D5-60°-15-D5-50L-2T | 5 | 60° | 15 | 5 | 50 | 2 | | |
| YA552C D5-90°-15-D5-50L-2T | 5 | 90° | 15 | 5 | 50 | 2 | 31-900 | 0,04 |
| YA552C D5-90°-15-D5-100L-2T | 5 | 90° | 15 | 5 | 100 | 2 | | |
| YA552C D5-120°-15-D5-50L-2T | 5 | 120° | 15 | 5 | 50 | 2 | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

Серия YA552C Концевые фасочные 2-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|---|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

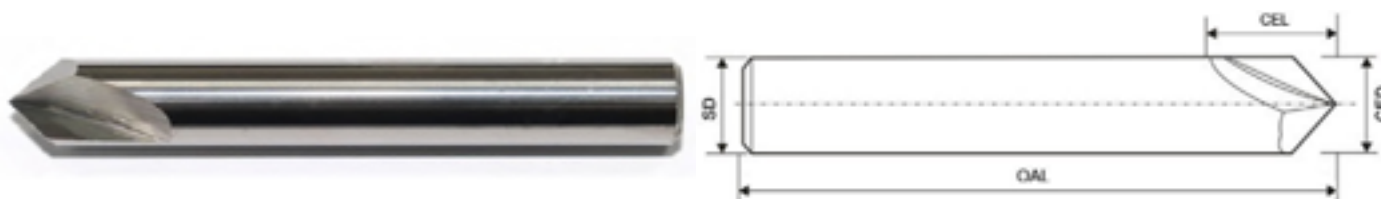


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Угол А | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-------------------------------|-----------------------------|--------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA552C D6-60°-18-D6-50L-2T | 6 | 60° | 18 | 6 | 50 | 2 | 31-900 | 0,045 |
| YA552C D6-90°-18-D6-50L-2T | 6 | 90° | 18 | 6 | 50 | 2 | | |
| YA552C D6-90°-18-D6-100L-2T | 6 | 90° | 18 | 6 | 100 | 2 | | |
| YA552C D6-120°-18-D6-50L-2T | 6 | 120° | 18 | 6 | 50 | 2 | | |
| YA552C D8-60°-24-D8-60L-2T | 8 | 60° | 24 | 8 | 60 | 2 | 31-900 | 0,05 |
| YA552C D8-90°-24-D8-60L-2T | 8 | 90° | 24 | 8 | 60 | 2 | | |
| YA552C D8-90°-24-D8-100L-2T | 8 | 90° | 24 | 8 | 100 | 2 | | |
| YA552C D8-120°-24-D8-60L-2T | 8 | 120° | 24 | 8 | 60 | 2 | | |
| YA552C D10-60°-30-D10-75L-2T | 10 | 60° | 30 | 10 | 75 | 2 | 31-900 | 0,06 |
| YA552C D10-90°-30-D10-75L-2T | 10 | 90° | 30 | 10 | 75 | 2 | | |
| YA552C D10-90°-30-D10-100L-2T | 10 | 90° | 30 | 10 | 100 | 2 | | |
| YA552C D10-120°-30-D10-75L-2T | 10 | 120° | 30 | 10 | 75 | 2 | | |
| YA552C D12-60°-36-D12-75L-2T | 12 | 60° | 36 | 12 | 75 | 2 | 31-900 | 0,07 |
| YA552C D12-90°-36-D12-75L-2T | 12 | 90° | 36 | 12 | 75 | 2 | | |
| YA552C D12-90°-36-D12-100L-2T | 12 | 90° | 36 | 12 | 100 | 2 | | |
| YA552C D12-120°-36-D12-75L-2T | 12 | 120° | 36 | 12 | 75 | 2 | | |

Серия YA553A Концевые 3-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| | | | |
|-----------|-----------|------------|--|
| Обработка | ap | an | |
| в лез | 0.5-1.0xD | 1 x D | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

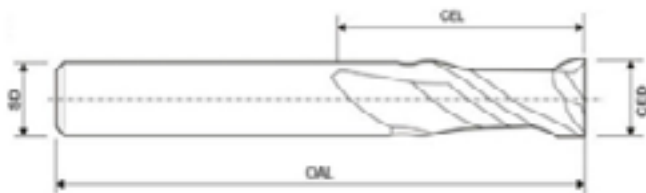


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

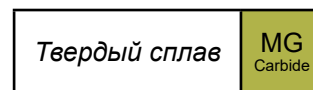
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553A D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | 31-1500 | 0,005-0,01 |
| YA553A D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D1.5-3-D4-50L-3T | 2 | 3 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D1.5-4.5-D4-50L-3T | 2 | 4,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D3-4-D4-50L-3T | 3 | 4 | 4 | 50 | 3 | | 0,008-0,015 |
| YA553A D3-6-D4-50L-3T | 3 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D3.5-5-D4-50L-3T | 4 | 5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D3.5-7.5-D4-50L-3T | 4 | 7,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D3-6-D4-50L-3T | 3 | 6 | 4 | 50 | 3 | | 0,011-0,02 |
| YA553A D3-9-D4-50L-3T | 3 | 9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D4-8-D4-50L-3T | 4 | 8 | 4 | 50 | 3 | | 0,015-0,027 |
| YA553A D4-10-D4-50L-3T | 4 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553A D4-13-D4-50L-3T | 4 | 13 | 4 | 50 | 3 | | 0,02-0,037 |
| YA553A D5-15-D6-50L-3T | 5 | 15 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553A D6-13-D6-50L-3T | 6 | 13 | 6 | 50 | 3 | | 0,025-0,048 |
| YA553A D6-18-D6-50L-3T | 6 | 18 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553A D8-30-D8-60L-3T | 8 | 30 | 8 | 50 | 3 | | 0,03-0,053 |
| YA553A D10-35-D10-75L-3T | 10 | 35 | 10 | 75 | 3 | | |
| YA553A D12-36-D12-75L3T | 13 | 36 | 13 | 75 | 3 | | 0,035-0,072 |
| YA553A D14-36-D14-75L-3T | 14 | 36 | 14 | 75 | 3 | | |
| YA553A D16-33-D16-93L-3T | 16 | 33 | 16 | 93 | 3 | 0,04-0,093 | |
| YA553A D18-33-D18-93L-3T | 18 | 33 | 18 | 93 | 3 | | |
| YA553A D20-38-D20-103L-3T | 20 | 38 | 20 | 103 | 3 | 0,046-0,11 | |
| | | | | | | 0,05-0,12 | |
| | | | | | | 0,055-0,13 | |
| | | | | | | 0,06-0,15 | |

Серия YA-DLC3A

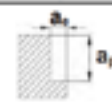
Концевые 3-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

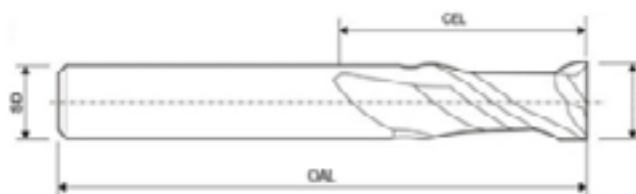


Заменить картинку со станринф 94 и схе

| Обработка | ap | ap |
|-----------|-----------|------------|
| в лез | 0.5-1.0xD | 1.x.D |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.98xD |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD |



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA-DLC3A D0.5-1-D4-50L-3T | 0,5 | 1 | 4 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,016 |
| YA-DLC3A D0.8-3-D4-50L-3T | 0,8 | 3 | 4 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,016 |
| YA-DLC3A D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,025 |
| YA-DLC3A D1.5-5-D4-50L-3T | 1,5 | 5 | 4 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,025 |
| YA-DLC3A D3-6-D4-50L-3T | 3 | 6 | 4 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,008-0,015 |
| YA-DLC3A D3.5-8-D4-50L-3T | 3,5 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA-DLC3A D3-8-D4-50L-3T | 3 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA-DLC3A D3-9-D4-75L-3T | 3 | 9 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA-DLC3A D3-13-D4-100L-3T | 3 | 13 | 4 | 100 | 3 | 15-1500 | 0,015-0,027 |
| YA-DLC3A D4-13-D4-50L-3T | 4 | 13 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA-DLC3A D4-13-D4-75L-3T | 4 | 13 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA-DLC3A D4-16-D4-100L-3T | 4 | 16 | 4 | 100 | 3 | | |
| YA-DLC3A D5-15-D5-50L-3T | 5 | 15 | 5 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,02-0,037 |
| YA-DLC3A D5-15-D6-50L-3T | 5 | 15 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA-DLC3A D5-15-D6-75L-3T | 5 | 15 | 6 | 75 | 3 | | |
| YA-DLC3A D5-30-D6-100L-3T | 5 | 30 | 6 | 100 | 3 | | |
| YA-DLC3A D6-18-D6-50L-3T | 6 | 18 | 6 | 50 | 3 | 15-1500 | 0,025-0,048 |
| YA-DLC3A D6-34-D6-75L-3T | 6 | 34 | 6 | 75 | 3 | | |
| YA-DLC3A D6-34-D6-100L-3T | 6 | 34 | 6 | 100 | 3 | | |
| YA-DLC3A D8-34-D8-60L-3T | 8 | 34 | 8 | 60 | 3 | | |
| YA-DLC3A D8-34-D8-75L-3T | 8 | 34 | 8 | 75 | 3 | 15-1500 | 0,03-0,053 |
| YA-DLC3A D8-33-D8-100L-3T | 8 | 33 | 8 | 100 | 3 | | |
| YA-DLC3A D8-33-D8-150L-3T | 8 | 33 | 8 | 150 | 3 | | |
| YA-DLC3A D10-30-D10-75L-3T | 10 | 30 | 10 | 75 | 3 | | |
| YA-DLC3A D10-30-D10-100L-3T | 10 | 30 | 10 | 100 | 3 | 15-1500 | 0,035-0,072 |
| YA-DLC3A D10-40-D10-150L-3T | 10 | 40 | 10 | 150 | 3 | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

Серия YA-DLC3A Концевые 3-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | | |
|--|----------|---------------|------------|
| | N | Твердый сплав | MG Carbide |
|--|----------|---------------|------------|

| Обработка | ap | ap | |
|-----------|-----------|------------|--|
| в лаз | 0.5-1.0xD | 1 x D | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

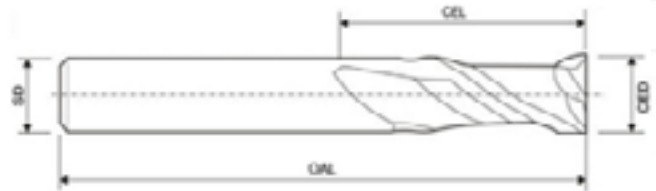


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA-DLC3A D12-36-D12-75L-3T | 13 | 36 | 13 | 75 | 3 | 15-1500 | 0,04-0,093 |
| YA-DLC3A D12-36-D12-100L-3T | 13 | 36 | 13 | 100 | 3 | | |
| YA-DLC3A D12-48-D12-150L-3T-3T | 13 | 48 | 13 | 150 | 3 | | |
| YA-DLC3A D16-48-D16-100L-3T-3T | 16 | 48 | 16 | 100 | 3 | 15-1500 | 0,05-0,12 |
| YA-DLC3A D16-64-D16-150L-3T | 16 | 64 | 16 | 150 | 3 | | |
| YA-DLC3A D20-50-D20-100L-3T | 20 | 50 | 20 | 100 | 3 | 15-1500 | 0,06-0,15 |
| YA-DLC3A D20-60-D20-150L-3T | 20 | 60 | 20 | 150 | 3 | | |

Серия YA553LG

Концевые 3-х зубые фрезы

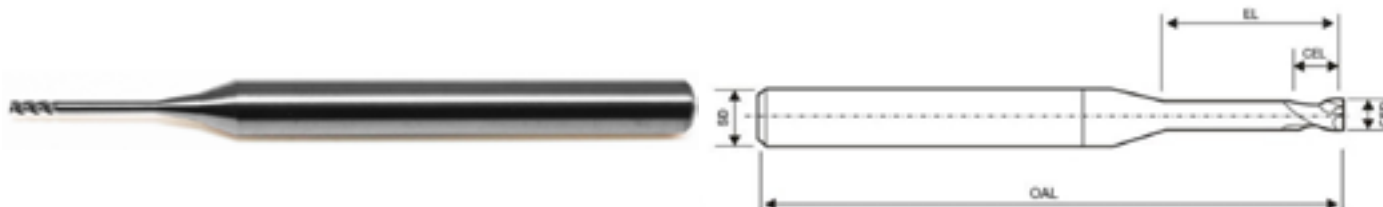
Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|---|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553LG D1-1.5-4-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 4 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,005-0,01 |
| YA553LG D1-1.5-5-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 5 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-6-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 6 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-8-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 8 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-10-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 10 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-13-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 13 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-14-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 14 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-16-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 16 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-18-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 18 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-30-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 30 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1-1.5-30-d0.95-D4-60L-3T | 1 | 1,5 | 30 | 0,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-6-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 6 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,005-0,01 |
| YA553LG D1.5-3.3-8-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 8 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-10-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 10 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-13-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 13 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-14-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 14 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-16-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 16 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-18-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 18 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-30-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 30 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-35-d1.45-D4-60L-3T | 1,5 | 3,3 | 35 | 1,45 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D1.5-3.3-30-d1.45-D4-60L-3T | 1,5 | 3,3 | 30 | 1,45 | 4 | 60 | 3 | | |

Серия YA553LG

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|---|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

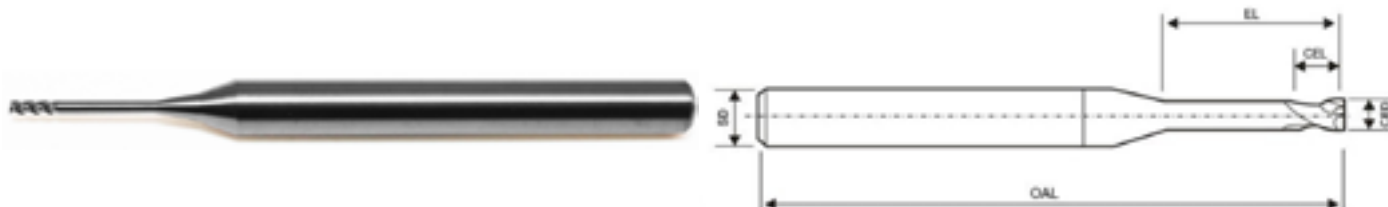


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA553LG D3-3-8-d1.95-d4-50L-3T | 3 | 3 | 8 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,011-0,02 |
| YA553LG D3-3-10-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 10 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-13-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 13 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-14-d1.5-D4-50L-3T | 3 | 3 | 14 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-16-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 16 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-18-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 18 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-30-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 30 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-35-d1.95-D4-60L-3T | 3 | 3 | 35 | 1,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D3-3-30-d1.95-D4-60L-3T | 3 | 3 | 30 | 1,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-13-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 13 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-14-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 14 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-16-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 16 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-18-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 18 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-30-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 30 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-35-d3.9-D4-60L-3T | 3 | 4,5 | 35 | 3,9 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D3-4.5-30-d3.9-D4-60L-3T | 3 | 4,5 | 30 | 3,9 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-8-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 8 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,011-0,02 |
| YA553LG D3.5-3.8-10-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 10 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-13-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 13 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-14-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 14 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-16-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 16 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-18-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 18 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-30-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 30 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-35-d3.4-D4-60L-3T | 3,5 | 3,8 | 35 | 3,4 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-30-d3.4-D4-60L-3T | 3,5 | 3,8 | 30 | 3,4 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG D3.5-3.8-30-d3.4-D4-60L-3T | 3,5 | 3,8 | 30 | 3,4 | 4 | 60 | 3 | | |

Серия YA553LG

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

| | | |
|---|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
| | | |



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

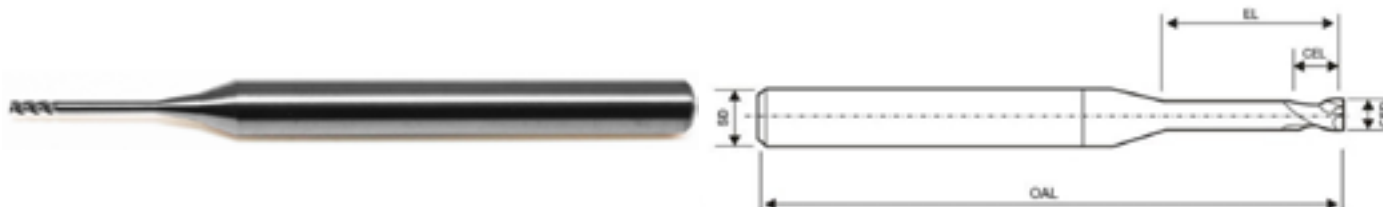


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

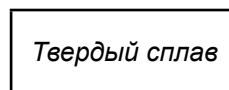
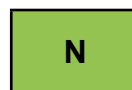
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553LG D4-8-d3.9-35-D4-75L-3T | 4 | 8 | 35 | 3,9 | 4 | 75 | 3 | 31 - 1500 | 0,015-0,027 |
| YA553LG D4-10-d3.9-35-D4-75L-3T | 4 | 10 | 35 | 3,9 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA553LG D4-13-d3.9-35-D4-75L-3T | 4 | 13 | 35 | 3,9 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA553LG D5-15-d4.75-35-D6-75L-3T | 5 | 15 | 35 | 4,75 | 6 | 75 | 3 | 31 - 1500 | 0,02-0,037 |
| YA553LG D6-13-d4.7-35-D6-75L-3T | 6 | 13 | 35 | 4,7 | 6 | 75 | 3 | | |
| YA553LG D6-18-d4.7-35-D6-75L-3T | 6 | 18 | 35 | 4,7 | 6 | 75 | 3 | 31 - 1500 | 0,025-0,048 |
| YA553LG D8-30-d7.7-50-D8-90L-3T | 8 | 30 | 50 | 7,7 | 8 | 90 | 3 | | |
| YA553LG D10-35-d9.7-60-D10-100L-3T | 10 | 35 | 60 | 9,7 | 10 | 100 | 3 | 31 - 1500 | 0,035-0,072 |
| YA553LG D12-36-d11.7-60-D12-100L-3T | 12 | 36 | 60 | 11,7 | 12 | 100 | 3 | | |
| YA553LG D14-36-D12,7-100-D14-150L-3T | 14 | 36 | 100 | 13,7 | 14 | 150 | 3 | 31 - 1500 | 0,046-0,11 |
| YA553LG D16-33-d15,7-100-D16-150L-3T | 16 | 33 | 100 | 15,7 | 16 | 150 | 3 | | |
| YA553LG D18-33-d17.7-100-D18-150L-3T | 18 | 33 | 100 | 17,7 | 18 | 150 | 3 | 31 - 1500 | 0,055-0,13 |
| YA553LG D20-38-19.7-110-D20-150L-3T | 20 | 38 | 110 | 19,7 | 20 | 150 | 3 | | |

Серия YA553LG-DLC Концевые 3-х зубые фрезы Удлиненная рабочая часть с обнижением

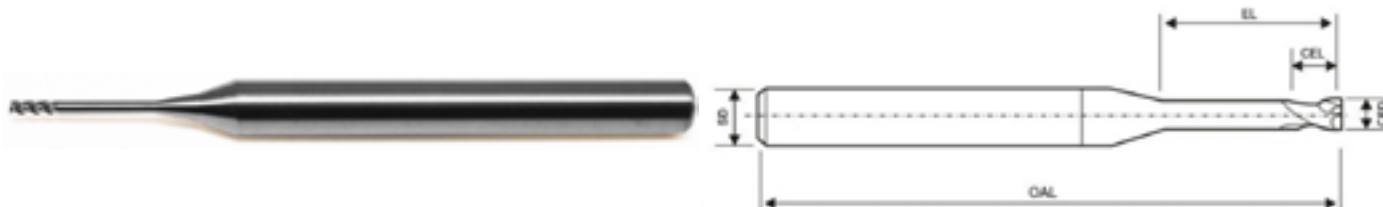
Обработка материалов группы



Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

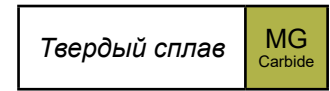
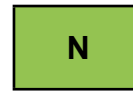
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA553LG-DLC D1-1.5-4-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 4 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,005-0,01 |
| YA553LG-DLC D1-1.5-5-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 5 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-6-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 6 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-8-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 8 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-10-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 10 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-13-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 13 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-14-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 14 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-16-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 16 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-18-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 18 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-30-d0.95-D4-50L-3T | 1 | 1,5 | 30 | 0,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-30-d0.95-D4-60L-3T | 1 | 1,5 | 30 | 0,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1-1.5-30-d0.95-D4-60L-3T | 1 | 1,5 | 30 | 0,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-6-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 6 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,005-0,01 |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-8-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 8 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-10-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 10 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-13-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 13 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-14-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 14 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-16-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 16 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-18-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 18 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-30-d1.45-D4-50L-3T | 1,5 | 3,3 | 30 | 1,45 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-35-d1.45-D4-60L-3T | 1,5 | 3,3 | 35 | 1,45 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D1.5-3.3-30-d1.45-D4-60L-3T | 1,5 | 3,3 | 30 | 1,45 | 4 | 60 | 3 | | |

