

# МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ



## Серия YA552A

Концевые 2-х зубые фрезы

Полированная режущая часть

Обработка материалов группы

<b>N</b>	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)

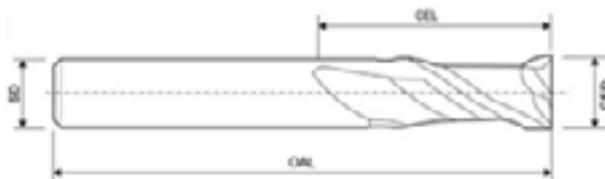


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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		0,025-0,048
YA552A D6-18-D6-50L-2T	6	18	6	50	2		
YA552A D8-20-D8-60L-2T	8	20	8	50	2		0,03-0,053
YA552A D10-25-D10-75L-2T	10	25	10	75	2		0,035-0,072
YA552A D12-26-D12-75L2T	12	26	12	75	2		0,04-0,093
YA552A D14-26-D14-75L-2T	14	26	14	75	2		0,046-0,11
YA552A D16-32-D16-92L-2T	16	32	16	92	2	0,05-0,12	
YA552A D18-32-D18-92L-2T	18	32	18	92	2	0,055-0,13	
YA552A D20-38-D20-102L-2T	20	38	20	102	2	0,06-0,15	

Монолитные твердосплавные фрезы

## Серия YA552-DLC

### Концевые 2-х зубые фрезы

### Полированная режущая часть

**Обработка материалов группы**

<b>DLC</b>	<b>N</b>	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)

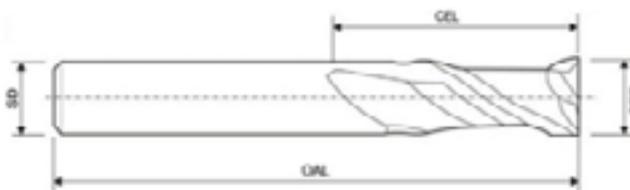


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)	
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			
YA552-DLC D2.5-5-D4-50L-2T	2	6	4	50	2		0,008-0,015	
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			0,02-0,037
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		0,03-0,053	
YA552-DLC D12-26-D12-75L2T	10	25	10	75	2		0,035-0,072	
YA552-DLC D14-26-D14-75L-2T	12	26	12	75	2		0,04-0,093	
YA552-DLC D16-32-D16-92L-2T	14	26	14	75	2		0,046-0,11	
YA552-DLC D18-32-D18-92L-2T	16	32	16	92	2	0,05-0,12		
YA552-DLC D20-38-D20-102L-2T	18	32	18	92	2	0,055-0,13		
YA552-DLC D20-38-D20-102L-2T	20	38	20	102	2	0,06-0,15		

## Серия YA552LG

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы

<b>N</b>	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)

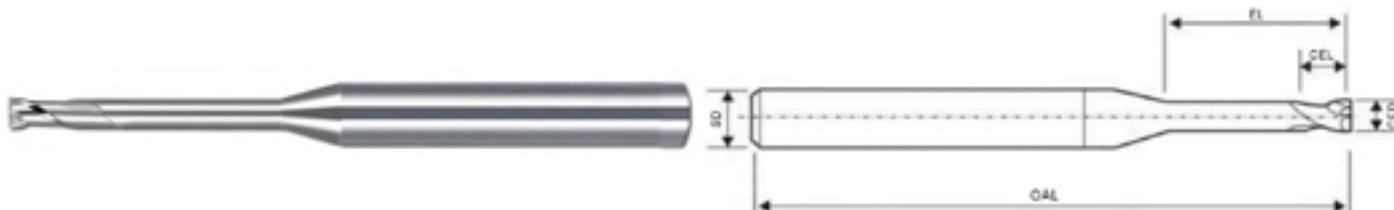


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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 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

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------



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

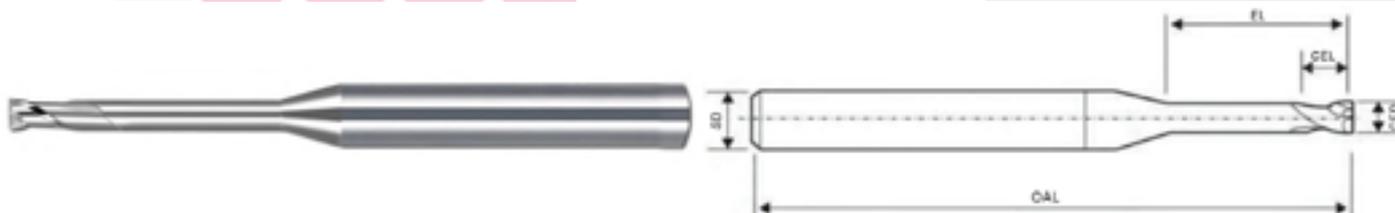


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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		