Серия YA553LG-DLC Концевые 3-х зубые фрезы Удлиненная рабочая часть с обнижением

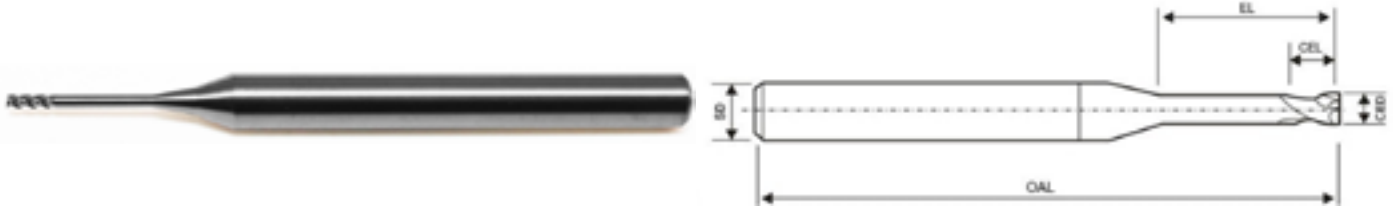
Обработка материалов группы



Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

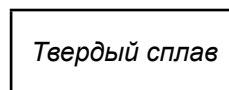
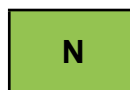
| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA553LG-DLC D3-3-8-d1.95-d4-50L-3T | 3 | 3 | 8 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,011-0,02 |
| YA553LG-DLC D3-3-10-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 10 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-13-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 13 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-14-d1.5-D4-50L-3T | 3 | 3 | 14 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-16-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 16 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-18-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 18 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-30-d1.95-D4-50L-3T | 3 | 3 | 30 | 1,95 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-35-d1.95-D4-60L-3T | 3 | 3 | 35 | 1,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-3-30-d1.95-D4-60L-3T | 3 | 3 | 30 | 1,95 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-13-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 13 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-14-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 14 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-16-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 16 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-18-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 18 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-30-d3.9-D4-50L-3T | 3 | 4,5 | 30 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-35-d3.9-D4-60L-3T | 3 | 4,5 | 35 | 3,9 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3-4.5-30-d3.9-D4-60L-3T | 3 | 4,5 | 30 | 3,9 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-8-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 8 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | 31 - 1500 | 0,011-0,02 |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-10-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 10 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-13-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 13 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-14-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 14 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-16-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 16 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-18-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 18 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-30-d3.4-D4-50L-3T | 3,5 | 3,8 | 30 | 3,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-35-d3.4-D4-60L-3T | 3,5 | 3,8 | 35 | 3,4 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-30-d3.4-D4-60L-3T | 3,5 | 3,8 | 30 | 3,4 | 4 | 60 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D3.5-3.8-30-d3.4-D4-60L-3T | 3,5 | 3,8 | 30 | 3,4 | 4 | 60 | 3 | | |

Серия YA553LG-DLC

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

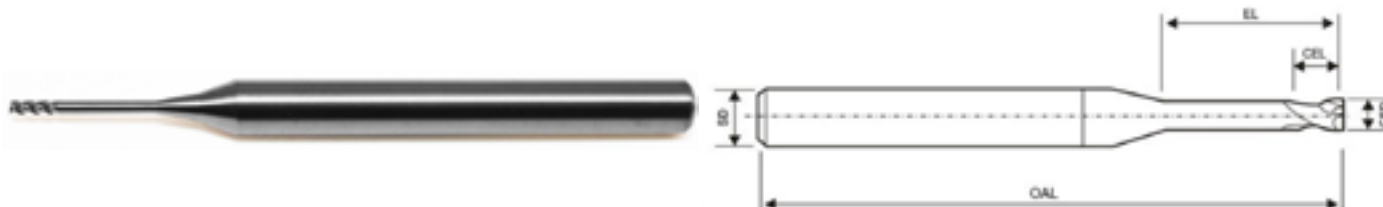
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|--|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA553LG-DLC D4-8-d3.9-35-D4-75L-3T | 4 | 8 | 35 | 3,9 | 4 | 75 | 3 | 31 - 1500 | 0,015-0,027 |
| YA553LG-DLC D4-10-d3.9-35-D4-75L-3T | 4 | 10 | 35 | 3,9 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D4-13-d3.9-35-D4-75L-3T | 4 | 13 | 35 | 3,9 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D5-15-d4.75-35-D6-75L-3T | 5 | 15 | 35 | 4,75 | 6 | 75 | 3 | 31 - 1500 | 0,02-0,037 |
| YA553LG-DLC D6-13-d4.7-35-D6-75L-3T | 6 | 13 | 35 | 4,7 | 6 | 75 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D6-18-d4.7-35-D6-75L-3T | 6 | 18 | 35 | 4,7 | 6 | 75 | 3 | 31 - 1500 | 0,03-0,053 |
| YA553LG-DLC D8-30-d7.7-50-D8-90L-3T | 8 | 30 | 50 | 7,7 | 8 | 90 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D10-35-d9.7-60-D10-100L-3T | 10 | 35 | 60 | 9,7 | 10 | 100 | 3 | 31 - 1500 | 0,035-0,072 |
| YA553LG-DLC D12-36-d11.7-60-D12-100L-3T | 12 | 36 | 60 | 11,7 | 12 | 100 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D14-36-d12,7-100-D14-150L-3T | 14 | 36 | 100 | 13,7 | 14 | 150 | 3 | 31 - 1500 | 0,046-0,11 |
| YA553LG-DLC D16-33-d15,7-100-D16-150L-3T | 16 | 33 | 100 | 15,7 | 16 | 150 | 3 | | |
| YA553LG-DLC D18-33-d17,7-100-D18-150L-3T | 18 | 33 | 100 | 17,7 | 18 | 150 | 3 | 31 - 1500 | 0,055-0,13 |
| YA553LG-DLC D20-38-19,7-110-D20-150L-3T | 20 | 38 | 110 | 19,7 | 20 | 150 | 3 | | |

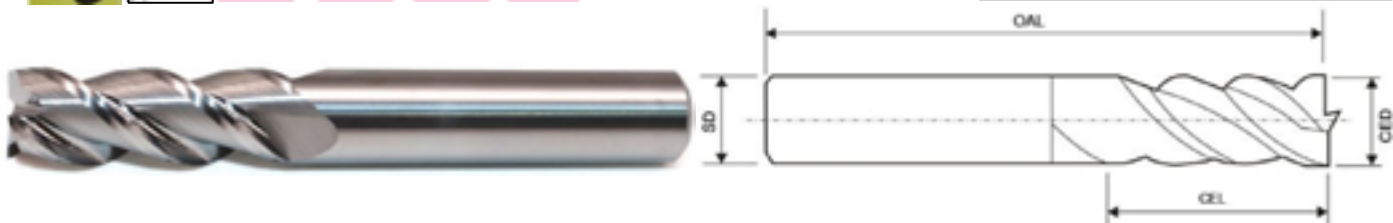
Серия YA553F Концевые 3-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| | | | |
|-----------|-----------|------------|--|
| Обработка | ар | ал | |
| в лез | 0,5-1,0xD | 1 x D | |
| черновая | 0,5-1,0xD | 0,5-0,90xD | |
| чистовая | 1,0-2,0xD | 0,05-1,0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA553F D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | 31-900 | 0,005-0,01 |
| YA553F D1.5-4.5-D4-50L-3T | 1,5 | 4,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553F D2-6-D4-50L-3T | 2 | 6 | 4 | 50 | 3 | 31-900 | 0,008-0,015 |
| YA553F D2.5-7.5-D4-50L-3T | 2,5 | 7,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553F D3-9-D3-50L-3T | 3 | 9 | 3 | 50 | 3 | 31-900 | 0,011-0,02 |
| YA553F D3-9-D4-50L-3T | 3 | 9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553F D4-12-D4-50L-3T | 4 | 12 | 4 | 50 | 3 | 31-900 | 0,015-0,027 |
| YA553F D4-14-D4-75L-3T | 4 | 14 | 4 | 75 | 3 | | |
| YA553F D4-20-D4-100L-3T | 4 | 20 | 4 | 100 | 3 | 31-900 | 0,02-0,037 |
| YA553F D5-15-D6-50L-3T | 5 | 15 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553F D5-20-D6-100L-3T | 5 | 20 | 6 | 100 | 3 | 31-900 | 0,025-0,048 |
| YA553F D6-18-D6-50L-3T | 6 | 18 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553F D6-20-D6-50L-3T | 6 | 20 | 6 | 50 | 3 | 31-900 | 0,025-0,048 |
| YA553F D6-30-D6-75L-3T | 6 | 30 | 6 | 75 | 3 | | |
| YA553F D6-25-D6-100L-3T | 6 | 25 | 6 | 100 | 3 | 31-900 | 0,03-0,053 |
| YA553F D6-40-D6-100L-3T | 6 | 40 | 6 | 100 | 3 | | |
| YA553F D7-21-D8-60L-3T | 7 | 21 | 8 | 60 | 3 | 31-900 | 0,035-0,072 |
| YA553F D8-24-D8-60L-3T | 8 | 24 | 8 | 60 | 3 | | |
| YA553F D8-35-D8-100L-3T | 8 | 35 | 8 | 100 | 3 | 31-900 | 0,04-0,093 |
| YA553F D8-50-D8-150L-3T | 8 | 50 | 8 | 150 | 3 | | |
| YA553F D10-30-D10-75L-3T | 10 | 30 | 10 | 75 | 3 | 31-900 | 0,04-0,093 |
| YA553F D10-40-D10-100L-3T | 10 | 40 | 10 | 100 | 3 | | |
| YA553F D10-55-D10-150L-3T | 10 | 55 | 10 | 150 | 3 | 31-900 | 0,05-0,12 |
| YA553F D12-36-D12-75L-3T | 12 | 36 | 12 | 75 | 3 | | |
| YA553F D12-45-D12-100L-3T | 12 | 45 | 12 | 100 | 3 | 31-900 | 0,05-0,12 |
| YA553F D12-60-D12-150L-3T | 12 | 60 | 12 | 150 | 3 | | |
| YA553F D16-45-D16-100L-3T | 16 | 45 | 16 | 100 | 3 | 31-900 | 0,05-0,12 |
| YA553F D16-70-D16-150L-3T | 16 | 70 | 16 | 150 | 3 | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

Серия YA553S Концевые 3-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы

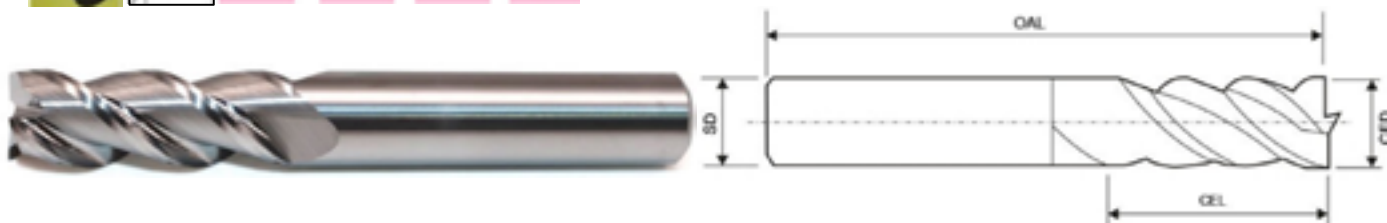


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553S D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | 31-900 | 0,005-0,01 |
| YA553S D1.5-4.5-D4-50L-3T | 1,5 | 4,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553S D2-6-D4-50L-3T | 2 | 6 | 4 | 50 | 3 | | 0,008-0,015 |
| YA553S D2.5-7.5-D4-50L-3T | 2,5 | 7,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553S D3-9-D3-50L-3T | 3 | 9 | 3 | 50 | 3 | | 0,011-0,02 |
| YA553S D3-9-D4-50L-3T | 3 | 9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553S D4-12-D4-50L-3T | 4 | 12 | 4 | 50 | 3 | | 0,015-0,027 |
| YA553S D5-15-D6-50L-3T | 5 | 15 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553S D6-18-D6-50L-3T | 6 | 18 | 6 | 50 | 3 | | 0,025-0,048 |
| YA553S D6-20-D6-50L-3T | 6 | 20 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553S D7-21-D8-60L-3T | 7 | 21 | 8 | 60 | 3 | | 0,03-0,053 |
| YA553S D8-24-D8-60L-3T | 8 | 24 | 8 | 60 | 3 | | |
| YA553S D10-30-D10-75L-3T | 10 | 30 | 10 | 75 | 3 | | 0,035-0,072 |
| YA553S D12-36-D12-75L-3T | 12 | 36 | 12 | 75 | 3 | | |

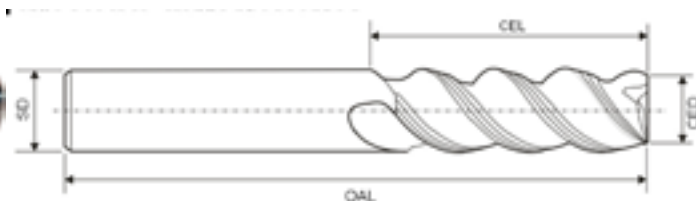
Серия YA553HL Концевые 3-х зубые фрезы Чистовая обработка

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| Обработка | ap | af | |
|-----------|-----------|------------|--|
| в лаз | 0.5-1.0xD | 1 x D | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553HL D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | 31-1500 | 0,005-0,01 |
| YA553HL D1.5-5-D4-50L-3T | 1,5 | 5 | 4 | 50 | 3 | | 0,008-0,015 |
| YA553HL D2-6-D4-50L-3T | 2 | 6 | 4 | 50 | 3 | | 0,011-0,02 |
| YA553HL D2.5-8-D4-50L-3T | 2,5 | 8 | 4 | 50 | 3 | | 0,015-0,027 |
| YA553HL D3-9-D4-50L-3T | 3 | 9 | 4 | 50 | 3 | | 0,02-0,037 |
| YA553HL D4-12-D4-50L-3T | 4 | 12 | 4 | 50 | 3 | | 0,025-0,048 |
| YA553HL D5-15-D6-50L-3T | 5 | 15 | 6 | 50 | 3 | | 0,03-0,053 |
| YA553HL D6-18-D6-50L-3T | 6 | 18 | 6 | 50 | 3 | | 0,035-0,072 |
| YA553HL D7-21-D8-60L-3T | 7 | 21 | 8 | 60 | 3 | | 0,04-0,093 |
| YA553HL D8-24-D8-60L-3T | 8 | 24 | 8 | 60 | 3 | | 0,046-0,11 |
| YA553HL D9-27-D10-75L-3T | 9 | 27 | 10 | 75 | 3 | | 0,05-0,12 |
| YA553HL D10-30-D10-75L-3T | 10 | 30 | 10 | 75 | 3 | | 0,06-0,15 |
| YA553HL D11-33-D12-75L-3T | 11 | 33 | 12 | 75 | 3 | | |
| YA553HL D12-36-D12-75L-3T | 12 | 36 | 12 | 75 | 3 | | |
| YA553HL D14-45-D14-100L-3T | 14 | 45 | 14 | 100 | 3 | | |
| YA553HL D16-50-D6-100L-3T | 16 | 50 | 16 | 100 | 3 | | |
| YA553HL D20-50-D20-100L-3T | 20 | 50 | 20 | 100 | 3 | | |

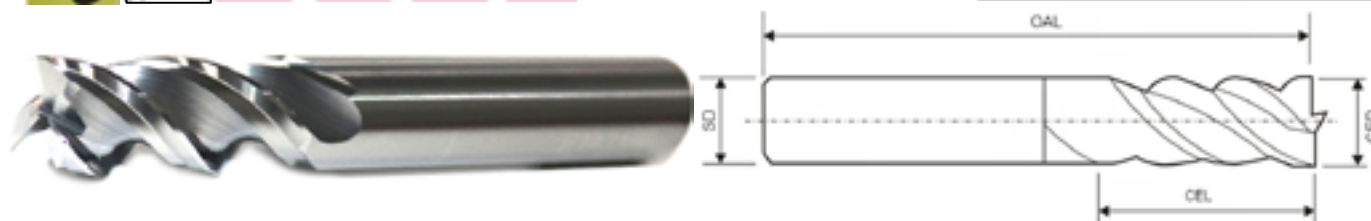
Серия YA553HE Концевые 3-х зубые фрезы Чистовая обработка

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| | | | |
|-----------|-----------|------------|--|
| Обработка | ар | ал | |
| в лез | 0.5-1.0xD | 1xD | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.98xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553HE D1-3-D4-50L-3T | 1 | 3 | 4 | 50 | 3 | 31-1500 | 0,005-0,01 |
| YA553HE D1.5-5-D4-50L-3T | 1,5 | 5 | 4 | 50 | 3 | | 0,008-0,015 |
| YA553HE D2-6-D4-50L-3T | 2 | 6 | 4 | 50 | 3 | | 0,011-0,02 |
| YA553HE D2.5-8-D4-50L-3T | 2,5 | 8 | 4 | 50 | 3 | | 0,015-0,027 |
| YA553HE D3-12-D6-50L-3T | 3 | 12 | 6 | 50 | 3 | | 0,02-0,037 |
| YA553HE D3-8-D6-50L-3T | 3 | 8 | 6 | 50 | 3 | | 0,025-0,048 |
| YA553HE D4-11-D6-50L-3T | 4 | 11 | 6 | 50 | 3 | | 0,03-0,053 |
| YA553HE D4-16-D6-55L-3T | 4 | 16 | 6 | 55 | 3 | | 0,035-0,072 |
| YA553HE D5-13-D6-50L-3T | 5 | 13 | 6 | 50 | 3 | | 0,04-0,093 |
| YA553HE D5-20-D6-60L-3T | 5 | 20 | 6 | 60 | 3 | | 0,046-0,11 |
| YA553HE D6-16-D6-50L-3T | 6 | 16 | 6 | 50 | 3 | | 0,05-0,12 |
| YA553HE D6-24-D6-65L-3T | 6 | 24 | 6 | 65 | 3 | | 0,055-0,13 |
| YA553HE D8-20-D6-60L-3T | 8 | 20 | 8 | 60 | 3 | | 0,06-0,15 |
| YA553HE D8-32-D8-90L-3T | 8 | 32 | 8 | 90 | 3 | | |
| YA553HE D10-25-D10-72L-3T | 10 | 25 | 10 | 72 | 3 | | |
| YA553HE D10-40-D10-100L-3T | 10 | 40 | 10 | 100 | 3 | | |
| YA553HE D12-30-D12-75L-3T | 12 | 30 | 12 | 75 | 3 | | |
| YA553HE D12-48-D12-110L-3T | 12 | 48 | 12 | 110 | 3 | | |
| YA553HE D14-35-D16-100L-3T | 14 | 35 | 16 | 100 | 3 | | |
| YA553HE D16-40-D16-100L-3T | 16 | 40 | 16 | 100 | 3 | | |
| YA553HE D16-64-D16-140L-3T | 16 | 64 | 16 | 140 | 3 | | |
| YA553HE D18-40-D20-100L-3T | 18 | 40 | 20 | 100 | 3 | | |
| YA553HE D20-40-D20-100L-3T | 20 | 40 | 20 | 100 | 3 | | |

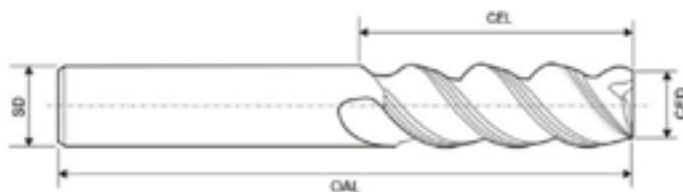
Серия YA553YC Концевые 3-х зубые фрезы Чистовая обработка

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553YC D3-9-D4-50L-3T | 3 | 9 | 4 | 50 | 3 | 94- 1500 | 0,011-0,02 |
| YA553YC D3-9-D6-50L-3T | 3 | 9 | 6 | 50 | 3 | | 0,015-0,027 |
| YA553YC D4-12-D4-50L-3T | 4 | 12 | 4 | 50 | 3 | | 0,02-0,037 |
| YA553YC D4-12-D6-50L-3T | 4 | 12 | 6 | 50 | 3 | | 0,025-0,048 |
| YA553YC D5-15-D6-50L-3T | 5 | 15 | 6 | 50 | 3 | | 0,03-0,053 |
| YA553YC D6-18-D6-50L-3T | 6 | 18 | 6 | 50 | 3 | | 0,035-0,072 |
| YA553YC D8-24-D8-60L-3T | 8 | 24 | 8 | 60 | 3 | | 0,04-0,093 |
| YA553YC D10-30-D10-75L-3T | 10 | 30 | 10 | 75 | 3 | | 0,05-0,12 |
| YA553YC D12-36-D12-75L-3T | 12 | 36 | 12 | 75 | 3 | | 0,06-0,15 |
| YA553YC D16-50-D16-100L-3T | 16 | 50 | 16 | 100 | 3 | | |
| YA553YC D20-60-D20-120L-3T | 20 | 60 | 20 | 120 | 3 | | |

Серия YA553D Концевые 3-х зубые микрофрезы Шаг по диаметру 0.1 мм

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

Монолитные
твердосплавные фрезы



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

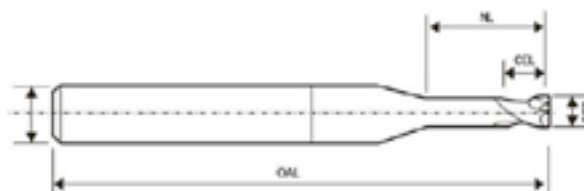


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL-3T) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL-3T) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------|----------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553D D1.1-3.3-D4-50L-3T | 1,1 | 3,3 | 4 | 50 | 3 | 34-460 | 0,03 |
| YA553D D1.2-3.6-D4-50L-3T | 1,2 | 3,6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D1.3-3.9-D4-50L-3T | 1,3 | 3,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D1.4-4.2-D4-50L-3T | 1,4 | 4,2 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D1.6-4.8-D4-50L-3T | 1,6 | 4,8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D1.7-5.1-D4-50L-3T | 1,7 | 5,1 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D1.8-5.4-D4-50L-3T | 1,8 | 5,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D1.9-5.7-D4-50L-3T | 1,9 | 5,7 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.1-6.3-D4-50L-3T | 2,1 | 6,3 | 4 | 50 | 3 | 34-460 | 0,035 |
| YA553D D2.2-6.6-D4-50L-3T | 2,2 | 6,6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.3-6.9-D4-50L-3T | 2,3 | 6,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.4-7.2-D4-50L-3T | 2,4 | 7,2 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.6-7.8-D4-50L-3T | 2,6 | 7,8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.7-8.1-D4-50L-3T | 2,7 | 8,1 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.8-8.4-D4-50L-3T | 2,8 | 8,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D2.9-8.7-D4-50L-3T | 2,9 | 8,7 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.1-9.3-D4-50L-3T | 3,1 | 9,3 | 4 | 50 | 3 | 34-460 | 0,035 |
| YA553D D3.2-9.6-D4-50L-3T | 3,2 | 9,6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.3-9.9-D4-50L-3T | 3,3 | 9,9 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.4-10.2-D4-50L-3T | 3,4 | 10,2 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.5-10.5-D4-50L-3T | 3,5 | 10,5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.6-10.8-D4-50L-3T | 3,6 | 10,8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.7-11.1-D4-50L-3T | 3,7 | 11,1 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.8-11.4-D4-50L-3T | 3,8 | 11,4 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553D D3.9-11.7-D4-50L-3T | 3,9 | 11,7 | 4 | 50 | 3 | | |

Серия YA553D

Концевые 3-х зубые микрофрезы

Шаг по диаметру 0.1 мм

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| | | | |
|-----------|-----------|------------|--|
| Обработка | ap | ap | |
| в лез | 0.5-1.0xD | 1 x D | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

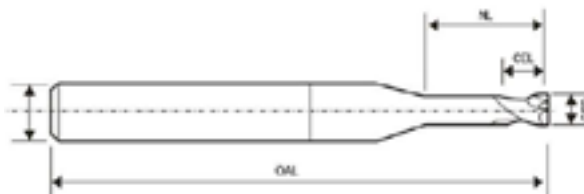


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL-3T) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL-3T) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------|----------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553D D4.1-12.3-D6-50L-3T | 4,1 | 12,3 | 6 | 50 | 3 | 34-460 | 0,015-0,027 |
| YA553D D4.2-12.6-D6-50L-3T | 4,2 | 12,6 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.3-12.9-D6-50L-3T | 4,3 | 12,9 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.4-13.2-D6-50L-3T | 4,4 | 13,2 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.5-13.5-D6-50L-3T | 4,5 | 13,5 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.6-13.8-D6-50L-3T | 4,6 | 13,8 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.7-14.1-D6-50L-3T | 4,7 | 14,1 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.8-14.4-D6-50L-3T | 4,8 | 14,4 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D4.9-14.7-D6-50L-3T | 4,9 | 14,7 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.1-15.3-D6-50L-3T | 5,1 | 15,3 | 6 | 50 | 3 | 34-460 | 0,02-0,037 |
| YA553D D5.2-15.6-D6-50L-3T | 5,2 | 15,6 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.3-15.9-D6-50L-3T | 5,3 | 15,9 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.4-16.2-D6-50L-3T | 5,4 | 16,2 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.5-16.5-D6-50L-3T | 5,5 | 16,5 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.6-16.8-D6-50L-3T | 5,6 | 16,8 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.7-17.1-D6-50L-3T | 5,7 | 17,1 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.8-17.4-D6-50L-3T | 5,8 | 17,4 | 6 | 50 | 3 | | |
| YA553D D5.9-17.7-D6-50L-3T | 5,9 | 17,7 | 6 | 50 | 3 | | |

Серия YA553LA Концевые 3-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|

| Обработка | ар | ал | |
|-----------|-----------|------------|--|
| в лаз | 0.5-1.0xD | 1xD | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.98xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

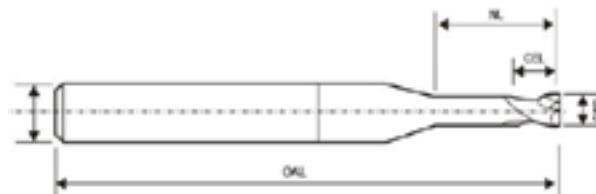


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553LA D1-4-D4-50L-3T | 1 | 4 | 4 | 50 | 3 | 31-235 | 0,005-0,01 |
| YA553LA D1-5-D4-50L-3T | 1 | 5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1-6-D4-50L-3T | 1 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1-8-D4-50L-3T | 1 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1-10-D4-50L-3T | 1 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.2-5-D4-50L-3T | 1,2 | 5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.2-6-D4-50L-3T | 1,2 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.2-8-D4-50L-3T | 1,2 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.3-5-D4-50L-3T | 1,3 | 5 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.3-6-D4-50L-3T | 1,3 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.3-8-D4-50L-3T | 1,3 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.4-6-D4-50L-3T | 1,4 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.4-8-D4-50L-3T | 1,4 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.4-10-D4-50L-3T | 1,4 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.5-6-D4-50L-3T | 1,5 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.5-8-D4-50L-3T | 1,5 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.5-10-D4-50L-3T | 1,5 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.5-12-D4-50L-3T | 1,5 | 12 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.6-6-D4-50L-3T | 1,6 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.6-8-D4-50L-3T | 1,6 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.6-10-D4-50L-3T | 1,6 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.8-6-D4-50L-3T | 1,8 | 6 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.8-8-D4-50L-3T | 1,8 | 8 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D1.8-10-D4-50L-3T | 1,8 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

Серия YA553LA Концевые 3-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| N | Твердый сплав | MG Carbide |
|----------|---------------|---------------|



| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

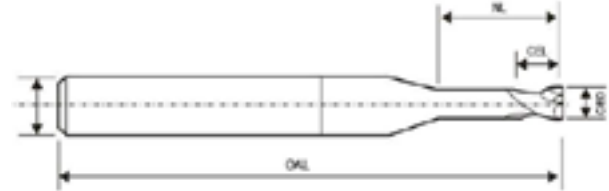


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|------------|-------------|
| YA553LA D2-8-D4-50L-3T | 2 | 8 | 4 | 50 | 3 | 31-235 | 0,008-0,015 |
| YA553LA D2-10-D4-50L-3T | 2 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D2-12-D4-50L-3T | 2 | 12 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D2.5-10-D4-50L-3T | 2,5 | 10 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D2.5-12-D4-50L-3T | 2,5 | 12 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D2.5-14-D4-50L-3T | 2,5 | 14 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D3-12-D4-50L-3T | 3 | 12 | 4 | 50 | 3 | 31-235 | 0,011-0,02 |
| YA553LA D3-14-D4-50L-3T | 3 | 14 | 4 | 50 | 3 | | |
| YA553LA D3-16-D4-50L-3T | 3 | 16 | 4 | 50 | 3 | | |

Серия YA553R Концевые 3-х зубые фрезы Черновая обработка

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|----------------------|----------------------|
| N | <i>Твердый сплав</i> | MG Carbide |
|----------|----------------------|----------------------|



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | | | | ● | | | |

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|------------|-------------|
| YA553LA D4-10-D4-50L-4T | 4 | 10 | 4 | 50 | 3 | 125-1500 | 0,04-0,045 |
| YA553LA D5-12-D6-50L-4T | 5 | 12 | 6 | 50 | 3 | | 0,045-0,05 |
| YA553LA D6-15-D6-50L-4T | 6 | 15 | 6 | 50 | 3 | | 0,05-0,06 |
| YA553LA D8-20-D8-60L-4T | 8 | 20 | 8 | 60 | 3 | | 0,055-0,07 |
| YA553LA D10-25-D10-75L-4T | 10 | 25 | 10 | 75 | 3 | | 0,06-0,08 |
| YA553LA D12-30-D12-75L-4T | 12 | 30 | 12 | 75 | 3 | | 0,065-0,09 |
| YA553LA D14-35-D14-90L-4T | 14 | 35 | 14 | 90 | 3 | | 0,07-0,1 |
| YA553LA D16-40-D16-100L-4T | 16 | 40 | 16 | 100 | 3 | | 0,075-0,11 |
| YA553LA D20-40-D20-100L-4T | 20 | 50 | 20 | 100 | 3 | | 0,08-0,12 |

Серия YP602M

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlxSiN |
| K | | |
| S | | |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP602M D0.1-0.2-D4-50L-2T | 0,1 | 0,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.15-0.3-D4-50L-2T | 0,15 | 0,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.2-0.4-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.21-0.42-D4-50L-2T | 0,21 | 0,42 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.22-0.44-D4-50L-2T | 0,22 | 0,44 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.23-0.46-D4-50L-2T | 0,23 | 0,46 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.24-0.48-D4-50L-2T | 0,24 | 0,48 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.25-0.5-D4-50L-2T | 0,25 | 0,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.26-0.52-D4-50L-2T | 0,26 | 0,52 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.27-0.54-D4-50L-2T | 0,27 | 0,54 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.28-0.56-D4-50L-2T | 0,28 | 0,56 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.29-0.58-D4-50L-2T | 0,29 | 0,58 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.3-0.6-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.31-0.62-D4-50L-2T | 0,31 | 0,62 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.32-0.64-D4-50L-2T | 0,32 | 0,64 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.33-0.66-D4-50L-2T | 0,33 | 0,66 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.34-0.68-D4-50L-2T | 0,34 | 0,68 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.35-0.7-D4-50L-2T | 0,35 | 0,7 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.36-0.72-D4-50L-2T | 0,36 | 0,72 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP602M

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-160 | 0,001 | 15-100 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 |

CED (мм) - диаметр фрезы
 Vc (м/мин) - скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YP602M

Концевые 2-х зубые микрофрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlxSiN |
| K | | |
| S | | |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP602M D0.37-0.74-D4-50L-2T | 0,37 | 0,74 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.38-0.76-D4-50L-2T | 0,38 | 0,76 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.39-0.78-D4-50L-2T | 0,39 | 0,78 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.4-0.8-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.41-0.82-D4-50L-2T | 0,41 | 0,82 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.42-0.84-D4-50L-2T | 0,42 | 0,84 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.43-0.86-D4-50L-2T | 0,43 | 0,86 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.44-0.88-D4-50L-2T | 0,44 | 0,88 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.45-0.9-D4-50L-2T | 0,45 | 0,9 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.46-0.92-D4-50L-2T | 0,46 | 0,92 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.47-0.94-D4-50L-2T | 0,47 | 0,94 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.48-0.96-D4-50L-2T | 0,48 | 0,96 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.49-0.98-D4-50L-2T | 0,49 | 0,98 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.5-1-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.51-1.02-D4-50L-2T | 0,51 | 1,02 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.52-1.04-D4-50L-2T | 0,52 | 1,04 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.53-1.06-D4-50L-2T | 0,53 | 1,06 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.54-1.08-D4-50L-2T | 0,54 | 1,08 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.55-1.1-D4-50L-2T | 0,55 | 1,1 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP602M

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-160 | 0,001 | 15-100 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 |

CED (мм) - диаметр фрезы
 Vc (м/мин) - скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YP602M

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlxSiN |
| K | | |
| S | | |



Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP602M D0.56-1.12-D4-50L-2T | 0,56 | 1,12 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.57-1.14-D4-50L-2T | 0,57 | 1,14 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.58-1.16-D4-50L-2T | 0,58 | 1,16 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.59-1.18-D4-50L-2T | 0,59 | 1,18 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.6-1.2-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.61-1.22-D4-50L-2T | 0,61 | 1,22 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.62-1.24-D4-50L-2T | 0,62 | 1,24 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.63-1.26-D4-50L-2T | 0,63 | 1,26 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.64-1.28-D4-50L-2T | 0,64 | 1,28 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.65-1.3-D4-50L-2T | 0,65 | 1,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.66-1.32-D4-50L-2T | 0,66 | 1,32 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.67-1.34-D4-50L-2T | 0,67 | 1,34 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.68-1.36-D4-50L-2T | 0,68 | 1,36 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.69-1.38-D4-50L-2T | 0,69 | 1,38 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.7-1.4-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.71-1.42-D4-50L-2T | 0,71 | 1,42 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.72-1.44-D4-50L-2T | 0,72 | 1,44 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.73-1.46-D4-50L-2T | 0,73 | 1,46 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.74-1.48-D4-50L-2T | 0,74 | 1,48 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP602M

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-160 | 0,001 | 15-100 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 |

CED (мм) - диаметр фрезы
 Vc (м/мин) - скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Монолитные твердосплавные фрезы

Серия YP602M

Концевые 2-х зубые микрофрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlxSiN |
| K | | |
| S | | |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP602M D0.75-1.5-D4-50L-2T | 0,75 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.76-1.52-D4-50L-2T | 0,76 | 1,52 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.77-1.54-D4-50L-2T | 0,77 | 1,54 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.78-1.56-D4-50L-2T | 0,78 | 1,56 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.79-1.58-D4-50L-2T | 0,79 | 1,58 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.8-1.6-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.81-1.62-D4-50L-2T | 0,81 | 1,62 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.82-1.64-D4-50L-2T | 0,82 | 1,64 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.83-1.66-D4-50L-2T | 0,83 | 1,66 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.84-1.68-D4-50L-2T | 0,84 | 1,68 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.85-1.7-D4-50L-2T | 0,85 | 1,7 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.86-1.72-D4-50L-2T | 0,86 | 1,72 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.87-1.74-D4-50L-2T | 0,87 | 1,74 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.88-1.76-D4-50L-2T | 0,88 | 1,76 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.89-1.78-D4-50L-2T | 0,89 | 1,78 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.9-1.8-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP602M D0.95-1.9-D4-50L-2T | 0,95 | 1,9 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP602M

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-160 | 0,001 | 15-100 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 |

CED (мм) - диаметр фрезы
 Vc (м/мин) - скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия 604F

Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|---------------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | Al ₂ SiN |
| K | | |
| S | | |

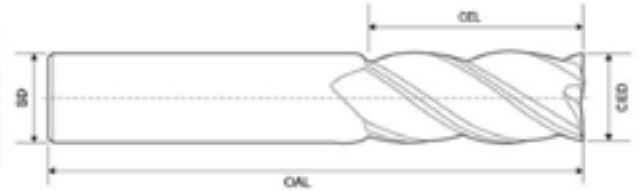


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| 604F D6-18-D6-50L-4T | 6 | 18 | 6 | 50 | 4 |
| 604F D8-24-D8-60L-4T | 8 | 24 | 8 | 60 | 4 |
| 604F D8-35-D8-75L-4T | 8 | 35 | 8 | 75 | 4 |
| 604F D8-45-D8-100L-4T | 8 | 45 | 8 | 100 | 4 |
| 604F D10-35-D10-75L-4T | 10 | 35 | 10 | 75 | 4 |
| 604F D10-30-D10-75L-4T | 10 | 30 | 10 | 75 | 4 |
| 604F D10-45-D10-100L-4T | 10 | 45 | 10 | 100 | 4 |
| 604F D10-50-D10-100L-4T | 10 | 50 | 10 | 100 | 4 |
| 604F D12-36-D12-75L-4T | 12 | 36 | 12 | 75 | 4 |
| 604F D12-50-D12-100L-4T | 12 | 50 | 12 | 100 | 4 |
| 604F D12-55-D12-100L-4T | 12 | 55 | 12 | 100 | 4 |

Серия 604F

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|-----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 6 | 55 - 200 | 0,02-0,038 | 50 - 130 | 0,023-0,039 | 100 - 275 | 0,018-0,032 | 25 - 95 | 0,015-0,031 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YH634A Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | TiN/SiN |
| K | | |
| S | | |

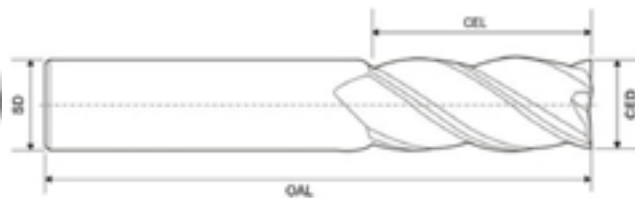


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YH634A D1-3-D4-100L-4T | 1 | 3 | 4 | 100 | 4 |
| YH634A D1-3-D4-50L-4T | 1 | 3 | 4 | 50 | 4 |
| YH634A D1-3-D4-75L-4T | 1 | 3 | 4 | 75 | 4 |
| YH634A D1.5-4-D4-50L-4T | 1,5 | 4 | 4 | 50 | 4 |
| YH634A D1.5-4.5-D4-100L-4T | 1,5 | 4,5 | 4 | 100 | 4 |
| YH634A D1.5-4.5-D4-75L-4T | 1,5 | 4,5 | 4 | 75 | 4 |
| YH634A D2-5-D4-50L-4T | 2 | 5 | 4 | 50 | 4 |
| YH634A D2-6-D4-100L-4T | 2 | 6 | 4 | 100 | 4 |
| YH634A D2-6-D4-75L-4T | 2 | 6 | 4 | 75 | 4 |

Серия YP602B

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 130 | 0,002 | 15 - 275 | 0,001 | 15 - 95 | 0,002 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,004 | | 0,003 | | 0,004 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 | | 0,007-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,014-0,022 | | 0,011-0,018 | | 0,009-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,018-0,03 | | 0,015-0,025 | | 0,012-0,024 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,023-0,039 | | 0,018-0,032 | | 0,015-0,031 |
| 7 | | 0,023-0,043 | | 0,025-0,043 | | 0,020-0,036 | | 0,016-0,04 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 9 | | 0,028-0,063 | | 0,03-0,063 | | 0,024-0,053 | | 0,02-0,05 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,049-0,11 | | 0,039-0,097 | | 0,032-0,095 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,064-0,13 | | 0,052-0,11 | | 0,043-0,108 |

CED (мм) - диаметр фрезы
Vc (м/мин) - скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YH634A Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы



| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | TiN |
| K | | |
| S | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

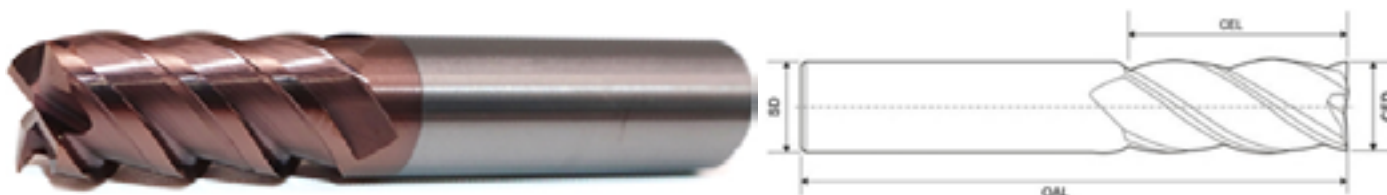


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YH634A D2.5-6.5-D4-50L-4T | 2,5 | 6,5 | 4 | 50 | 4 |
| YH634A D2.5-7.5-D4-100L-4T | 2,5 | 7,5 | 4 | 100 | 4 |
| YH634A D2.5-7.5-D4-75L-4T | 2,5 | 7,5 | 4 | 75 | 4 |
| YH634A D3-9-D3-50L-4T | 3 | 9 | 3 | 50 | 4 |
| YH634A D3-9-D4-100L-4T | 3 | 9 | 4 | 100 | 4 |
| YH634A D3-9-D4-50L-4T | 3 | 9 | 4 | 50 | 4 |
| YH634A D3-9-D4-75L-4T | 3 | 9 | 4 | 75 | 4 |
| YH634A D4-12-D4-50L-4T | 4 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YH634A D4-20-D4-100L-4T | 4 | 20 | 4 | 100 | 4 |

Серия YP602B

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 130 | 0,002 | 15 - 275 | 0,001 | 15 - 95 | 0,002 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,004 | | 0,003 | | 0,004 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 | | 0,007-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,014-0,022 | | 0,011-0,018 | | 0,009-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,018-0,03 | | 0,015-0,025 | | 0,012-0,024 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,023-0,039 | | 0,018-0,032 | | 0,015-0,031 |
| 7 | | 0,023-0,043 | | 0,025-0,043 | | 0,020-0,036 | | 0,016-0,04 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 9 | | 0,028-0,063 | | 0,03-0,063 | | 0,024-0,053 | | 0,02-0,05 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,049-0,11 | | 0,039-0,097 | | 0,032-0,095 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,064-0,13 | | 0,052-0,11 | | 0,043-0,108 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YH634A Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | TiN/SiN |
| K | | |
| S | | |

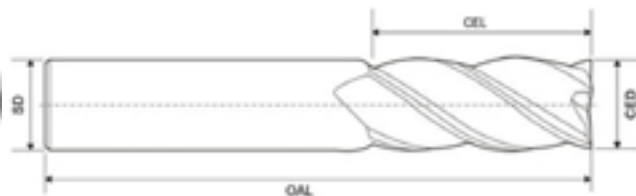


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|--------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YH634A D4-20-D4-75L-4T | 4 | 20 | 4 | 75 | 4 |
| YH634A D5-12.5-D5-50L-4T | 5 | 12,5 | 5 | 50 | 4 |
| YH634A D5-12.5-D6-50L-4T | 5 | 12,5 | 6 | 50 | 4 |
| YH634A D5-30-D6-100L-4T | 5 | 30 | 6 | 100 | 4 |
| YH634A D6-15-D6-50L-4T | 6 | 15 | 6 | 50 | 4 |
| YH634A D6-20-D6-75L-4T | 6 | 20 | 6 | 75 | 4 |
| YH634A D6-25-D6-150L-4T | 6 | 25 | 6 | 150 | 4 |
| YH634A D6-30-D6-100L-4T | 6 | 30 | 6 | 100 | 4 |
| YH634A D8-20-D8-60L-4T | 8 | 20 | 8 | 60 | 4 |

Серия YP602B

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 130 | 0,002 | 15 - 275 | 0,001 | 15 - 95 | 0,002 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,004 | | 0,003 | | 0,004 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 | | 0,007-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,014-0,022 | | 0,011-0,018 | | 0,009-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,018-0,03 | | 0,015-0,025 | | 0,012-0,024 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,023-0,039 | | 0,018-0,032 | | 0,015-0,031 |
| 7 | | 0,023-0,043 | | 0,025-0,043 | | 0,020-0,036 | | 0,016-0,04 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 9 | | 0,028-0,063 | | 0,03-0,063 | | 0,024-0,053 | | 0,02-0,05 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,049-0,11 | | 0,039-0,097 | | 0,032-0,095 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,064-0,13 | | 0,052-0,11 | | 0,043-0,108 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YH634A Концевые 4-х зубые фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | TiN/SiN |
| K | | |
| S | | |