## 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)

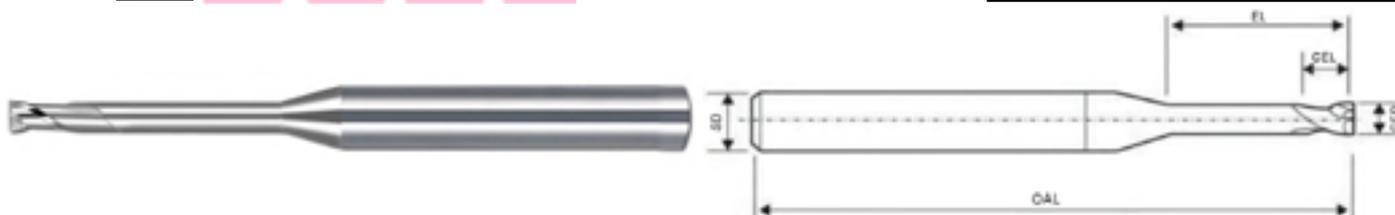


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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		
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	6 - 20	0,03
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		
YA552LG 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 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)

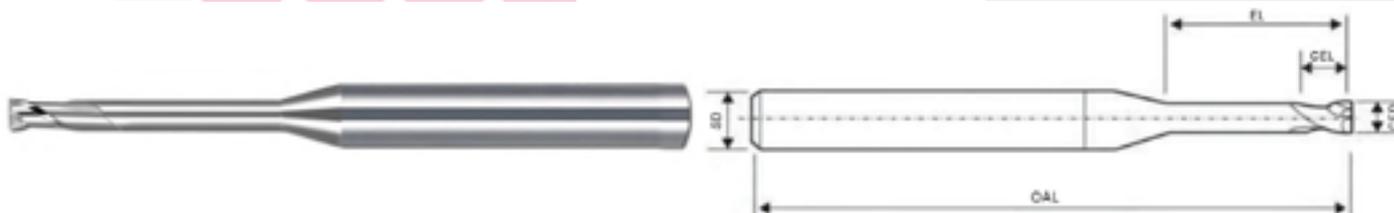


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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

<b>N</b>	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)

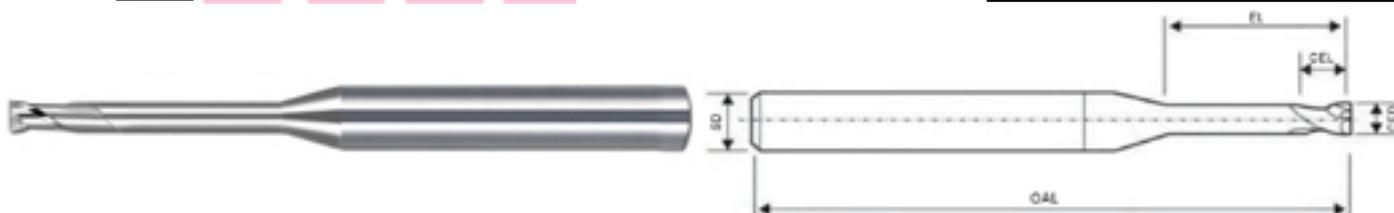


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------



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

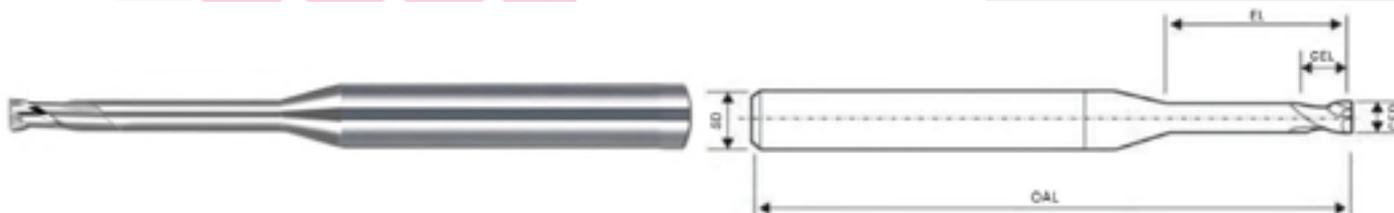


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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)