Монолитные твердосплавные фрезы

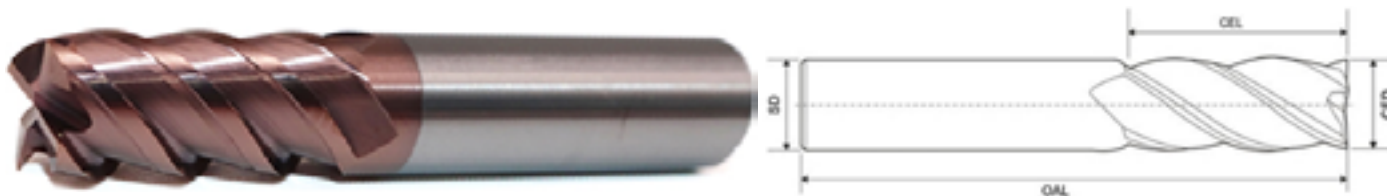


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YH634A D8-20-D8-75L-4T | 8 | 20 | 8 | 75 | 4 |
| YH634A D8-32-D8-150L-4T | 8 | 32 | 8 | 150 | 4 |
| YH634A D8-40-D8-100L-4T | 8 | 40 | 8 | 100 | 4 |
| YH634A D10-25-D10-75L-4T | 10 | 25 | 10 | 75 | 4 |
| YH634A D10-40-D10-100L-4T | 10 | 40 | 10 | 100 | 4 |
| YH634A D10-45-D10-150L-4T | 10 | 45 | 10 | 150 | 4 |
| YH634A D12-30-D12-75L-4T | 12 | 30 | 12 | 75 | 4 |
| YH634A D12-45-D12-100L-4T | 12 | 45 | 12 | 100 | 4 |
| YH634A D16-50L-D16-100L-4T | 16 | 50 | 16 | 100 | 4 |

Серия YP602B

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 130 | 0,002 | 15 - 275 | 0,001 | 15 - 95 | 0,002 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,004 | | 0,003 | | 0,004 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 | | 0,007-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,014-0,022 | | 0,011-0,018 | | 0,009-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,018-0,03 | | 0,015-0,025 | | 0,012-0,024 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,023-0,039 | | 0,018-0,032 | | 0,015-0,031 |
| 7 | | 0,023-0,043 | | 0,025-0,043 | | 0,020-0,036 | | 0,016-0,04 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 9 | | 0,028-0,063 | | 0,03-0,063 | | 0,024-0,053 | | 0,02-0,05 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,049-0,11 | | 0,039-0,097 | | 0,032-0,095 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,064-0,13 | | 0,052-0,11 | | 0,043-0,108 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YH634A Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | TiN/SiN |
| K | | |
| S | | |

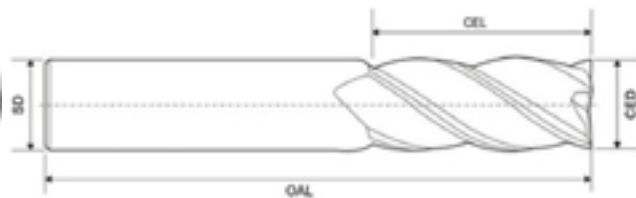


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YH634A D16-70-D16-150L-4T | 16 | 70 | 16 | 150 | 4 |
| YH634A D20-40-D20-100L-4T | 20 | 40 | 20 | 100 | 4 |
| YH634A D20-75-D20-150L-4T | 20 | 75 | 20 | 150 | 4 |

Серия YP602B

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 130 | 0,002 | 15 - 275 | 0,001 | 15 - 95 | 0,002 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,004 | | 0,003 | | 0,004 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 | | 0,007-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,014-0,022 | | 0,011-0,018 | | 0,009-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,018-0,03 | | 0,015-0,025 | | 0,012-0,024 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,023-0,039 | | 0,018-0,032 | | 0,015-0,031 |
| 7 | | 0,023-0,043 | | 0,025-0,043 | | 0,020-0,036 | | 0,016-0,04 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 9 | | 0,028-0,063 | | 0,03-0,063 | | 0,024-0,053 | | 0,02-0,05 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,049-0,11 | | 0,039-0,097 | | 0,032-0,095 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,064-0,13 | | 0,052-0,11 | | 0,043-0,108 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YP602LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlTiSiN |
| K | | |
| S | | |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP602LG D0.2-0.3-1-d0.16-D4-50L-2T | 0,2 | 0,3 | 1 | 0,16 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.2-0.3-2-d0.16-D4-50L-2T | 0,2 | 0,3 | 2 | 0,16 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.3-0.5-1-d0.26-D4-50L-2T | 0,3 | 0,5 | 1 | 0,26 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.3-0.5-2-d0.26-D4-50L-2T | 0,3 | 0,5 | 2 | 0,26 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.3-0.5-3-d0.26-D4-50L-2T | 0,3 | 0,5 | 3 | 0,26 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.4-0.6-2-d0.36-D4-50L-2T | 0,4 | 0,6 | 2 | 0,36 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.4-0.6-3-d0.36-D4-50L-2T | 0,4 | 0,6 | 3 | 0,36 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.4-0.6-4-d0.36-D4-50L-2T | 0,4 | 0,6 | 4 | 0,36 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.4-0.6-6-d0.36-D4-50L-2T | 0,4 | 0,6 | 6 | 0,36 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.5-0.7-2-d0.45-D4-50L-2T | 0,5 | 0,7 | 2 | 0,45 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.5-0.7-3-d0.45-D4-50L-2T | 0,5 | 0,7 | 3 | 0,45 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.5-0.7-4-d0.45-D4-50L-2T | 0,5 | 0,7 | 4 | 0,45 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.5-0.7-5-d0.45-D4-50L-2T | 0,5 | 0,7 | 5 | 0,45 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.5-0.7-6-d0.45-D4-50L-2T | 0,5 | 0,7 | 6 | 0,45 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.5-0.7-8-d0.45-D4-50L-2T | 0,5 | 0,7 | 8 | 0,45 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.6-0.9-2-d0.55-D4-50L-2T | 0,6 | 0,9 | 2 | 0,55 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.6-0.9-3-d0.55-D4-50L-2T | 0,6 | 0,9 | 3 | 0,55 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.6-0.9-4-d0.55-D4-50L-2T | 0,6 | 0,9 | 4 | 0,55 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP602LG

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3-250 | 0,002 | 3-160 | 0,002 | 3-100 | 0,002 | 3-100 | 0,002 |
| 0,4 - 0,5 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,6 - 0,7 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 |

CED (мм) - диаметр фрезы
 Vc (м/мин) - скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия YP602LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы
Удлиненная рабочая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlTiSiN |
| K | | |
| S | | |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | ○ | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обniżения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP602LG D0.6-0.9-5-d0.55-D4-50L-2T | 0,6 | 0,9 | 5 | 0,55 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.6-0.9-6-d0.55-D4-50L-2T | 0,6 | 0,9 | 6 | 0,55 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.6-0.9-8-d0.55-D4-50L-2T | 0,6 | 0,9 | 8 | 0,55 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.7-1-3-d0.65-D4-50L-2T | 0,7 | 1 | 3 | 0,65 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.7-1-4-d0.65-D4-50L-2T | 0,7 | 1 | 4 | 0,65 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.7-1-5-d0.65-D4-50L-2T | 0,7 | 1 | 5 | 0,65 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.7-1-6-d0.65-D4-50L-2T | 0,7 | 1 | 6 | 0,65 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.7-1-8-d0.65-D4-50L-2T | 0,7 | 1 | 8 | 0,65 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.7-1-10-d0.65-D4-50L-2T | 0,7 | 1 | 10 | 0,65 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.8-1.2-3-d0.75-D4-50L-2T | 0,8 | 1,2 | 3 | 0,75 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.8-1.2-4-d0.75-D4-50L-2T | 0,8 | 1,2 | 4 | 0,75 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.8-1.2-5-d0.75-D4-50L-2T | 0,8 | 1,2 | 5 | 0,75 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.8-1.2-6-d0.75-D4-50L-2T | 0,8 | 1,2 | 6 | 0,75 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.8-1.2-8-d0.75-D4-50L-2T | 0,8 | 1,2 | 8 | 0,75 | 4 | 50 | 2 |
| YP602LG D0.8-1.2-10-d0.75-D4-50L-2T | 0,8 | 1,2 | 10 | 0,75 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP602LG

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3-250 | 0,002 | 3-160 | 0,002 | 3-100 | 0,002 | 3-100 | 0,002 |
| 0,4 - 0,5 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,6 - 0,7 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 | | 0,004 |

CED (мм) - диаметр фрезы
Vc (м/мин) - скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия 814F Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|----------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| P HRC≤60 | | |
| M | Покрытие | AlTiN |
| K | | |
| S | | |

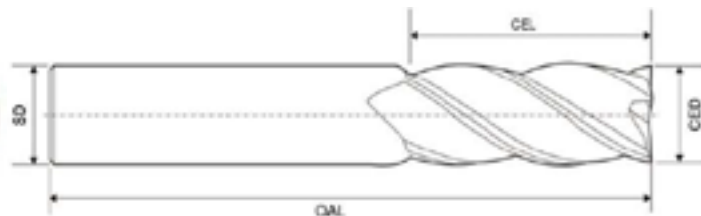


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | ○ | ○ | ○ |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| 814F D1-3-D4-50L-4T | 1 | 3 | 4 | 50 | 4 |
| 814F D1.5-5-D4-50L-4T | 1,5 | 5 | 4 | 50 | 4 |
| 814F D2-6-D4-50L-4T | 2 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| 814F D2.5-8-D4-50L-4T | 2,5 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| 814F D3-8-D4-50L-4T | 3 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| 814F D4-11-D4-50L-4T | 4 | 11 | 4 | 50 | 4 |
| 814F D3-8-D6-50L-4T | 3 | 8 | 6 | 50 | 4 |
| 814F D4-11-D6-50L-4T | 4 | 11 | 6 | 50 | 4 |
| 814F D5-13-D6-50L-4T | 5 | 13 | 6 | 50 | 4 |
| 814F D6-16-D6-50L-4T | 6 | 16 | 6 | 50 | 4 |
| 814F D8-20-D8-60L-4T | 8 | 20 | 8 | 60 | 4 |
| 814F D10-25-D10-75L-4T | 10 | 25 | 10 | 75 | 4 |

Серия 814F

| CED, мм | P | | M | | K | | S | |
|---------|----------|-------------|----------|-------------|-----------|-------------|---------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 6 | 55 - 200 | 0,02-0,038 | 50 - 130 | 0,023-0,039 | 100 - 275 | 0,018-0,032 | 25 - 95 | 0,015-0,031 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,027-0,057 | | 0,022-0,047 | | 0,018-0,046 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,032-0,077 | | 0,025-0,063 | | 0,021-0,062 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,037-0,094 | | 0,03-0,077 | | 0,025-0,076 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | | | | | |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) | P HRC≤60 | M | K | S |
|--------------|------------------|----------|---|---|---|

Серия 814F Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы



| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AiTIN |

Монолитные твердосплавные фрезы

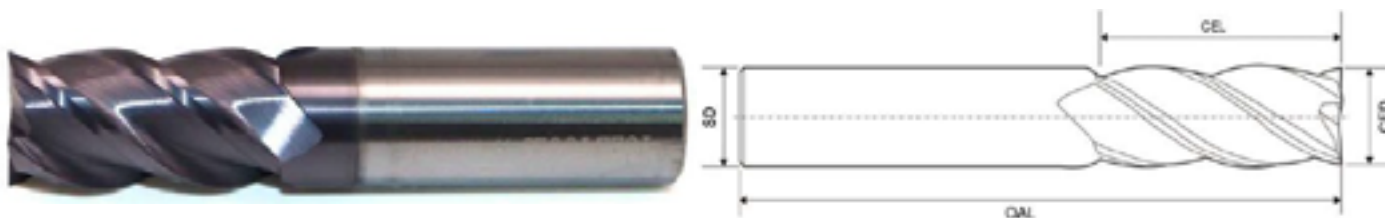


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | ○ | ○ | ○ |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| 814F D12-30-D12-75L-4T | 12 | 30 | 12 | 75 | 4 |
| 814F D14-32-D14-90L-4T | 14 | 32 | 14 | 90 | 4 |
| 814F D16-40-D16-100L-4T | 16 | 40 | 16 | 100 | 4 |
| 814F D18-40-D18-100L-4T | 18 | 40 | 18 | 100 | 4 |
| 814F D20-40-D20-100L-4T | 20 | 40 | 20 | 100 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия 814F | | | | |
|------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 275 | 0,001 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,003 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,011-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,015-0,025 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,018-0,032 |
| 7 | | 0,023-0,043 | | 0,020-0,036 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,022-0,047 |
| 9 | | 0,028-0,063 | | 0,024-0,053 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,025-0,063 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,03-0,077 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,039-0,097 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,052-0,11 |

Серия YP552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiSiN |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552M D0.1-0.2-D4-50L-2T | 0,1 | 0,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.15-0.3-D4-50L-2T | 0,15 | 0,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.2-0.4-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.21-0.42-D4-50L-2T | 0,21 | 0,42 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.22-0.44-D4-50L-2T | 0,22 | 0,44 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.23-0.46-D4-50L-2T | 0,23 | 0,46 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.24-0.48-D4-50L-2T | 0,24 | 0,48 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.25-0.5-D4-50L-2T | 0,25 | 0,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.26-0.52-D4-50L-2T | 0,26 | 0,52 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.27-0.54-D4-50L-2T | 0,27 | 0,54 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.28-0.56-D4-50L-2T | 0,28 | 0,56 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.29-0.58-D4-50L-2T | 0,29 | 0,58 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.3-0.6-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.31-0.62-D4-50L-2T | 0,31 | 0,62 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.32-0.64-D4-50L-2T | 0,32 | 0,64 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.33-0.66-D4-50L-2T | 0,33 | 0,66 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.34-0.68-D4-50L-2T | 0,34 | 0,68 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.35-0.7-D4-50L-2T | 0,35 | 0,7 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.36-0.72-D4-50L-2T | 0,36 | 0,72 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.37-0.74-D4-50L-2T | 0,37 | 0,74 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552M | | | | |
|--------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 |

Серия YP552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы



| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiN |

Монолитные твердосплавные фрезы



| Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552M D0.38-0.76-D4-50L-2T | 0,38 | 0,76 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.39-0.78-D4-50L-2T | 0,39 | 0,78 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.4-0.8-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.41-0.82-D4-50L-2T | 0,41 | 0,82 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.42-0.84-D4-50L-2T | 0,42 | 0,84 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.43-0.86-D4-50L-2T | 0,43 | 0,86 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.44-0.88-D4-50L-2T | 0,44 | 0,88 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.45-0.9-D4-50L-2T | 0,45 | 0,9 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.46-0.92-D4-50L-2T | 0,46 | 0,92 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.47-0.94-D4-50L-2T | 0,47 | 0,94 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.48-0.96-D4-50L-2T | 0,48 | 0,96 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.49-0.98-D4-50L-2T | 0,49 | 0,98 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.5-1-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.51-1.02-D4-50L-2T | 0,51 | 1,02 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.52-1.04-D4-50L-2T | 0,52 | 1,04 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.53-1.06-D4-50L-2T | 0,53 | 1,06 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.54-1.08-D4-50L-2T | 0,54 | 1,08 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.55-1.1-D4-50L-2T | 0,55 | 1,1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.56-1.12-D4-50L-2T | 0,56 | 1,12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.57-1.14-D4-50L-2T | 0,57 | 1,14 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552M | | | | |
|--------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 |

Серия YP552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552M D0.58-1.16-D4-50L-2T | 0,58 | 1,16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.59-1.18-D4-50L-2T | 0,59 | 1,18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.6-1.2-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.61-1.22-D4-50L-2T | 0,61 | 1,22 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.62-1.24-D4-50L-2T | 0,62 | 1,24 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.63-1.26-D4-50L-2T | 0,63 | 1,26 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.64-1.28-D4-50L-2T | 0,64 | 1,28 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.65-1.3-D4-50L-2T | 0,65 | 1,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.66-1.32-D4-50L-2T | 0,66 | 1,32 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.67-1.34-D4-50L-2T | 0,67 | 1,34 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.68-1.36-D4-50L-2T | 0,68 | 1,36 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.69-1.38-D4-50L-2T | 0,69 | 1,38 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.7-1.4-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.71-1.42-D4-50L-2T | 0,71 | 1,42 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.72-1.44-D4-50L-2T | 0,72 | 1,44 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.73-1.46-D4-50L-2T | 0,73 | 1,46 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.74-1.48-D4-50L-2T | 0,74 | 1,48 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.75-1.5-D4-50L-2T | 0,75 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.76-1.52-D4-50L-2T | 0,76 | 1,52 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.77-1.54-D4-50L-2T | 0,77 | 1,54 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552M | | | | |
|--------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 |

Серия YP552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы



| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552M D0.78-1.56-D4-50L-2T | 0,78 | 1,56 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.79-1.58-D4-50L-2T | 0,79 | 1,58 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.8-1.6-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.81-1.62-D4-50L-2T | 0,81 | 1,62 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.82-1.64-D4-50L-2T | 0,82 | 1,64 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.83-1.66-D4-50L-2T | 0,83 | 1,66 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.84-1.68-D4-50L-2T | 0,84 | 1,68 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.85-1.7-D4-50L-2T | 0,85 | 1,7 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.86-1.72-D4-50L-2T | 0,86 | 1,72 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.87-1.74-D4-50L-2T | 0,87 | 1,74 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.88-1.76-D4-50L-2T | 0,88 | 1,76 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.89-1.78-D4-50L-2T | 0,89 | 1,78 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.9-1.8-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552M D0.95-1.9-D4-50L-2T | 0,95 | 1,9 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552M | | | | |
|--------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,1 - 0,15 | 15-250 | 0,001 | 15-100 | 0,001 |
| 0,2 - 0,4 | | 0,002 | | 0,002 |
| 0,41 - 0,8 | | 0,003 | | 0,003 |
| 0,8 - 0,95 | | 0,004 | | 0,004 |

Серия YP552D Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

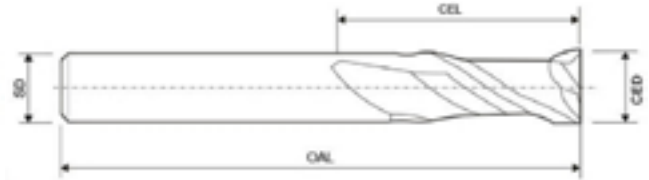


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552D D1.1-3.3-D4-50L-2T | 1,1 | 3,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.2-3.6-D4-50L-2T | 1,2 | 3,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.3-3.9-D4-50L-2T | 1,3 | 3,9 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.4-4.2-D4-50L-2T | 1,4 | 4,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.6-4.8-D4-50L-2T | 1,6 | 4,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.7-5.1-D4-50L-2T | 1,7 | 5,1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.8-5.4-D4-50L-2T | 1,8 | 5,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D1.9-5.7-D4-50L-2T | 1,9 | 5,7 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.1-6.3-D4-50L-2T | 2,1 | 6,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.2-6.6-D4-50L-2T | 2,2 | 6,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.3-6.9-D4-50L-2T | 2,3 | 6,9 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.4-7.2-D4-50L-2T | 2,4 | 7,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.6-7.8-D4-50L-2T | 2,6 | 7,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.7-8.1-D4-50L-2T | 2,7 | 8,1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.8-8.4-D4-50L-2T | 2,8 | 8,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D2.9-8.7-D4-50L-2T | 2,9 | 8,7 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.1-9.3-D4-50L-2T | 3,1 | 9,3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.2-9.6-D4-50L-2T | 3,2 | 9,6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.3-9.9-D4-50L-2T | 3,3 | 9,9 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.4-10.2-D4-50L-2T | 3,4 | 10,2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.5-10.5-D4-50L-2T | 3,5 | 10,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.6-10.8-D4-50L-2T | 3,6 | 10,8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.7-11.1-D4-50L-2T | 3,7 | 11,1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.8-11.4-D4-50L-2T | 3,8 | 11,4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552D D3.9-11.7-D4-50L-2T | 3,9 | 11,7 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм) - диаметр фрезы
Vc (м/мин) - скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552D | | | | |
|--------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,1 - 1,9 | 17-122 | 0,005 | 17-100 | 0,001 |
| 2 - 2,9 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 - 3,9 | | 0,02 | | 0,01 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы

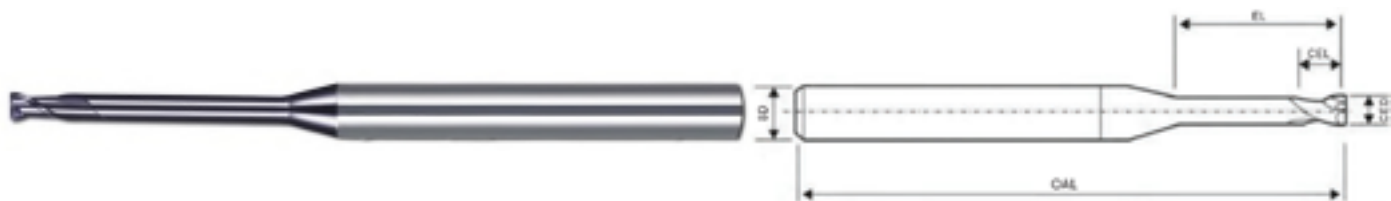


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|---------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D0.2-0.4-d0.175-1-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.2-0.4-d0.175-1.5-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.2-0.4-d0.175-2-D4-50L-2T | 0,2 | 0,4 | 0,175 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-1-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-1.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-2-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-2.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 2,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-3-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-3.5-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 3,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.3-0.6-d0.275-4-D4-50L-2T | 0,3 | 0,6 | 0,275 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.4-0.8-d0.375-1.5-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.4-0.8-d0.375-2-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.4-0.8-d0.375-3-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.4-0.8-d0.375-4-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.4-0.8-d0.375-5-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.4-0.8-d0.375-6-D4-50L-2T | 0,4 | 0,8 | 0,375 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-1.5-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-2-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 2 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP552LG

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| CED, мм | P | | K | |
|-----------|--------|--------|--------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D0.5-1-d0.47-3-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-4-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-5-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-6-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-8-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.5-1-d0.47-10-D4-50L-2T | 0,5 | 1 | 0,47 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-2-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-3-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-4-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-5-D4-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-2-D6-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-2-D8-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-3-D10-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.6-1.2-d0.57-3-D12-50L-2T | 0,6 | 1,2 | 0,57 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.7-1.4-d0.67-4-D4-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D6-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D8-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 8 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D0.7-1.4-d0.67-3-D10-50L-2T | 0,7 | 1,4 | 0,67 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-2-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-3-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-4-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-5-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-6-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-8-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-10-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.8-1.6-d0.77-12-D4-50L-2T | 0,8 | 1,6 | 0,77 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.9-1.8-d0.87-3-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.9-1.8-d0.87-4-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.9-1.8-d0.87-6-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.9-1.8-d0.87-8-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D0.9-1.8-d0.87-10-D4-50L-2T | 0,9 | 1,8 | 0,87 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-4-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-5-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-6-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-8-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 8 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

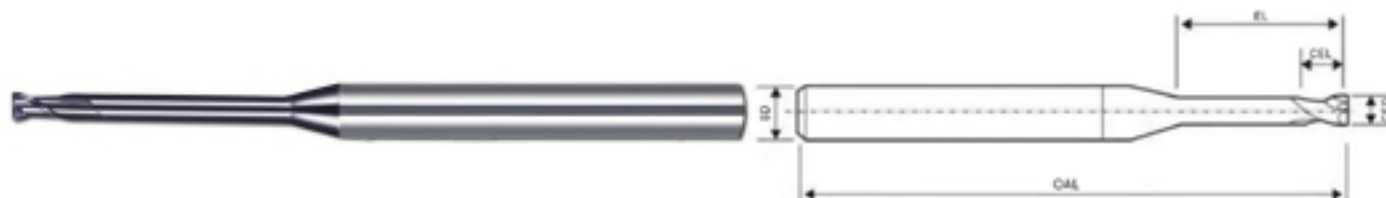


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D1-2-d0.97-10-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-12-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-14-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-16-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-18-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-20-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-25-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 25 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D1-2-d0.97-30-D4-50L-2T | 1 | 2 | 0,97 | 30 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-6-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-8-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-10-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-12-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-14-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-16-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-18-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.1-2.2-d1.065-20-D4-50L-2T | 1,1 | 2,2 | 1,065 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D6-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D8-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 8 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|---------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D10-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D12-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D14-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D16-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D18-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.2-2.4-d1.165-D20-D4-50L-2T | 1,2 | 2,4 | 1,165 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-6-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-8-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-10-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-12-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-14-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-16-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-18-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.3-2.6-d1.265-20-D4-50L-2T | 1,3 | 2,6 | 1,265 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-6-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-8-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-10-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-12-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 12 | 4 | 50 | 2 |

Серия YP552LG

| CED, мм | P | | K | |
|-----------|--------|--------|--------|-------|
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-14-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-16-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-18-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.4-2.8-d1.365-20-D4-50L-2T | 1,4 | 2,8 | 1,365 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-6-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-8-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-10-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-12-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-14-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-16-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-18-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-20-D4-50L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-25-D4-60L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 25 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D1.5-3-d1.465-30-D4-60L-2T | 1,5 | 3 | 1,465 | 30 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-6-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-8-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-10-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-12-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 12 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы

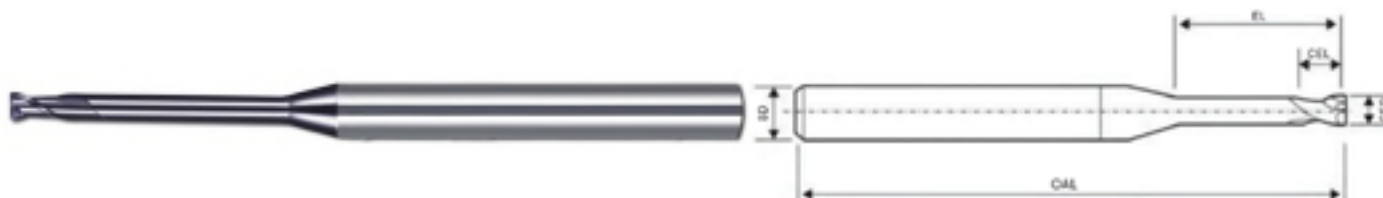


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-14-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-16-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-18-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.6-3.2-d1.565-20-D4-50L-2T | 1,6 | 3,2 | 1,565 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-8-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-10-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-12-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-14-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-16-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-18-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.7-3.4-d1.665-20-D4-50L-2T | 1,7 | 3,4 | 1,665 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-8-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-10-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-12-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-14-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-16-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-18-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.8-3.6-d1.765-20-D4-50L-2T | 1,8 | 3,6 | 1,765 | 20 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiN |
| K | | |

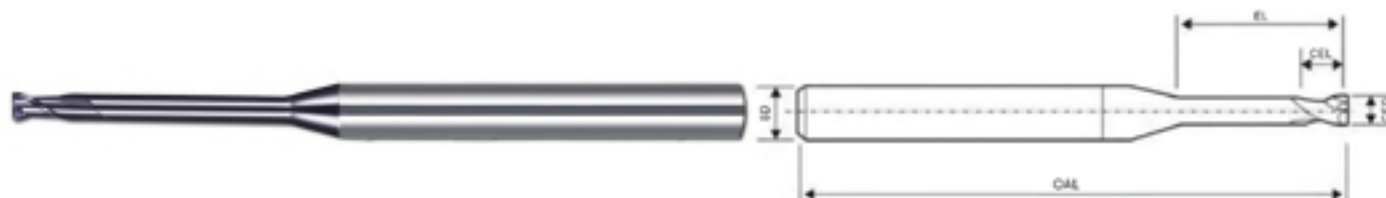


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-8-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-10-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-12-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-14-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-16-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-18-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D1.9-3.8-d1.865-20-D4-50L-2T | 1,9 | 3,8 | 1,865 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-8-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-10-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-12-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-14-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-16-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-18-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-20-D4-50L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-25-D4-60L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 25 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D2.4-d1.96-30-D4-60L-2T | 2 | 4 | 1,96 | 30 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-8-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-10-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 10 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LG

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы

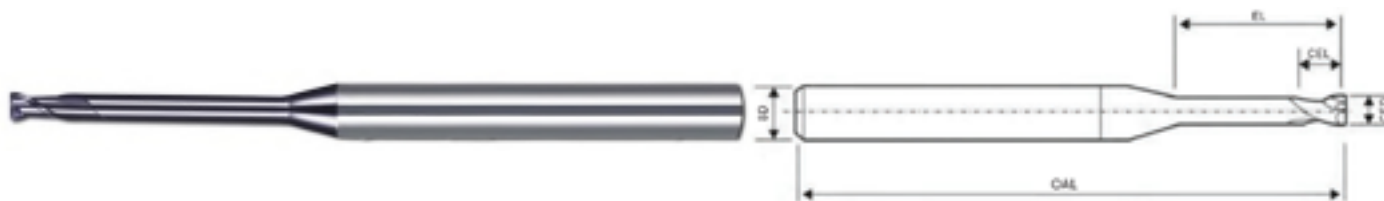


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | |

Цилиндрический хвостовик

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-----------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP552LG D2.5-5-d2.46-12-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-14-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-16-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-18-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-20-D4-50L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-25-D4-60L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 25 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D2.5-5-d2.46-30-D4-60L-2T | 2,5 | 5 | 2,46 | 30 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-10-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-14-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-16-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 16 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-18-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 18 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-20-D4-50L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 20 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-25-D4-60L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 25 | 4 | 60 | 2 |
| YP552LG D3-6-d2.95-30-D4-60L-2T | 3 | 6 | 2,95 | 30 | 4 | 60 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LG | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,2 - 0,3 | 3 - 94 | 0,0015 | 3 - 94 | 0,002 |
| 0,4 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LA

Концевые 2-х зубые микрофрезы

Удлиненная режущая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|---------------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552LA D0.3-1-D4-50L-2T | 0,3 | 1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.3-1.5-D4-50L-2T | 0,3 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.3-2-D4-50L-2T | 0,3 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.4-1-D4-50L-2T | 0,4 | 1 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.4-1.5-D4-50L-2T | 0,4 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.4-2-D4-50L-2T | 0,4 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.4-3-D4-50L-2T | 0,4 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.45-2.5-D4-50L-2T | 0,45 | 2,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.5-1.5-D4-50L-2T | 0,5 | 1,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.5-2-D4-50L-2T | 0,5 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.5-3-D4-50L-2T | 0,5 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.5-4-D4-50L-2T | 0,5 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.6-2-D4-50L-2T | 0,6 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.6-3-D4-50L-2T | 0,6 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.6-4-D4-50L-2T | 0,6 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.6-5-D4-50L-2T | 0,6 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.7-2-D4-50L-2T | 0,7 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.7-2.5-D4-50L-2T | 0,7 | 2,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.7-3-D4-50L-2T | 0,7 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.7-4-D4-50L-2T | 0,7 | 4 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LA | | | | |
|---------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,3 - 0,45 | 4 - 94 | 0,002 | 4 - 94 | 0,002 |
| 0,5 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LA Концевые 2-х зубые микрофрезы Удлиненная режущая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552LA D0.8-2-D4-50L-2T | 0,8 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.8-2.5-D4-50L-2T | 0,8 | 2,5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.8-3-D4-50L-2T | 0,8 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.8-4-D4-50L-2T | 0,8 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.9-2-D4-50L-2T | 0,9 | 2 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.9-3-D4-50L-2T | 0,9 | 3 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D0.9-4-D4-50L-2T | 0,9 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1-4-D4-50L-2T | 1 | 4 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1-5-D4-50L-2T | 1 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1-6-D4-50L-2T | 1 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1-8-D4-50L-2T | 1 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.2-5-D4-50L-2T | 1,2 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.2-6-D4-50L-2T | 1,2 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.2-8-D4-50L-2T | 1,2 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.3-5-D4-50L-2T | 1,3 | 5 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.3-6-D4-50L-2T | 1,3 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.3-8-D4-50L-2T | 1,3 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.4-6-D4-50L-2T | 1,4 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.4-8-D4-50L-2T | 1,4 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.4-10-D4-50L-2T | 1,4 | 10 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LA | | | | |
|---------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,3 - 0,45 | 4 - 94 | 0,002 | 4 - 94 | 0,002 |
| 0,5 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP552LA Концевые 2-х зубые микрофрезы Удлиненная режущая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |



Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP552LA D1.5-6-D4-50L-2T | 1,5 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.5-8-D4-50L-2T | 1,5 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.6-6-D4-50L-2T | 1,6 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.6-8-D4-50L-2T | 1,6 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.6-10-D4-50L-2T | 1,6 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.8-6-D4-50L-2T | 1,8 | 6 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.8-8-D4-50L-2T | 1,8 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D1.8-10-D4-50L-2T | 1,8 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D2-8-D4-50L-2T | 2 | 8 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D2-10-D4-50L-2T | 2 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D2-12-D4-50L-2T | 2 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D2.5-10-D4-50L-2T | 2,5 | 10 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D2.5-12-D4-50L-2T | 2,5 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D2.5-14-D4-50L-2T | 2,5 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D3-12-D4-50L-2T | 3 | 12 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D3-14-D4-50L-2T | 3 | 14 | 4 | 50 | 2 |
| YP552LA D3-16-D4-50L-2T | 3 | 16 | 4 | 50 | 2 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP552LA | | | | |
|---------------|--------|-------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 0,3 - 0,45 | 4 - 94 | 0,002 | 4 - 94 | 0,002 |
| 0,5 - 0,6 | | 0,002 | | 0,003 |
| 0,7 - 0,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 1 - 1,9 | | 0,003 | | 0,003 |
| 2 - 2,5 | | 0,01 | | 0,003 |
| 3 | | 0,02 | | 0,003 |

Серия YP554A

Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

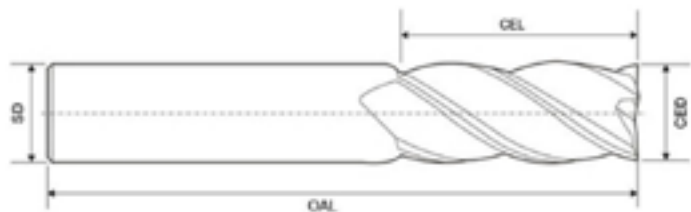


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554A D1-3-D4-50L-4T | 1 | 3 | 4 | 50 | 4 |
| YP554A D1-3-D4-75L-4T | 1 | 3 | 4 | 75 | 4 |
| YP554A D1.5-4-D4-50L-4T | 1,5 | 4 | 4 | 50 | 4 |
| YP554A D1.5-4.5-D4-75L-4T | 1,5 | 4,5 | 4 | 75 | 4 |
| YP554A D2-5-D4-50L-4T | 2 | 5 | 4 | 50 | 4 |
| YP554A D2-6-D4-75L-4T | 2 | 6 | 4 | 75 | 4 |
| YP554A D2.5-6.5-D4-50L-4T | 2,5 | 6,5 | 4 | 50 | 4 |
| YP554A D2.5-7.5-D4-75L-4T | 2,5 | 7,5 | 4 | 75 | 4 |
| YP554A D3-9-D3-50L-4T | 3 | 9 | 3 | 50 | 4 |
| YP554A D3-9-D4-50L-4T | 3 | 9 | 4 | 50 | 4 |
| YP554A D3-9-D4-75L-4T | 3 | 9 | 4 | 75 | 4 |
| YP554A D4-12-D4-50L-4T | 4 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554A D4-20-D4-100L-4T | 4 | 20 | 4 | 100 | 4 |
| YP554A D4-20-D4-75L-4T | 4 | 20 | 4 | 75 | 4 |
| YP554A D5-12.5-D5-50L-4T | 5 | 12,5 | 5 | 50 | 4 |
| YP554A D5-12.5-D6-50L-4T | 5 | 12,5 | 6 | 50 | 4 |

CED (мм) - диаметр фрезы
 Vc (м/мин) - скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554A | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 275 | 0,001 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,003 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,011-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,015-0,025 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,018-0,032 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,022-0,047 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,025-0,063 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,03-0,077 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,039-0,097 |

Серия YP554A Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы



| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

Монолитные
твердосплавные фрезы

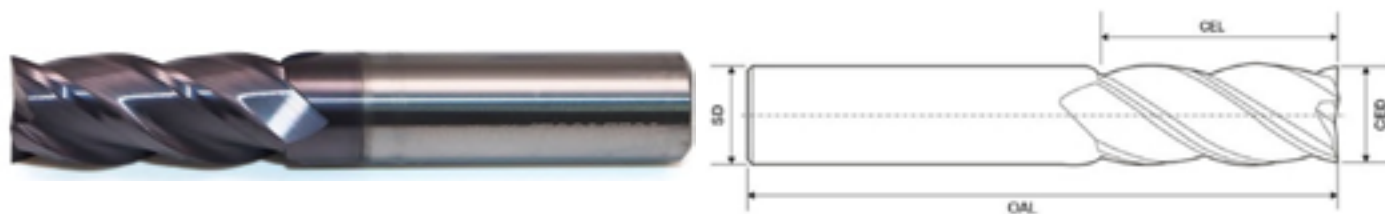


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554A D5-30-D6-100L-4T | 5 | 30 | 6 | 100 | 4 |
| YP554A D6-15-D6-50L-4T | 6 | 15 | 6 | 50 | 4 |
| YP554A D6-20-D6-75L-4T | 6 | 20 | 6 | 75 | 4 |
| YP554A D6-30-D6-100L-4T | 6 | 30 | 6 | 100 | 4 |
| YP554A D8-20-D8-60L-4T | 8 | 20 | 8 | 60 | 4 |
| YP554A D8-20-D8-75L-4T | 8 | 20 | 8 | 75 | 4 |
| YP554A D8-32-D8-150L-4T | 8 | 32 | 8 | 150 | 4 |
| YP554A D8-40-D8-100L-4T | 8 | 40 | 8 | 100 | 4 |
| YP554A D10-25-D10-75L-4T | 10 | 25 | 10 | 75 | 4 |
| YP554A D10-40-D10-100L-4T | 10 | 40 | 10 | 100 | 4 |
| YP554A D10-45-D10-150L-4T | 10 | 45 | 10 | 150 | 4 |
| YP554A D12-30-D12-75L-4T | 12 | 30 | 12 | 75 | 4 |
| YP554A D12-45-D12-100L-4T | 12 | 45 | 12 | 100 | 4 |
| YP554A D12-60-D12-150L-4T | 12 | 60 | 12 | 150 | 4 |
| YP554A D16-50L-D16-100L-4T | 16 | 50 | 16 | 100 | 4 |
| YP554A D16-70-D16-150L-4T | 16 | 70 | 16 | 150 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554A | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 - 1,5 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 275 | 0,001 |
| 2 - 2,5 | | 0,005 | | 0,003 |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,011-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,015-0,025 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,018-0,032 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,022-0,047 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,025-0,063 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,03-0,077 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,039-0,097 |

Серия YP554R

Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiN |



Монолитные
твердосплавные фрезы

Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP554R D4-9-D4-50L-4T | 4 | 9 | 4 | 50 | 4 |
| YP554R D5-11-D6-50L-4T | 5 | 11 | 6 | 50 | 4 |
| YP554R D6-13-D6-50L-4T | 6 | 13 | 6 | 50 | 4 |
| YP554R D8-20-D8-60L-4T | 8 | 18 | 8 | 60 | 4 |
| YP554R D10-25-D10-75L-4T | 10 | 22 | 10 | 75 | 4 |
| YP554R D12-26-D12-75L-4T | 12 | 26 | 12 | 75 | 4 |
| YP554R D14-31-D14-90L-4T | 14 | 31 | 14 | 90 | 4 |
| YP554R D16-40-D16-100L-4T | 16 | 40 | 16 | 100 | 4 |
| YP554R D20-40-D20-100L-4T | 20 | 40 | 20 | 100 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554R | | | | |
|--------------|----------|-------------|-----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 4 | 55 - 200 | 0,013-0,021 | 100 - 275 | 0,011-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,015-0,025 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,018-0,032 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,022-0,047 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,025-0,063 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,03-0,077 |
| 14 | | 0,042-0,10 | | 0,035-0,088 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,039-0,097 |

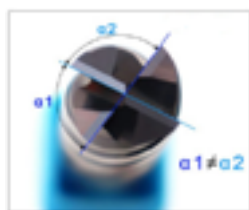
Серия 834F

Концевые 4-х зубые фрезы

Переменные углы наклона винтовой канавки



| Обработка | ap | ae |
|-----------|-----------|------------|
| в лат | 0.5-1.0xD | 1 x D |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD |



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

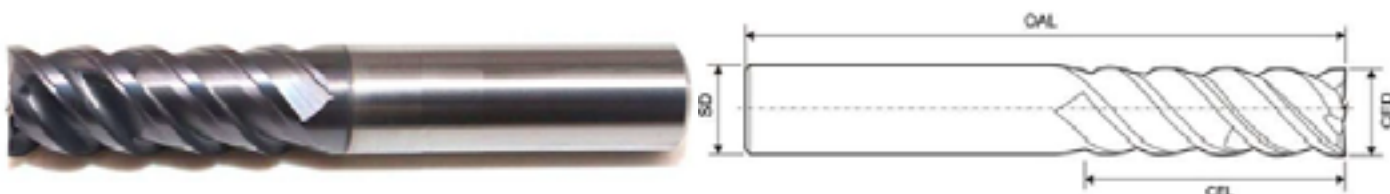


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| 834F D4c0.1-11-D4-50L-4T | 4 | 11 | 4 | 50 | 4 |
| 834F D5c0.2-14-D6-50L-4T | 5 | 14 | 6 | 50 | 4 |
| 834F D6c0.2-15-D6-50L-4T | 6 | 15 | 6 | 50 | 4 |
| 834F D8c0.3-20-D8-60L-4T | 8 | 20 | 8 | 60 | 4 |
| 834F D10c0.4-23-D10-75L-4T | 10 | 23 | 10 | 75 | 4 |
| 834F D12c0.5-28-D12-75L-4T | 12 | 28 | 12 | 75 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия 834F | | | | |
|------------|----------|-------------|-----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 4 | 90 - 250 | 0,014-0,026 | 100 - 275 | 0,011-0,018 |
| 5 | | 0,019-0,035 | | 0,015-0,025 |
| 6 | | 0,024-0,046 | | 0,018-0,032 |
| 8 | | 0,029-0,067 | | 0,022-0,047 |
| 10 | | 0,033-0,09 | | 0,025-0,063 |
| 12 | | 0,039-0,11 | | 0,03-0,077 |

Серия YP554LA

Концевые 4-х зубые фрезы
Удлиненная режущая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

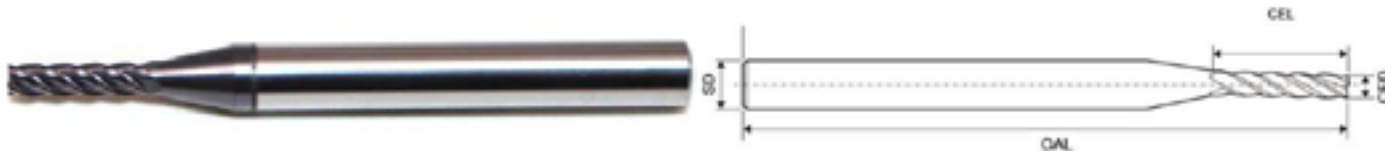


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная режущая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP554LA D1-4-D4-50L-4T | 1 | 4 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1-5-D4-50L-4T | 1 | 5 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1-6-D4-50L-4T | 1 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1-8-D4-50L-4T | 1 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.2-6-D4-50L-4T | 1,2 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.2-8-D4-50L-4T | 1,2 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.3-6-D4-50L-4T | 1,3 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.3-8-D4-50L-4T | 1,3 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.4-6-D4-50L-4T | 1,4 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.4-8-D4-50L-4T | 1,4 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.4-10-D4-50L-4T | 1,4 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.5-6-D4-50L-4T | 1,5 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.5-8-D4-50L-4T | 1,5 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.5-10-D4-50L-4T | 1,5 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.6-6-D4-550L-4T | 1,6 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.6-8-D4-50L-4T | 1,6 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.6-10-D4-50L-4T | 1,6 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.8-6-D4-50L-4T | 1,8 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.8-8-D4-50L-4T | 1,8 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D1.8-10-D4-50L-4T | 1,8 | 10 | 4 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554LA | | | | |
|---------------|----------|------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 | 15 - 125 | 0,03 | 15-100 | 0,002 |
| 1,2-1.8 | | 0,05 | | 0,003 |
| 2-2,5 | | 0,01 | | 0,005 |
| 3 | | 0,02 | | 0,01 |
| 4 | | 0,02 | | 0,014 |