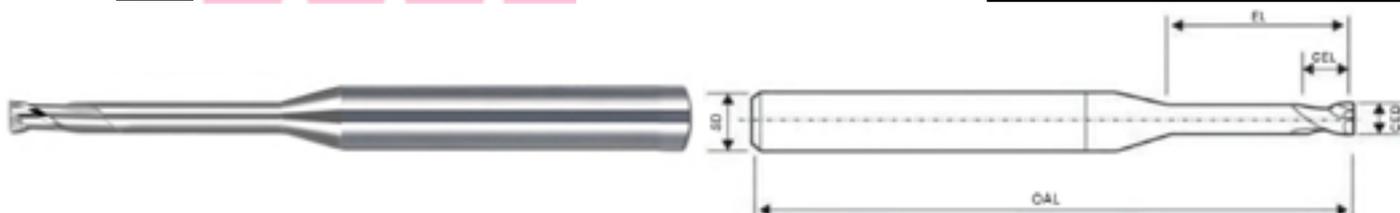


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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

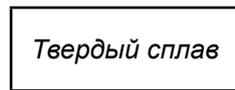
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG D3-6-d2.95-10-D4-50L-2T	3	6	2,95	10	4	50	2	6 - 20	0,035
YA552LG D3-6-d2.95-14-D4-50L-2T	3	6	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

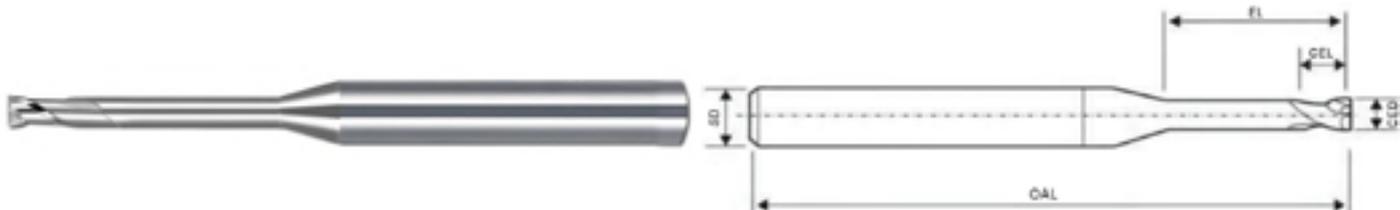
Обработка материалов группы



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

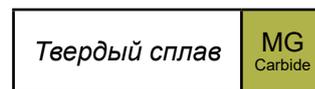
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина рабочей части (SEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG-DLC D0.2-0.4-d0.175-1-D4-50L-2T	0,2	0,4	0,175	1	4	50	2	6 - 20	0,012
YA552LG-DLC D0.2-0.4-d0.175-1.5-D4-50L-2T	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

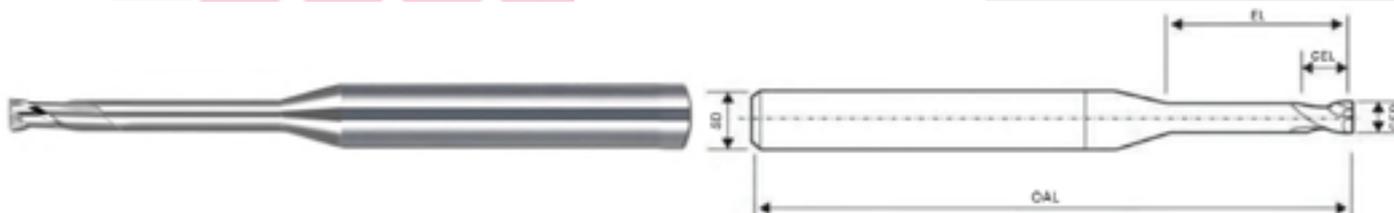
Обработка материалов группы



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

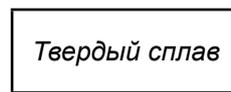
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина рабочей части (SEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-2-D4-50L-2T	0,6	1,2	0,57	2	4	50	2	6 - 20	0,02
YA552LG-DLC D0.6-1.2-d0.57-3-D4-50L-2T	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

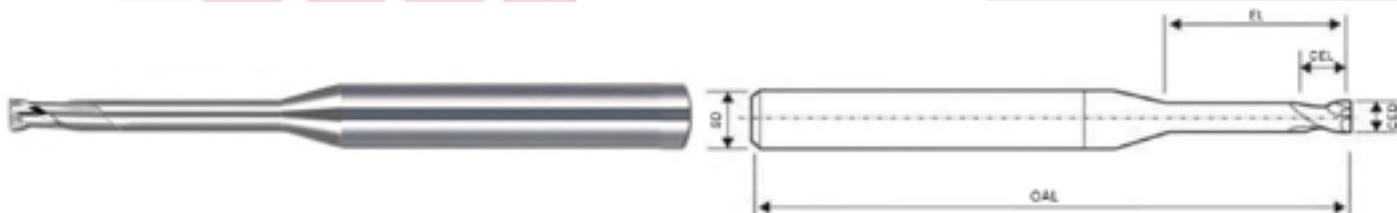
Обработка материалов группы



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

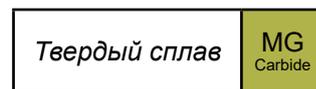
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина рабочей части (SEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG-DLC D1-2-d0.97-4-D4-50L-2T	1	2	0,97	4	4	50	2	6 - 20	0,03
YA552LG-DLC D1-2-d0.97-5-D4-50L-2T	1	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

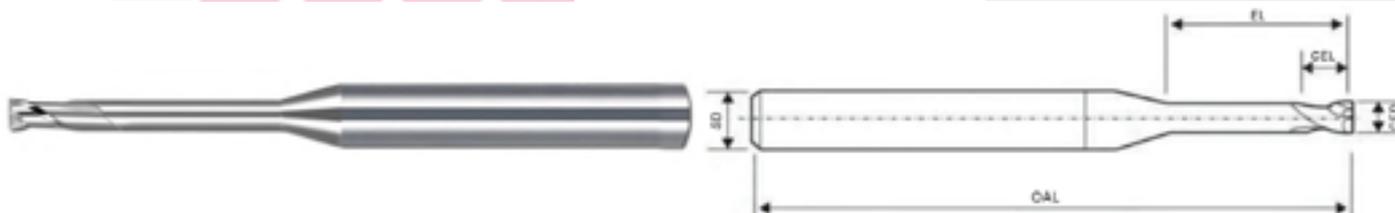
Обработка материалов группы



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

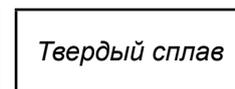
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина рабочей части (SEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-6-D4-50L-2T	1,3	2,6	1,265	6	4	50	2	6 - 20	0,03
YA552LG-DLC D1.3-2.6-d1.265-8-D4-50L-2T	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

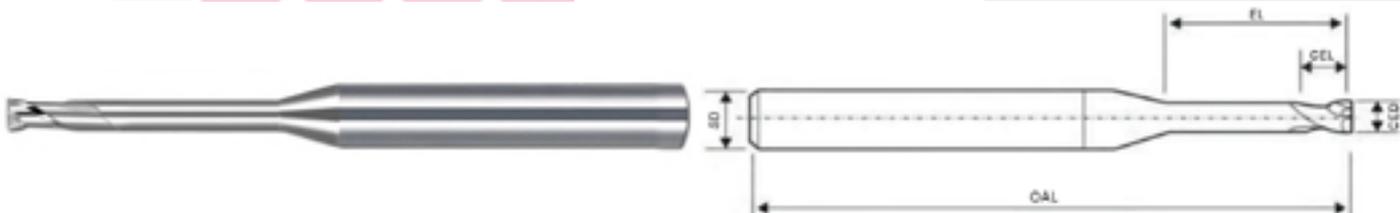
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



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



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

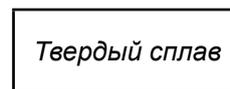
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина рабочей части (SEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-6-D4-50L-2T	1,6	3,2	1,565	6	4	50	2	6 - 20	0,02
YA552LG-DLC D1.6-3.2-d1.565-8-D4-50L-2T	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