Серия YP554LA

Концевые 4-х зубые фрезы
Удлиненная режущая часть



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

Монолитные твердосплавные фрезы

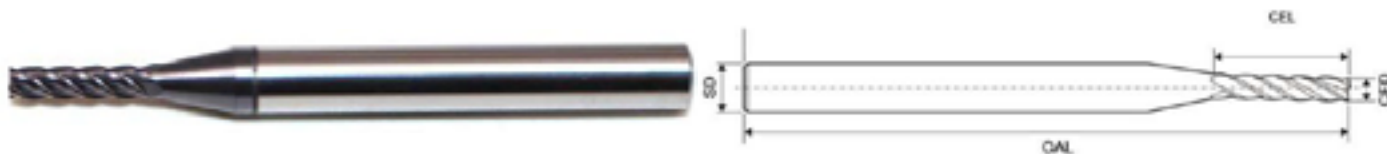


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная режущая часть

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP554LA D2-8-D4-50L-4T | 2 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D2-10-D4-50L-4T | 2 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D2-12-D4-50L-4T | 2 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D2.5-10-D4-50L-4T | 2,5 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D2.5-12-D4-50L-4T | 2,5 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D2.5-15-D4-50L-4T | 2,5 | 15 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D3-12-D4-50L-4T | 3 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D3-14-D4-50L-4T | 3 | 14 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D3-16-D4-50L-4T | 3 | 16 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LA D4-20-D4-50L-4T | 4 | 20 | 4 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|-------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=10 000 (об/мин) |
| 2 Vc (м/мин) | n=25 000 (об/мин) |

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554LA | | | | |
|---------------|----------|------|--------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 | 15 - 125 | 0,03 | 15-100 | 0,002 |
| 1,2-1.8 | | 0,05 | | 0,003 |
| 2-2,5 | | 0,01 | | 0,005 |
| 3 | | 0,02 | | 0,01 |
| 4 | | 0,02 | | 0,014 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы
Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

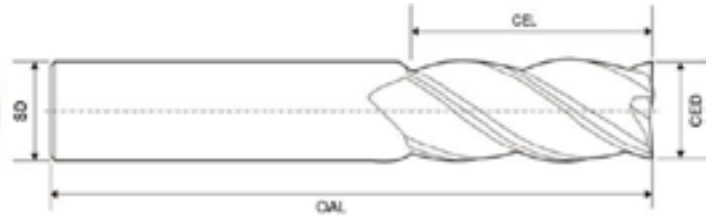


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D1.05-3.15-D4-50L-4T | 1,05 | 3,15 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.1-3.3-D4-50L-4T | 1,1 | 3,3 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.15-3.45-D4-50L-4T | 1,15 | 3,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.2-3.6-D4-50L-4T | 1,2 | 3,6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.25-3.75-D4-50L-4T | 1,25 | 3,75 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.3-3.9-D4-50L-4T | 1,3 | 3,9 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.35-4.05-D4-50L-4T | 1,35 | 4,05 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.4-4.2-D4-50L-4T | 1,4 | 4,2 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.45-4.35-D4-50L-4T | 1,45 | 4,35 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.55-4.65-D4-50L-4T | 1,55 | 4,65 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.6-4.8-D4-50L-4T | 1,6 | 4,8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.65-4.95-D4-50L-4T | 1,65 | 4,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.7-5.1-D4-50L-4T | 1,7 | 5,1 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.75-5.25-D4-50L-4T | 1,75 | 5,25 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.8-5.4-D4-50L-4T | 1,8 | 5,4 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D1.85-5.55-D4-50L-4T | 1,85 | 5,55 | 4 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

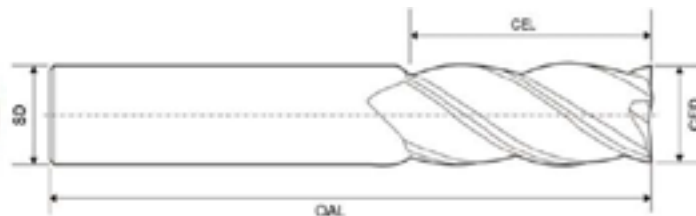


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D1.9-5.7-D4-50L-4T | 1,9 | 5,7 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D.95-5.85-D4-50L-4T | 1,95 | 5,85 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.05-6.15-D4-50L-4T | 2,05 | 6,15 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.1-6.3-D4-50L-4T | 2,1 | 6,3 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.15-6.45-D4-50L-4T | 2,15 | 6,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.2-6.6-D4-50L-4T | 2,2 | 6,6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.25-6.75-D4-50L-4T | 2,25 | 6,75 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.3-6.9-D4-50L-4T | 2,3 | 6,9 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.35-7.05-D4-50L-4T | 2,35 | 7,05 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.4-7.2-D4-50L-4T | 2,4 | 7,2 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.45-7.35-D4-50L-4T | 2,45 | 7,35 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.55-7.65-D4-50L-4T | 2,55 | 7,65 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.6-7.8-D4-50L-4T | 2,6 | 7,8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.7-8.1-D4-50L-4T | 2,7 | 8,1 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.75-8.25-D4-50L-4T | 2,75 | 8,25 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.8-8.4-D4-50L-4T | 2,8 | 8,4 | 4 | 50 | 4 |

CEД (мм)- диаметр фрезы
V_c (м/мин)- скорость резания
f_z (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------------------|------------------|
| 1 V _c (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| CEД, мм | P | | K | |
| | V _c | f _z | V _c | f _z |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

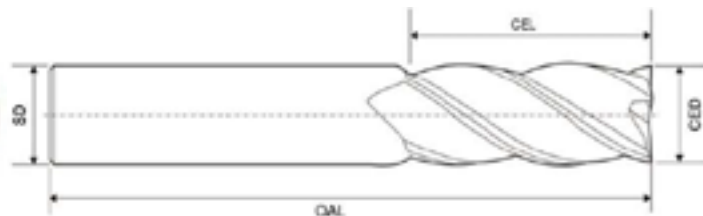


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D2.85-8.55-D4-50L-4T | 2,85 | 8,55 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.9-8.7-D4-50L-4T | 2,9 | 8,7 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D2.95-8.85-D4-50L-4T | 2,95 | 8,85 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.05-9.15-D4-50L-4T | 3,05 | 9,15 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.1-9.3-D4-50L-4T | 3,1 | 9,3 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.15-9.45-D4-50L-4T | 3,15 | 9,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.2-9.6-D4-50L-4T | 3,2 | 9,6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.25-9.75-D4-50L-4T | 3,25 | 9,75 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.3-9.9-D4-50L-4T | 3,3 | 9,9 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.35-10.05-D4-50L-4T | 3,35 | 10,05 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.4-10.2-D4-50L-4T | 3,4 | 10,2 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.45-10.35-D4-50L-4T | 3,45 | 10,35 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.5-10.5-D4-50L-4T | 3,5 | 10,5 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.55-10.65-D4-50L-4T | 3,55 | 10,65 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.6-10.8-D4-50L-4T | 3,6 | 10,8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.65-10.95-D4-50L-4T | 3,65 | 10,95 | 4 | 50 | 4 |

CEД (мм)- диаметр фрезы
V_c (м/мин)- скорость резания
f_z (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------------------|------------------|
| 1 V _c (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| CEД, мм | P | | K | |
| | V _c | f _z | V _c | f _z |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

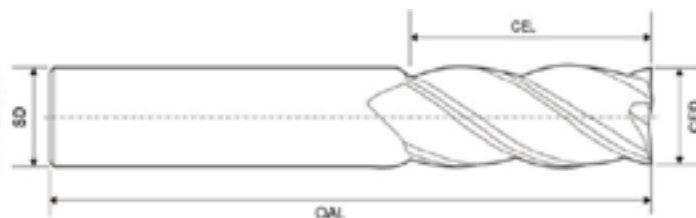


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D3.7-11.1-D4-50L-4T | 3,7 | 11,1 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.75-11.25-D4-50L-4T | 3,75 | 11,25 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.8-11.4-D4-50L-4T | 3,8 | 11,4 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.85-11.55-D4-50L-4T | 3,85 | 11,55 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.9-11.7-D4-50L-4T | 3,9 | 11,7 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D3.95-11.85-D4-50L-4T | 3,95 | 11,85 | 4 | 50 | 4 |
| YP554D D4.1-12.3-D6-50L-4T | 4,1 | 12,3 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.2-12.6-D6-50L-4T | 4,2 | 12,6 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.3-12.9-D6-50L-4T | 4,3 | 12,9 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.4-13.2-D6-50L-4T | 4,4 | 13,2 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.5-13.5-D6-50L-4T | 4,5 | 13,5 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.6-13.8-D6-50L-4T | 4,6 | 13,8 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.7-14.1-D6-50L-4T | 4,7 | 14,1 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.8-14.4-D6-50L-4T | 4,8 | 14,4 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D4.9-14.7-D6-50L-4T | 4,9 | 14,7 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.1-15.3-D6-50L-4T | 5,1 | 15,3 | 6 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

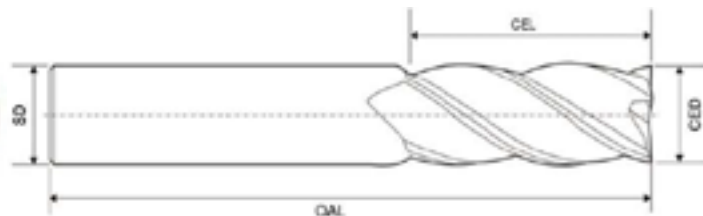


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D5.2-15.6-D6-50L-4T | 5,2 | 15,6 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.3-15.9-D6-50L-4T | 5,3 | 15,9 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.4-16.2-D6-50L-4T | 5,4 | 16,2 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.5-16.5-D6-50L-4T | 5,5 | 16,5 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.6-16.8-D6-50L-4T | 5,6 | 16,8 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.7-17.1-D6-50L-4T | 5,7 | 17,1 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.8-17.4-D6-50L-4T | 5,8 | 17,4 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D5.9-17.7-D6-50L-4T | 5,9 | 17,7 | 6 | 50 | 4 |
| YP554D D6.1-18.3-D8-60L-4T | 6,1 | 18,3 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.2-18.6-D8-60L-4T | 6,2 | 18,6 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.3-18.9-D8-60L-4T | 6,3 | 18,9 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.4-19.2-D8-60L-4T | 6,4 | 19,2 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.5-19.5-D8-60L-4T | 6,5 | 19,5 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.6-19.8-D8-60L-4T | 6,6 | 19,8 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.7-20.1-D8-60L-4T | 6,7 | 20,1 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D6.8-20.4-D8-60L-4T | 6,8 | 20,4 | 8 | 60 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

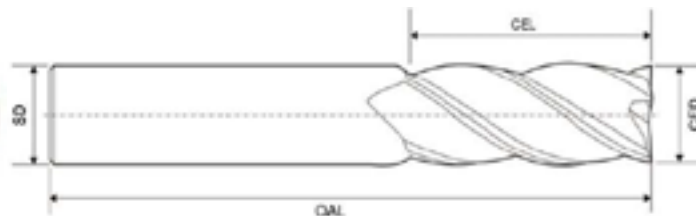


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D6.9-20.7-D8-60L-4T | 6,9 | 20,7 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7-21-D8-60L-4T | 7 | 21 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.1-21.3-D8-60L-4T | 7,1 | 21,3 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.2-21.6-D8-60L-4T | 7,2 | 21,6 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.3-21.9-D8-60L-4T | 7,3 | 21,9 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.4-22.2-D8-60L-4T | 7,4 | 22,2 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.5-22.5-D8-60L-4T | 7,5 | 22,5 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.6-22.8-D8-60L-4T | 7,6 | 22,8 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.7-23.1-D8-60L-4T | 7,7 | 23,1 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.8-23.4-D8-60L-4T | 7,8 | 23,4 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D7.9-23.7-D8-60L-4T | 7,9 | 23,7 | 8 | 60 | 4 |
| YP554D D8.1-24.3-D10-75L-4T | 8,1 | 24,3 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.2-24.6-D10-75L-4T | 8,2 | 24,6 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.3-24.9-D10-75L-4T | 8,3 | 24,9 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.4-25.2-D10-75L-4T | 8,4 | 25,2 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.5-25.5-D10-75L-4T | 8,5 | 25,5 | 10 | 75 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

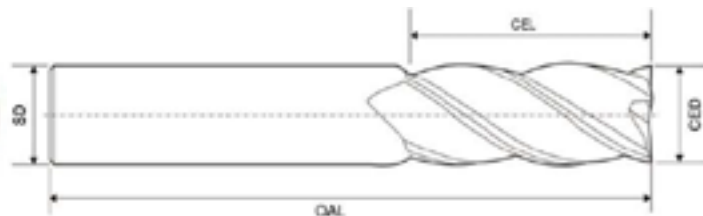


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP554D D8.6-25.8-D10-75L-4T | 8,6 | 25,8 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.7-26.1-D10-75L-4T | 8,7 | 26,1 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.8-26.4-D10-75L-4T | 8,8 | 26,4 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D8.9-26.7-D10-75L-4T | 8,9 | 26,7 | 10 | 75 | 4 |
| YP554D D10.1-30.3-D12-75L-4T | 10,1 | 30,3 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.2-30.6-D12-75L-4T | 10,2 | 30,6 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.3-30.9-D12-75L-4T | 10,3 | 30,9 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.4-31.2-D12-75L-4T | 10,4 | 31,2 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.5-31.5-D12-75L-4T | 10,5 | 31,5 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.6-31.8-D12-75L-4T | 10,6 | 31,8 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.7-32.1-D12-75L-4T | 10,7 | 32,1 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.8-32.4-D12-75L-4T | 10,8 | 32,4 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D10.9-32.7-D12-75L-4T | 10,9 | 32,7 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11-33-D12-75L-4T | 11 | 33 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.1-33.3-D12-75L-4T | 11,1 | 33,3 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.2-33.6-D12-75L-4T | 11,2 | 33,6 | 12 | 75 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,05 - 1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554D

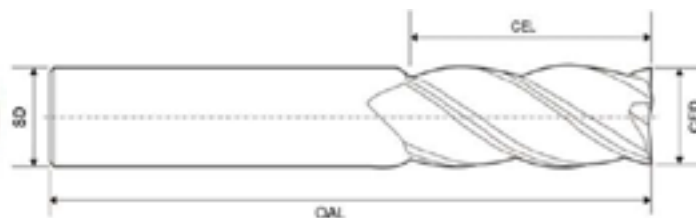
Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiN |



Монолитные твердосплавные фрезы

Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Шаг диаметров 0,05 мм

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубцов (Z) |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|
| YP554D D11.3-33.9-D12-75L-4T | 11,3 | 33,9 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.4-34.2-D12-75L-4T | 11,4 | 34,2 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.5-34.5-D12-75L-4T | 11,5 | 34,5 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.6-34.8-D12-75L-4T | 11,6 | 34,8 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.7-35.1-D12-75L-4T | 11,7 | 35,1 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.8-35.4-D12-75L-4T | 11,8 | 35,4 | 12 | 75 | 4 |
| YP554D D11.9-35.7-D12-75L-4T | 11,9 | 35,7 | 12 | 75 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554D | | | | |
|--------------|----------|-------------|----------|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1,05 -1,8 | 15 - 200 | 0,005 | 15 - 275 | 0,003 |
| 1,85 - 2,8 | | 0,1 | | 0,005 |
| 2,85-3,95 | | 0,01-0,018 | | 0,011-0,018 |
| 4,1-4,9 | | 0,014-0,025 | | 0,015-0,024 |
| 5,1 - 5,9 | | 0,018-0,034 | | 0,02-0,033 |
| 6,1 - 6,9 | | 0,023-0,044 | | 0,025-0,043 |
| 7 - 7,9 | | 0,023-0,044 | | 0,028-0,053 |
| 8,1 - 8,9 | | 0,028-0,065 | | 0,03-0,063 |
| 10,1 - 10,9 | | 0,032-0,088 | | 0,035-0,086 |
| 11-11,9 | | 0,038-0,107 | | 0,041-0,10 |

Серия YP554LG

Концевые 4-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | AlTiN |

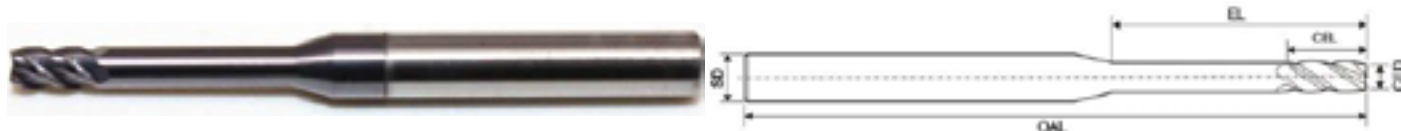


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-----------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP554LG D1-2.5-d0.97-6-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-8-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-10-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-12-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-14-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 14 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-16-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 16 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-18-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 18 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1-2.5-d0.97-20-D4-50L | 1 | 2,5 | 0,97 | 20 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-6-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 6 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-8-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-10-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-12-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-14-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 14 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-16-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 16 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-18-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 18 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D1.5-3.8-d1.465-20-D4-50L | 1,5 | 3,8 | 1,465 | 20 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2-5-d1.96-8-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2-5-d1.96-10-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 10 | 4 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554LG | | | | |
|---------------|----------|-------|----------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 275 | 0,001 |
| 1,2-1,5 | | 0,003 | | 0,002 |
| 2-2,5 | | 0,005 | | 0,003 |
| 3 | | 0,01 | | 0,01 |

Серия YP554LG

Концевые 4-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | AlTiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

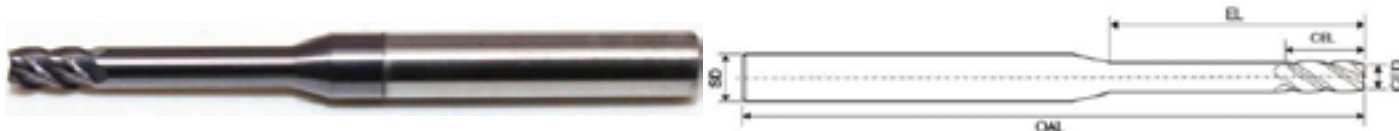


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP554LG D2-5-d1.96-12-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2-5-d1.96-14-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 14 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2-5-d1.96-16-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 16 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2-5-d1.96-18-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 18 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2-5-d1.96-20-D4-50L | 2 | 5 | 1,96 | 20 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2.5-6.3-d2.46-10-D4-50L | 2,5 | 6,3 | 2,46 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2.5-6.3-d2.46-12-D4-50L | 2,5 | 6,3 | 2,46 | 12 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2.5-6.3-d2.46-14-D4-50L | 2,5 | 6,3 | 2,46 | 14 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2.5-6.3-d2.46-16-D4-50L | 2,5 | 6,3 | 2,46 | 16 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2.5-6.3-d2.46-18-D4-50L | 2,5 | 6,3 | 2,46 | 18 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D2.5-6.3-d2.46-20-D4-50L | 2,5 | 6,3 | 2,46 | 20 | 4 | 50 | 4 |
| YP554LG D3-7.5-d2.95-10-D6-50L | 3 | 7,5 | 2,95 | 10 | 6 | 50 | 4 |
| YP554LG D3-7.5-d2.95-12-D6-50L | 3 | 7,5 | 2,95 | 12 | 6 | 50 | 4 |
| YP554LG D3-7.5-d2.95-14-D6-50L | 3 | 7,5 | 2,95 | 14 | 6 | 50 | 4 |
| YP554LG D3-7.5-d2.95-16-D6-50L | 3 | 7,5 | 2,95 | 16 | 6 | 50 | 4 |
| YP554LG D3-7.5-d2.95-18-D6-50L | 3 | 7,5 | 2,95 | 18 | 6 | 50 | 4 |
| YP554LG D3-7.5-d2.95-20-D6-50L | 3 | 7,5 | 2,95 | 20 | 6 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | |
|--------------------|----------|
| P HRC≤45 | K |
|--------------------|----------|

| Серия YP554LG | | | | |
|---------------|----------|-------|----------|-------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 1 | 15 - 200 | 0,003 | 15 - 275 | 0,001 |
| 1,2-1,5 | | 0,003 | | 0,002 |
| 2-2,5 | | 0,005 | | 0,003 |
| 3 | | 0,01 | | 0,01 |

Серия YP604LG

Концевые 4-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |

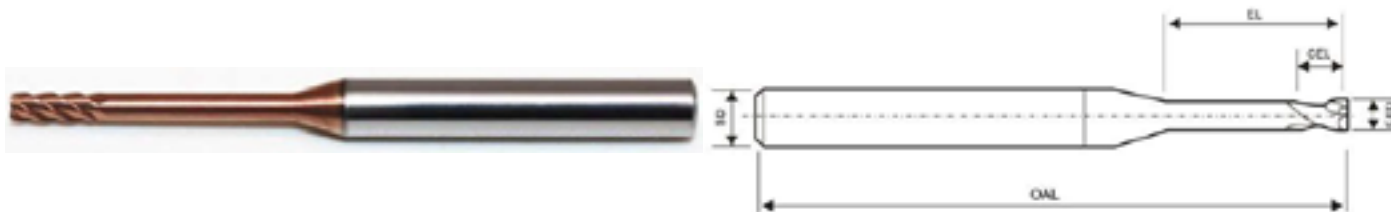


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP604LG D1-1.5-5-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 5 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-6-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 6 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-8-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 8 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-10-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 10 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-12-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 12 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-14-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 14 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-16-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 16 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1-1.5-20-d0.95-D4-50L-4T | 1 | 1,5 | 20 | 0,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-6-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 6 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-8-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 8 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-10-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 10 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-12-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 12 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-14-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 14 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-16-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 16 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D1.5-2.3-20-d1.45-D4-50L-4T | 1,5 | 2,3 | 20 | 1,45 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2-3-8-d1.95-d4-50L-4T | 2 | 3 | 8 | 1,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2-3-10-d1.95-D4-50L-4T | 2 | 3 | 10 | 1,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2-3-12-d1.95-D4-50L-4T | 2 | 3 | 12 | 1,95 | 4 | 50 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP604LG | | |
|---------------|----------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 1-1,5 | 15 - 250 | 0,005 |
| 2 | | 0,1 |
| 3 | | 0,01-0,018 |
| 4 | | 0,014-0,025 |

Серия YP604LG

Концевые 4-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

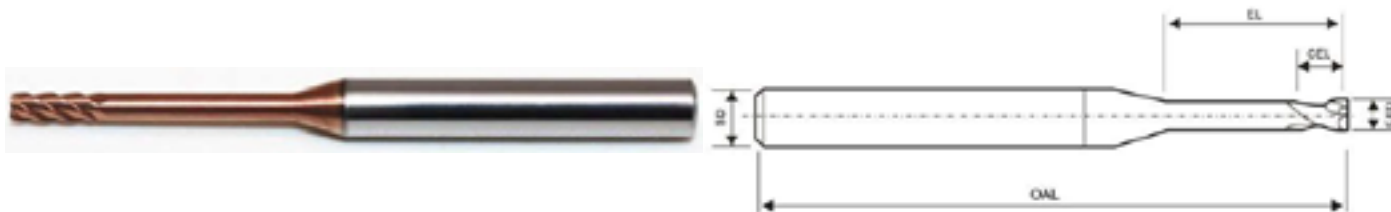


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина рабочей части (CEL) | Длина рабочей части (EL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| YP604LG D2-3-14-d1.95-D4-50L-4T | 2 | 3 | 14 | 1,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2-3-16-d1.95-D4-50L-4T | 2 | 3 | 16 | 1,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2-3-20-d1.95-D4-50L-4T | 2 | 3 | 20 | 1,95 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2.5-3.8-12-d2.4-D4-50L-4T | 2,5 | 3,8 | 12 | 2,4 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2.5-3.8-16-d2.4-D4-50L-4T | 2,5 | 3,8 | 16 | 2,4 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D2.5-3.8-20-d2.4-D4-50L-4T | 2,5 | 3,8 | 20 | 2,4 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-12-d2.9-D4-50L-4T | 3 | 4,5 | 12 | 2,9 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-16-d2.9-D4-50L-4T | 3 | 4,5 | 16 | 2,9 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-20-d2.9-D4-50L-4T | 3 | 4,5 | 20 | 2,9 | 4 | 50 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-12-d2.9-D6-60L-4T | 3 | 4,5 | 12 | 2,9 | 6 | 60 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-16-d2.9-D6-60L-4T | 3 | 4,5 | 16 | 2,9 | 6 | 60 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-20-d2.9-D6-60L-4T | 3 | 4,5 | 20 | 2,9 | 6 | 75 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-26-d2.9-D6-75L-4T | 3 | 4,5 | 26 | 2,9 | 6 | 75 | 4 |
| YP604LG D3-4.5-30-d2.9-D6-75L-4T | 3 | 4,5 | 30 | 2,9 | 6 | 75 | 4 |
| YP604LG D4-6-16-d3.9-D6-60L-4T | 4 | 6 | 16 | 3,9 | 6 | 60 | 4 |
| YP604LG D4-6-20-d3.9-D6-60L-4T | 4 | 6 | 20 | 3,9 | 6 | 60 | 4 |
| YP604LG D4-6-26-d3.9-D6-75L-4T | 4 | 6 | 26 | 3,9 | 6 | 75 | 4 |
| YP604LG D4-6-30-d3.9-D6-75L-4T | 4 | 6 | 30 | 3,9 | 6 | 75 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP604LG | | |
|---------------|----------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 1-1,5 | 15 - 250 | 0,005 |
| 2 | | 0,1 |
| 3 | | 0,01-0,018 |
| 4 | | 0,014-0,025 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы

T-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

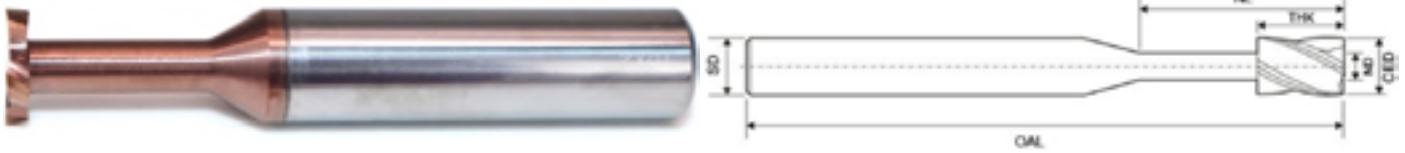


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|---------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D12-1.7-d6.0-15-D12-60L | 12 | 1,7 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-1.8-d6.0-15-D12-60L | 12 | 1,8 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-1.9-d6.0-15-D12-60L | 12 | 1,9 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.1-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,1 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.2-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,2 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.3-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,3 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.4-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,4 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.5-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,5 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.6-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,6 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.7-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,7 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.8-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,8 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-2.9-d6.0-15-D12-60L | 12 | 2,9 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.1-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,1 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.2-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,2 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.3-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,3 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.4-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,4 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.5-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,5 | 6 | 15 | 12 | 60 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

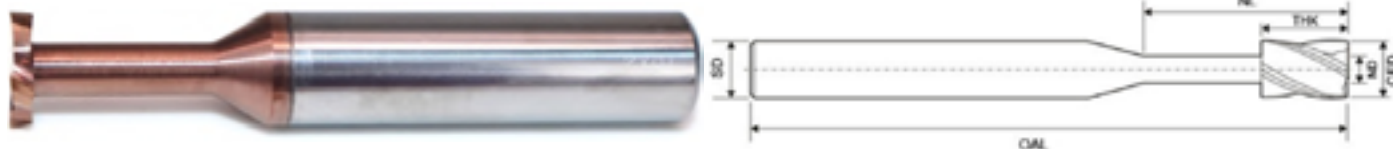
Серия YP554 T Концевые 4-х зубые фрезы Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы



| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|----------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D12-3.6-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,6 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.7-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,7 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.8-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,8 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-3.9-d6.0-15-D12-60L | 12 | 3,9 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-4.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 4,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-4.5-d6.0-15-D12-60L | 12 | 4,5 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-5.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 5,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-5.5-d6.0-15-D12-60L | 12 | 5,5 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-6.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 6,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-6.5-d6.0-15-D12-60L | 12 | 6,5 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-7.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 7,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-7.5-d6.0-15-D12-60L | 12 | 7,5 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-8.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 8,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-10.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 10,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D12-12.0-d6.0-15-D12-60L | 12 | 12,0 | 6 | 15 | 12 | 60 |
| YP554 T D10-1.7-d5.0-15-D10-60L | 10 | 1,7 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-1.8-d5.0-15-D10-60L | 10 | 1,8 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-1.9-d5.0-15-D10-60L | 10 | 1,9 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| CED, мм | Vc | fz |
|---------|--------|-------------|
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы

T-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

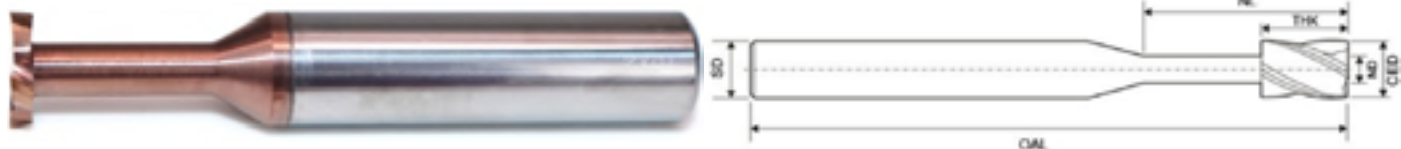


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|---------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D10-2.1-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,1 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.2-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,2 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.3-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,3 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.4-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,4 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.5-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,5 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.6-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,6 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.7-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,7 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.8-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,8 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-2.9-d5.0-15-D10-60L | 10 | 2,9 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.1-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,1 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.2-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,2 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.3-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,3 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.4-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,4 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.5-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,5 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.6-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,6 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.7-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,7 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.8-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,8 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-3.9-d5.0-15-D10-60L | 10 | 3,9 | 5 | 15 | 10 | 60 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы

T-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

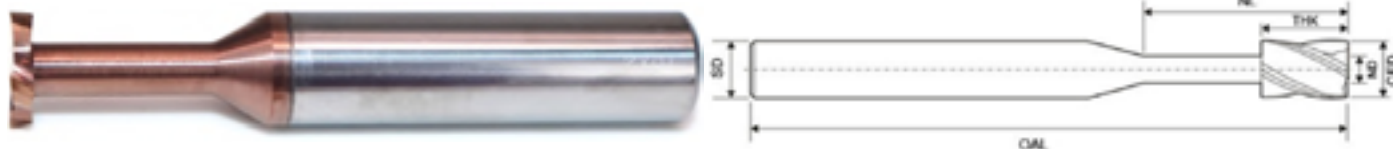


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|---------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D10-4.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 4,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-4.5-d5.0-15-D10-60L | 10 | 4,5 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-5.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 5,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-5.5-d5.0-15-D10-60L | 10 | 5,5 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-6.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 6,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-6.5-d5.0-15-D10-60L | 10 | 6,5 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-7.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 7,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-7.5-d5.0-15-D10-60L | 10 | 7,5 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D10-8.0-d5.0-15-D10-60L | 10 | 8,0 | 5 | 15 | 10 | 60 |
| YP554 T D8-1.7-d4.0-12-D8-50L | 8 | 1,7 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-1.8-d4.0-12-D8-50L | 8 | 1,8 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-1.9-d4.0-12-D8-50L | 8 | 1,9 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.0-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,0 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.1-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,1 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.2-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,2 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.3-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,3 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.4-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,4 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.5-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,5 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.6-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,6 | 4 | 12 | 8 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T Концевые 4-х зубые фрезы Т-образные фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

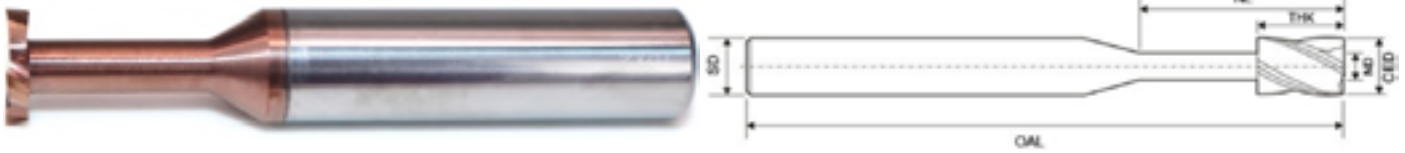


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обжимения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D8-2.7-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,7 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.8-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,8 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-2.9-d4.0-12-D8-50L | 8 | 2,9 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.0-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,0 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.1-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,1 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.2-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,2 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.3-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,3 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.4-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,4 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.5-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,5 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.6-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,6 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.7-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,7 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.8-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,8 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-3.9-d4.0-12-D8-50L | 8 | 3,9 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-4.0-d4.0-12-D8-50L | 8 | 4,0 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-4.5-d4.0-12-D8-50L | 8 | 4,5 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-5.0-d4.0-12-D8-50L | 8 | 5,0 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-5.5-d4.0-12-D8-50L | 8 | 5,5 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D8-6.0-d4.0-12-D8-50L | 8 | 6,0 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554 T D6-0.3-d4.0-10-D6-50L | 6 | 0,3 | 4 | 10 | 6 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы
Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

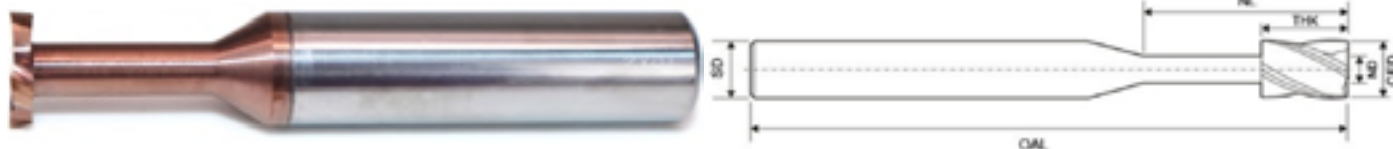


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D6-0.4-d4.0-10-D6-50L | 6 | 0,4 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-1.9-d4.0-10-D6-50L | 6 | 1,9 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.0-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,0 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.1-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,1 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.2-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,2 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.3-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,3 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.4-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,4 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.5-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,5 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.6-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,6 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.7-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,7 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.8-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,8 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-2.9-d4.0-10-D6-50L | 6 | 2,9 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.0-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,0 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.1-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,1 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.2-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,2 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.3-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,3 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.4-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,4 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.5-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,5 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.6-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,6 | 4 | 10 | 6 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

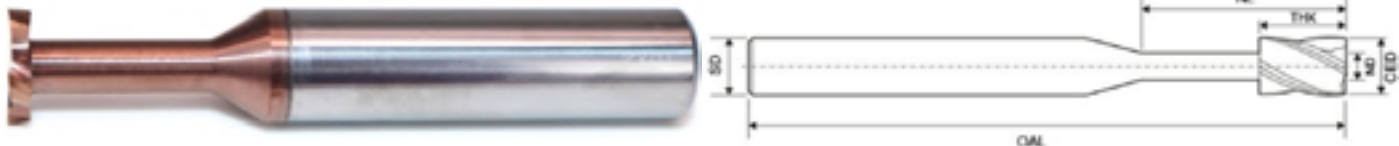
Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы

T-образные фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |



Монолитные твердосплавные фрезы

Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D6-3.7-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,7 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.8-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,8 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-3.9-d4.0-10-D6-50L | 6 | 3,9 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-4.0-d4.0-10-D6-50L | 6 | 4,0 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-4.5-d4.0-10-D6-50L | 6 | 4,5 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-5.0-d4.0-10-D6-50L | 6 | 5,0 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-5.5-d4.0-10-D6-50L | 6 | 5,5 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D6-6.0-d4.0-10-D6-50L | 6 | 6,0 | 4 | 10 | 6 | 50 |
| YP554 T D4-0.3-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,3 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-0.4-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,4 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-0.5-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,5 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-0.6-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,6 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-0.7-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,7 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-0.8-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,8 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-0.9-d4.0-8-D4-50L | 4 | 0,9 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.0-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,0 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.1-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,1 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.2-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,2 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.3-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,3 | 4 | 8 | 4 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы
Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

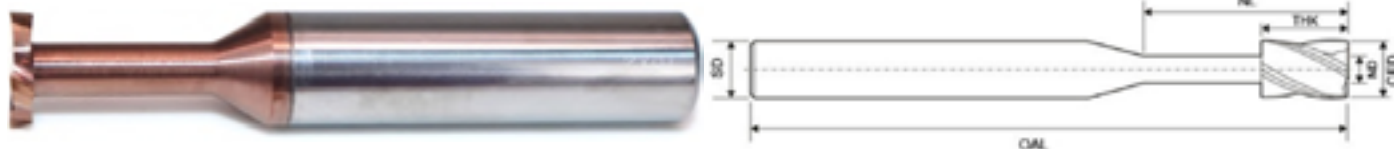


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D4-1.4-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,4 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.5-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,5 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.6-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,6 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.7-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,7 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.8-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,8 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-1.9-d4.0-8-D4-50L | 4 | 1,9 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-2.0-d4.0-8-D4-50L | 4 | 2,0 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-3.5-d4.0-8-D4-50L | 4 | 3,5 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-3.6-d4.0-8-D4-50L | 4 | 3,6 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-3.7-d4.0-8-D4-50L | 4 | 3,7 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-3.8-d4.0-8-D4-50L | 4 | 3,8 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-3.9-d4.0-8-D4-50L | 4 | 3,9 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-4.0-d4.0-8-D4-50L | 4 | 4,0 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-4.5-d4.0-8-D4-50L | 4 | 4,5 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-5.0-d4.0-8-D4-50L | 4 | 5,0 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-5.5-d4.0-8-D4-50L | 4 | 5,5 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D4-6.0-d4.0-8-D4-50L | 4 | 6,0 | 4 | 8 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-0.5-d1.0-3-D4-50L | 2 | 0,5 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-1.0-d1.0-3-D4-50L | 2 | 1,0 | 1 | 3 | 4 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

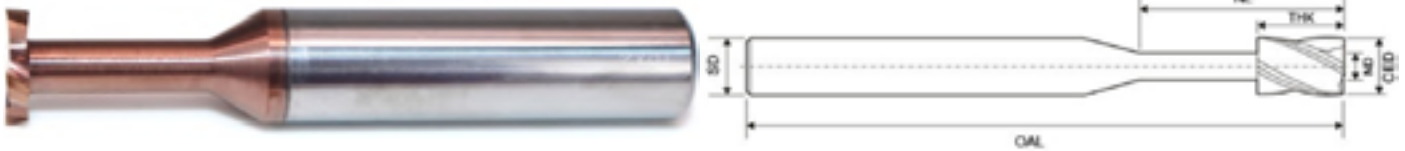
Концевые 4-х зубые фрезы

T-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | K | Покрытие |



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D2-1.5-d1.0-3-D4-50L | 2 | 1,5 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-2.0-d1.0-3-D4-50L | 2 | 2,0 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-2.5-d1.0-3-D4-50L | 2 | 2,5 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-3.0-d1.0-3-D4-50L | 2 | 3,0 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-3.5-d1.0-3-D4-50L | 2 | 3,5 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D2-4.0-d1.0-3-D4-50L | 2 | 4,0 | 1 | 3 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.3-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,3 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.4-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,4 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.5-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,5 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.6-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,6 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.7-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,7 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.8-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,8 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-0.9-d1.5-4-D4-50L | 3 | 0,9 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.0-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,0 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.1-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,1 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.2-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,2 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.3-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,3 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.4-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,4 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.5-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,5 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы
Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

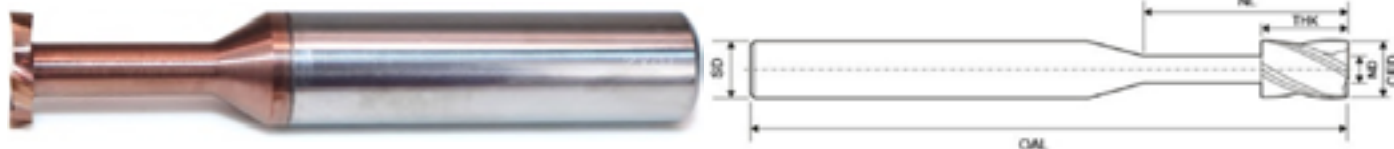


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (ТНК) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D3-1.6-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,6 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.7-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,7 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.8-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,8 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-1.9-d1.5-4-D4-50L | 3 | 1,9 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.0-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,0 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.1-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,1 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.2-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,2 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.3-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,3 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.4-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,4 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.5-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,5 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.6-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,6 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.7-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,7 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.8-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,8 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-2.9-d1.5-4-D4-50L | 3 | 2,9 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.0-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,0 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.1-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,1 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.2-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,2 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.3-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,3 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.4-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,4 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554 T

Концевые 4-х зубые фрезы
Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | TiN |

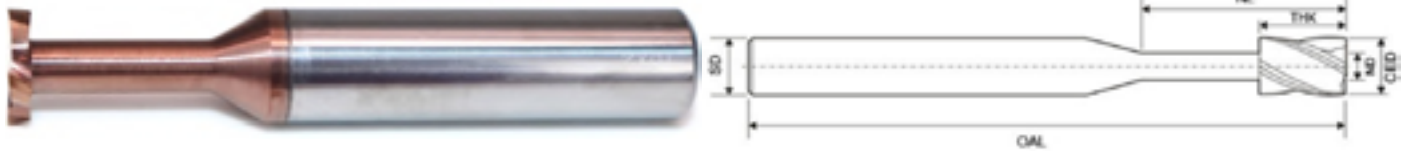


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр режущей части, мм (CED) | Длина режущей части, мм (THK) | Диаметр шейки обнижения, мм (ND) | Длина шейки, мм (NL) | Диаметр хвостовика, мм (SD) | Общая длина, мм (OAL) |
|------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| YP554 T D3-3.5-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,5 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.6-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,6 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.7-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,7 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.8-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,8 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-3.9-d1.5-4-D4-50L | 3 | 3,9 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |
| YP554 T D3-4.0-d1.5-4-D4-50L | 3 | 4,0 | 1,5 | 4 | 4 | 50 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

P HRC≤45

| Серия YP554 T | | |
|---------------|--------|-------------|
| CED, мм | Vc | fz |
| 2 | 80-200 | 0,005-0,01 |
| 3 | | 0,01-0,02 |
| 4 | | 0,01-0,02 |
| 6 | | 0,015-0,025 |
| 8 | | 0,02-0,03 |
| 10 | | 0,025-0,035 |
| 12 | | 0,028-0,038 |

Серия YP554T

Концевые 4-х зубые фрезы для пазов

Геометрия «Ласточкин хвост»