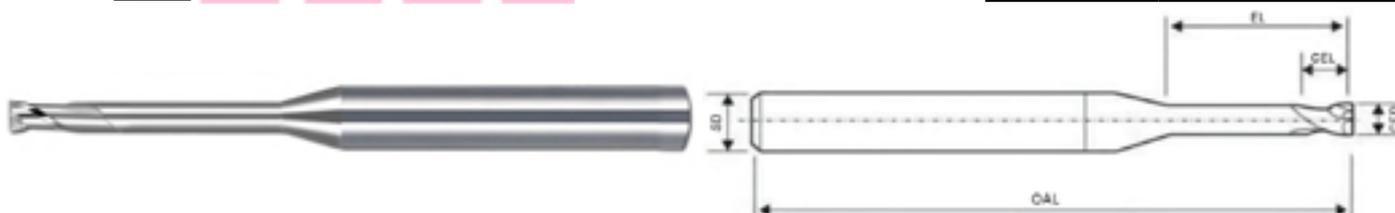
Обработка материалов группы



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

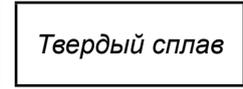
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина рабочей части (SEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LG-DLC D2-4-d1.96-8-D4-50L-2T	2	4	1,96	8	4	50	2	6 - 20	0,035
YA552LG-DLC D2-4-d1.96-10-D4-50L-2T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

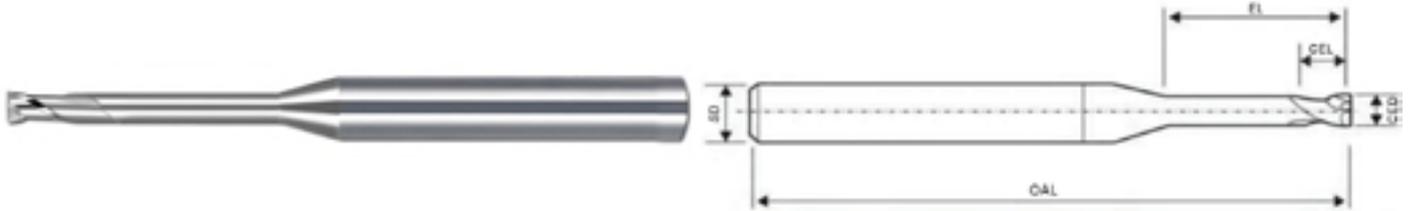
Обработка материалов группы



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 зубцов (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

<b>N</b>	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)

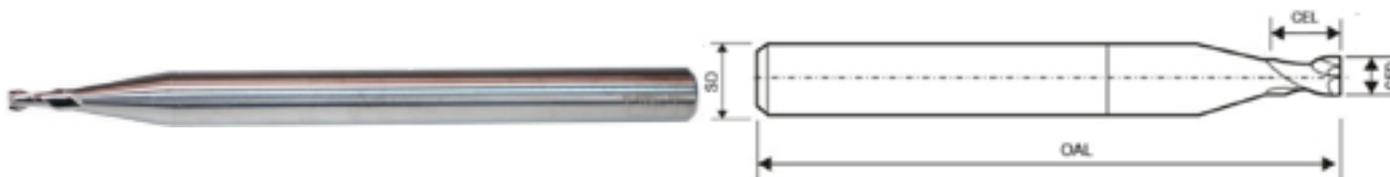


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав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

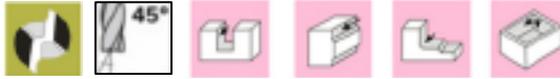
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

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

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------



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

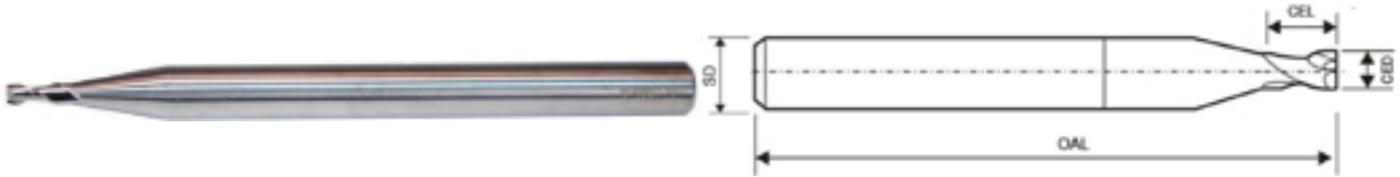


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый 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		

## Серия YA552M Концевые 2-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

<b>N</b>	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)

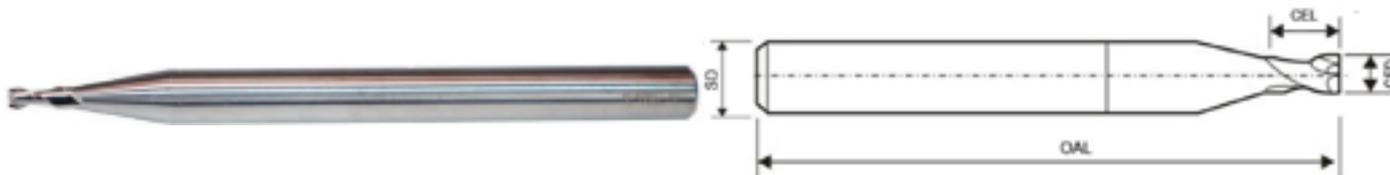


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

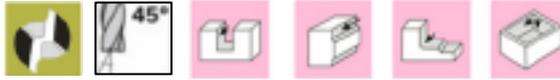
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