Односторонняя

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| | Покрытие | TiN |

Монолитные твердосплавные фрезы

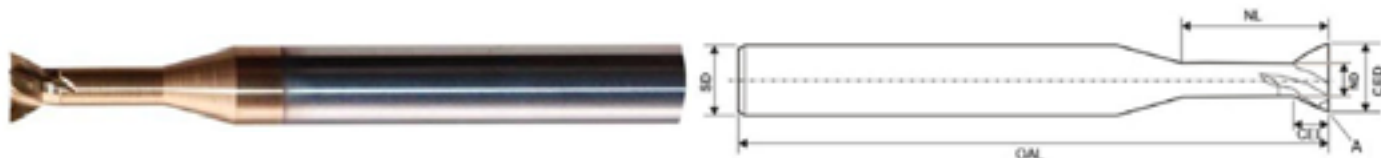


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Угол А | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (LN) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|
| YP554T D1-60°-0.43-d0.5-2.5-D4-50L | 1 | 60° | 0,43 | 0,5 | 2,5 | 4 | 50 |
| YP554T D1.5-60°-0.65-d0.75-3.2-D4-50L | 1,5 | 60° | 0,65 | 0,75 | 3,2 | 4 | 50 |
| YP554T D2-60°-0.87-d1.4-D4-50L | 2 | 60° | 0,87 | 1 | 4 | 4 | 50 |
| YP554T D2.5-60°-1.1-d1.25-4-D4-50L | 2,5 | 60° | 1,1 | 1,25 | 5 | 4 | 50 |
| YP554T D3-60°-1.3-d1.5-7-D4-50L | 3 | 60° | 1,3 | 1,5 | 7 | 4 | 50 |
| YP554T D4-60°-1.73-d2-8-D4-50L | 4 | 60° | 1,73 | 2 | 8 | 4 | 50 |
| YP554T D5-60°-2.17-d2.5-10-D6-50L | 5 | 60° | 2,17 | 2,5 | 10 | 6 | 50 |
| YP554T D6-60°-2.6-d3-11-D6-50L | 6 | 60° | 2,6 | 3 | 11 | 6 | 50 |
| YP554T D8-60°-3.46-d4-14-D8-50L | 8 | 60° | 3,46 | 4 | 14 | 8 | 50 |
| YP554T D10-60°-4.33-d5-20-D10-60L | 10 | 60° | 4,33 | 5 | 20 | 10 | 60 |
| YP554T D12-60°-5.2-d6-21-D12-60L | 12 | 60° | 5,2 | 6 | 21 | 12 | 60 |
| YP554T D14-60°-6.06-d7-26-D14-80L | 14 | 60° | 6,06 | 7 | 26 | 14 | 80 |
| YP554T D16-60°-6.93-d8-27-D16-80L | 16 | 60° | 6,93 | 8 | 27 | 16 | 80 |
| YP554T D0.8-45°-0.2-d0.4-2-D4-50L | 0,8 | 45° | 0,2 | 0,4 | 2 | 4 | 50 |
| YP554T D0.9-45°-0.25-d0.4-2-D4-50L | 0,9 | 45° | 0,25 | 0,4 | 2 | 4 | 50 |
| YP554T D1-45°-0.25-d0.5-2.5-D4-50L | 1 | 45° | 0,25 | 0,5 | 2,5 | 4 | 50 |
| YP554T D1.1-45°-0.25-d0.6-D2.5-D4-50L | 1,1 | 45° | 0,25 | 0,6 | 2,5 | 4 | 50 |
| YP554T D1.2-45°-0.3-d0.6-D2.5-D4-50L | 1,2 | 45° | 0,3 | 0,6 | 2,5 | 4 | 50 |
| YP554T D1.3-45°-0.35-d0.6-D2.5-D4-50L | 1,3 | 45° | 0,35 | 0,6 | 2,5 | 4 | 50 |
| YP554T D1.4-45°-0.4-d0.6-D2.5-D4-50L | 1,4 | 45° | 0,4 | 0,6 | 2,5 | 4 | 50 |
| YP554T D1.5-45°-0.38-d0.75-2.8-D4-50L | 1,5 | 45° | 0,38 | 0,75 | 2,8 | 4 | 50 |
| YP554T D1.6-45°-0.45-d0.7-3-D4-50L | 1,6 | 45° | 0,45 | 0,7 | 3 | 4 | 50 |
| YP554T D1.7-45°-0.5-d0.7-3-D4-50L | 1,7 | 45° | 0,5 | 0,7 | 3 | 4 | 50 |
| YP554T D1.8-45°-0.55-d0.7-3-D4-50L | 1,8 | 45° | 0,55 | 0,7 | 3 | 4 | 50 |
| YP554T D1.9-45°-0.6-d0.7-3-D4-50L | 1,9 | 45° | 0,6 | 0,7 | 3 | 4 | 50 |
| YP554T D2-45°-0.5-d1-3.5-D4-50L | 2 | 45° | 0,5 | 1 | 3,5 | 4 | 50 |
| YP554T D2.1-45°-0.55-d1-4-D4-50L | 2,1 | 45° | 0,55 | 1 | 4 | 4 | 50 |
| YP554T D2.2-45°-1.6-d1-4-D4-50L | 2,2 | 45° | 1,6 | 1 | 4 | 4 | 50 |

Серия YP554T

Концевые 4-х зубые фрезы для пазов

Геометрия «Ласточкин хвост»

Односторонняя

Обработка материалов группы

| | | |
|--------------------|---------------|---------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| K | Покрытие | TiN |

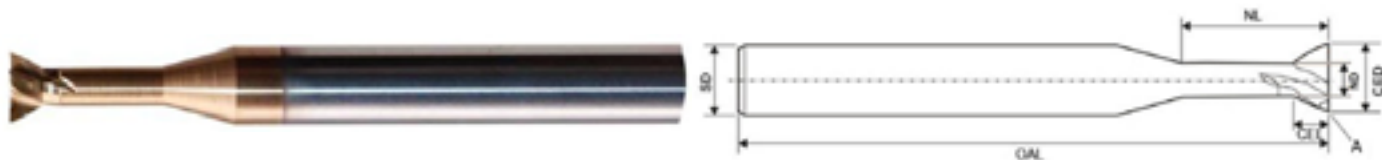


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | | | | |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Угол А | Длина режущей части (CEL) | Диаметр шейки обнижения (ND) | Длина рабочей части (LN) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------|---------------------------|------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|
| YP554T D2.3-45°-0.65-d1.4-D4-50L | 2,3 | 45° | 0,65 | 1 | 4 | 4 | 50 |
| YP554T D2.4-45°-0.7-d1.4-D4-50L | 2,4 | 45° | 0,7 | 1 | 4 | 4 | 50 |
| YP554T D2.5-45°-0.63-d1.25-4.7-D4-50L | 2,5 | 45° | 0,63 | 1,25 | 4,7 | 4 | 50 |
| YP554T D2.6-45°-0.7-d1.2-5-D4-50L | 2,6 | 45° | 0,7 | 1,2 | 5 | 4 | 50 |
| YP554T D2.7-45°-0.75-d1.2-5-D4-50L | 2,7 | 45° | 0,75 | 1,2 | 5 | 4 | 50 |
| YP554T D2.8-45°-0.8-d1.2-5-D4-50L | 2,8 | 45° | 0,8 | 1,2 | 5 | 4 | 50 |
| YP554T D2.9-45°-0.85-d1.2-5-D4-50L | 2,9 | 45° | 0,85 | 1,2 | 5 | 4 | 50 |
| YP554T D3-45°-0.75-d1.5-6-D4-50L | 3 | 45° | 0,75 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.1-45°-0.8-d1.5-6-D4-50L | 3,1 | 45° | 0,8 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.2-45°-0.85-d1.5-6-D4-50L | 3,2 | 45° | 0,85 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.3-45°-0.9-d1.5-6-D4-50L | 3,3 | 45° | 0,9 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.4-45°-0.95-d1.5-6-D4-50L | 3,4 | 45° | 0,95 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.5-45°-1-d1.5-6-D4-50L | 3,5 | 45° | 1 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.6-45°-1.05-d1.5-6-D4-50L | 3,6 | 45° | 1,05 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.7-45°-1.1-d1.5-6-D4-50L | 3,7 | 45° | 1,1 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.8-45°-1.15-d1.5-6-D4-50L | 3,8 | 45° | 1,15 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D3.9-45°-1.2-d1.5-6-D4-50L | 3,9 | 45° | 1,2 | 1,5 | 6 | 4 | 50 |
| YP554T D4-45°-1.1-d2-7-D4-50L | 4 | 45° | 1 | 2 | 7 | 4 | 50 |
| YP554T D5-45°-1.25-d2.5-9-D6-50L | 5 | 45° | 1,25 | 2,5 | 9 | 6 | 50 |
| YP554T D6-45°-1.5-d3-9.5-D6-50L | 6 | 45° | 1,5 | 3 | 9,5 | 6 | 50 |
| YP554T D8-45°-2-d4-12-D8-50L | 8 | 45° | 2 | 4 | 12 | 8 | 50 |
| YP554T D10-45°-2.5-d5-17.5-D10-60L | 10 | 45° | 2,5 | 5 | 17,5 | 10 | 60 |
| YP554T D12-45°-3-d6-18-D12-60L | 12 | 45° | 3 | 6 | 18 | 12 | 60 |
| YP554T D14-45°-3.5-d7-23.5-D14-80L | 14 | 45° | 3,5 | 7 | 23,5 | 14 | 80 |
| YP554T D16-45°-4-d8-24-D16-80L | 16 | 45° | 4 | 8 | 24 | 16 | 80 |

Серия 804F Концевые 4-х зубые фрезы

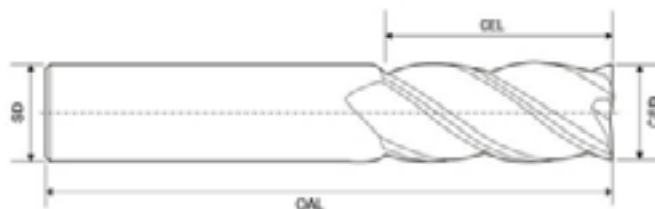
Обработка материалов группы



| |
|----------|
| P HRC≤45 |
| M |
| S |

| | |
|---------------|------------|
| Твердый сплав | MG Carbide |
|---------------|------------|

| | |
|----------|---------|
| Покрытие | CrAlTiN |
|----------|---------|



Монолитные твердосплавные фрезы

Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | | ● | | ● | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|--------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| 804F D1-3H-D4-50L-4T | 1 | 3 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D1.5-4H-D4-50L-4T | 1,5 | 4 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D2-5H-D4-50L-4T | 2 | 5 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D2.5-6.3H-D4-50L-4T | 2,5 | 6,3 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D3-8H-D4-50L-4T | 3 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D3-8H-D4-50L-4T | 3 | 8 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D3-8H-D4-75L-4T | 3 | 8 | 4 | 75 | 4 |
| 804F D3.5-9H-D4-50L-4T | 3,5 | 9 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D4-10H-D4-50L-4T | 4 | 10 | 4 | 50 | 4 |
| 804F D4-10H-D4-75L-4T | 4 | 10 | 4 | 75 | 4 |
| 804F D4-10H-D4-100L-4T | 4 | 10 | 4 | 100 | 4 |
| 804F D5-12.5H-D5-50L-4T | 5 | 12,5 | 5 | 50 | 4 |
| 804F D5-12.5H-D5-75L-4T | 5 | 12,5 | 5 | 75 | 4 |
| 804F D5-12.5H-D5-100L-4T | 5 | 12,5 | 5 | 100 | 4 |

CED (мм) - диаметр фрезы
Vc (м/мин) - скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | | |
|----------|---|---|
| P HRC≤45 | M | S |
|----------|---|---|

Серия 804B

| CED, мм | P | | M | | S | |
|---------|-----------|-------------|-------------|-------------|--------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1-1,5 | 15-250 | 0,005 | 15-160 | 0,005 | 15-100 | 0,003 |
| 2 | | 0,008 | | 0,008 | | 0,006 |
| 3 | | 0,01-0,018 | | 0,01-0,02 | | 0,008-0,015 |
| 4 | | 0,01-0,018 | | 0,014-0,026 | | 0,011-0,02 |
| 5 | | 0,018-0,034 | | 0,019-0,036 | | 0,015-0,028 |
| 6 | | 0,018-0,033 | | 0,024-0,047 | | 0,019-0,036 |
| 8 | | 0,027-0,063 | | 0,029-0,069 | | 0,023-0,053 |
| 10 | | 0,032-0,086 | | 0,033-0,093 | | 0,026-0,071 |
| 12 | | 0,037-0,104 | | 0,039-0,114 | | 0,031-0,087 |
| 14 | | 0,044-0,11 | | 0,046-0,116 | | 0,036-0,089 |
| 16 | 0,05-0,12 | 0,051-0,128 | 0,041-0,098 | | | |

Серия 804F

Концевые 4-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

| | | |
|-----------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| M | | |
| S | | |
| Покрытие | | CrAlTiN |

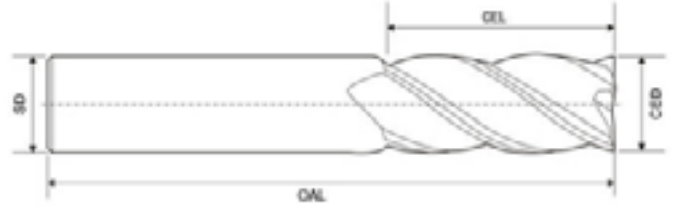


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | | ● | | ● | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| 804F D5-12.5H-D6-50L-4T | 5 | 12,5 | 5 | 50 | 4 |
| 804F D6-15H-D6-50L-4T | 6 | 15 | 6 | 50 | 4 |
| 804F D6-15H-D6-75L-4T | 6 | 15 | 6 | 75 | 4 |
| 804F D6-15H-D6-100L-4T | 6 | 15 | 6 | 100 | 4 |
| 804F D8-20H-D8-60L-4T | 8 | 20 | 8 | 60 | 4 |
| 804F D8-20H-D8-75L-4T | 8 | 20 | 8 | 75 | 4 |
| 804F D8-20H-D8-100L-4T | 8 | 20 | 8 | 100 | 4 |
| 804F D8-24H-D8-60L-4T | 8 | 24 | 8 | 60 | 4 |
| 804F D10-25H-D10-75L-4T | 10 | 25 | 10 | 75 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
 Vc (м/мин)- скорость резания
 fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | | |
|-----------------|----------|----------|
| P HRC≤45 | M | S |
|-----------------|----------|----------|

Серия 804B

| CED, мм | P | | M | | S | |
|---------|-----------|-------------|-------------|-------------|--------|-------------|
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1-1,5 | 15-250 | 0,005 | 15-160 | 0,005 | 15-100 | 0,003 |
| 2 | | 0,008 | | 0,008 | | 0,006 |
| 3 | | 0,01-0,018 | | 0,01-0,02 | | 0,008-0,015 |
| 4 | | 0,01-0,018 | | 0,014-0,026 | | 0,011-0,02 |
| 5 | | 0,018-0,034 | | 0,019-0,036 | | 0,015-0,028 |
| 6 | | 0,018-0,033 | | 0,024-0,047 | | 0,019-0,036 |
| 8 | | 0,027-0,063 | | 0,029-0,069 | | 0,023-0,053 |
| 10 | | 0,032-0,086 | | 0,033-0,093 | | 0,026-0,071 |
| 12 | | 0,037-0,104 | | 0,039-0,114 | | 0,031-0,087 |
| 14 | | 0,044-0,11 | | 0,046-0,116 | | 0,036-0,089 |
| 16 | 0,05-0,12 | 0,051-0,128 | 0,041-0,098 | | | |

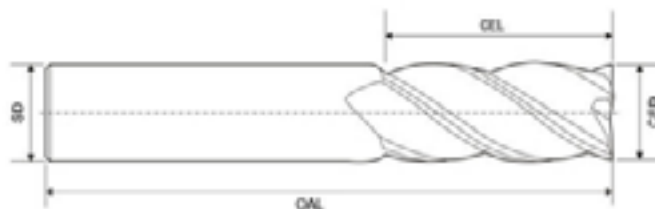
Серия 804F

Концевые 4-х зубые фрезы



Обработка материалов группы

| | | |
|-----------------|---------------|------------|
| P HRC≤45 | Твердый сплав | MG Carbide |
| M | | |
| S | | |
| Покрытие | | CrAlTiN |



Монолитные твердосплавные фрезы

Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
|-----------------------------------|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | ○ | | ● | | ● | ○ | ● |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|--------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| 804F D10-25H-D10-100L-4T | 10 | 25 | 10 | 100 | 4 |
| 804F D10-25H-D10-150L-4T | 10 | 25 | 10 | 150 | 4 |
| 804F D10-30H-D10-75L-4T | 10 | 30 | 10 | 75 | 4 |
| 804F D12-30H-D12-75L-4T | 12 | 30 | 12 | 75 | 4 |
| 804F D12-30H-D12-100L-4T | 12 | 30 | 12 | 100 | 4 |
| 804F D12-30H-D12-150L-4T | 12 | 30 | 12 | 150 | 4 |
| 804F D14-35H-D14-100L-4T | 14 | 35 | 14 | 100 | 4 |
| 804F D16-40H-D16-100L-4T | 16 | 40 | 16 | 100 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы
Vc (м/мин)- скорость резания
fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | | |
|-----------------|----------|----------|
| P HRC≤45 | M | S |
|-----------------|----------|----------|

| Серия 804B | | | | | | |
|------------|-----------|-------------|-------------|-------------|--------|-------------|
| CED, мм | P | | M | | S | |
| | Vc | fz | Vc | fz | Vc | fz |
| 1-1,5 | 15-250 | 0,005 | 15-160 | 0,005 | 15-100 | 0,003 |
| 2 | | 0,008 | | 0,008 | | 0,006 |
| 3 | | 0,01-0,018 | | 0,01-0,02 | | 0,008-0,015 |
| 4 | | 0,01-0,018 | | 0,014-0,026 | | 0,011-0,02 |
| 5 | | 0,018-0,034 | | 0,019-0,036 | | 0,015-0,028 |
| 6 | | 0,018-0,033 | | 0,024-0,047 | | 0,019-0,036 |
| 8 | | 0,027-0,063 | | 0,029-0,069 | | 0,023-0,053 |
| 10 | | 0,032-0,086 | | 0,033-0,093 | | 0,026-0,071 |
| 12 | | 0,037-0,104 | | 0,039-0,114 | | 0,031-0,087 |
| 14 | | 0,044-0,11 | | 0,046-0,116 | | 0,036-0,089 |
| 16 | 0,05-0,12 | 0,051-0,128 | 0,041-0,098 | | | |

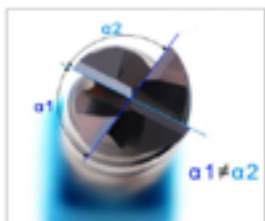
Серия 824F

Концевые 4-х зубые фрезы

Переменные углы наклона винтовой канавки



| Обработка | ap | ae | |
|-----------|-----------|------------|--|
| в плаз | 0.5-1.0xD | 1 x D | |
| черновая | 0.5-1.0xD | 0.5-0.9xD | |
| чистовая | 1.0-2.0xD | 0.05-1.0xD | |

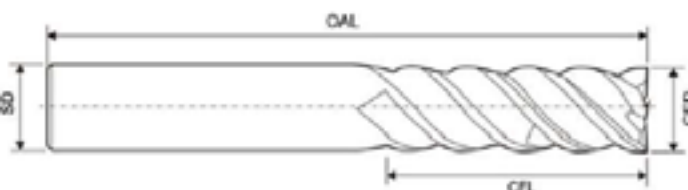


Обработка материалов группы

| |
|----------|
| P HRC≤45 |
| M |
| S |

| | |
|---------------|------------|
| Твердый сплав | MG Carbide |
|---------------|------------|

| | |
|----------|-------|
| Покрытие | AlTiN |
|----------|-------|



| Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○) | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------------------|------------------|-------|-------------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| Углеродистая и легированная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Легированная сталь и инструментальная сталь | Закаленная сталь | Закаленная сталь | Чугун | Нержавеющая сталь | Цветные сплавы | Титановый сплав | Никель | Жаропрочные стали |
| HRC<20 | HRC<20-30 | HRC<30-40 | HRC<45-55 | HRC<55-60 | - | - | - | - | - | - |
| ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | ○ | ○ | ○ |

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

| Обозначение | Диаметр рабочей части (CED) | Длина режущей части (CEL) | Диаметр хвостовика (SD) | Общая длина (OAL) | Кол-во зубов (Z) |
|-------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| 824F D3-9-D6-50L-4T | 3 | 9 | 6 | 50 | 4 |
| 824F D4-12-D6-50L-4T | 4 | 12 | 6 | 50 | 4 |
| 824F D5-15-D6-50L-4T | 5 | 15 | 6 | 50 | 4 |
| 824F D6-18-D6-50L-4T | 6 | 18 | 6 | 50 | 4 |
| 824F D8-24-D8-60L-4T | 8 | 24 | 8 | 60 | 4 |
| 824F D10-30-D10-75L-4T | 10 | 30 | 10 | 75 | 4 |
| 824F D12-36-D12-75L-4T | 12 | 36 | 12 | 75 | 4 |
| 824F D16-50-D16-100L-4T | 16 | 48 | 16 | 100 | 4 |
| 824F D20-60-D20-120L-4T | 20 | 60 | 20 | 120 | 4 |

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

| | |
|--------------|------------------|
| 1 Vc (м/мин) | n=5 000 (об/мин) |
|--------------|------------------|

| | | |
|----------|---|---|
| P HRC≤45 | M | S |
|----------|---|---|

| Серия 824F | | | | |
|------------|----|-------------|----|-------------|
| CED, мм | P | | K | |
| | Vc | fz | Vc | fz |
| 3 | | 0,01-0,016 | | 0,008-0,013 |
| 4 | | 0,013-0,021 | | 0,011-0,018 |
| 5 | | 0,017-0,029 | | 0,015-0,025 |
| 6 | | 0,02-0,038 | | 0,018-0,032 |
| 8 | | 0,026-0,055 | | 0,022-0,047 |
| 10 | | 0,031-0,075 | | 0,025-0,063 |
| 12 | | 0,036-0,09 | | 0,03-0,077 |
| 16 | | 0,042-0,10 | | 0,039-0,097 |
| 20 | | 0,062-0,13 | | 0,052-0,11 |