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

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------



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

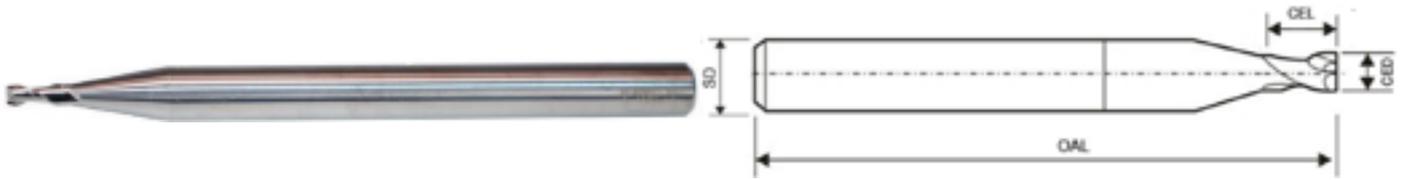


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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 зубцов (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

<b>N</b>	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)

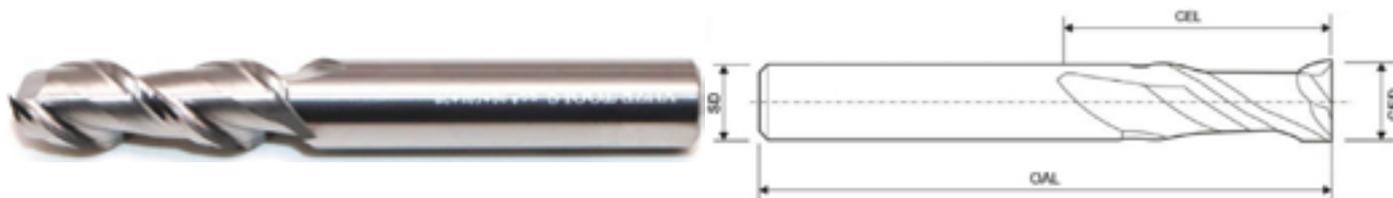


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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		

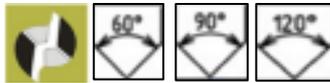
## Серия YA552C Концевые фасочные 2-х зубые фрезы

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)

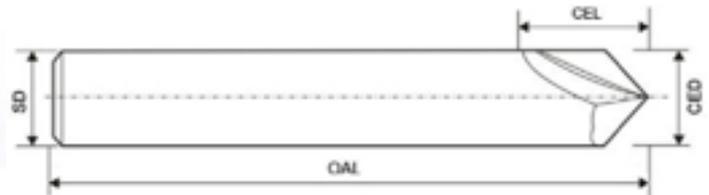


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

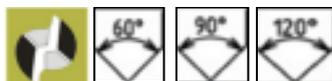
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Угол А	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552C D1-60°-3-D4-50L-2T	1	60°	3	4	50	2	31-900	0,03
YA552C D1-90°-3-D4-50L-2T	1	90°	3	4	50	2		
YA552C D1-120°-3-D4-50L-2T	1	120°	3	4	50	2		
YA552C 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		

## Серия YA552C Концевые фасочные 2-х зубые фрезы

Обработка материалов группы

<b>N</b>	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)

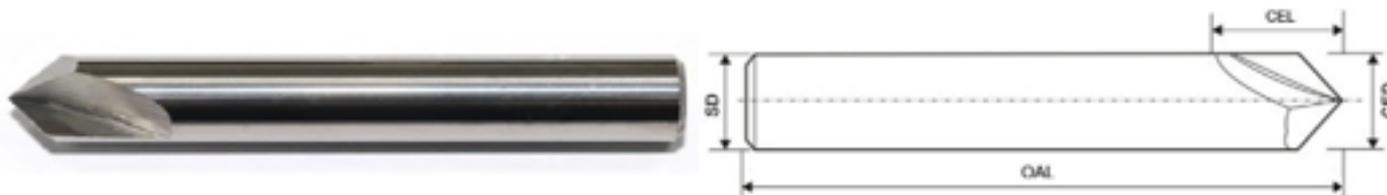


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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)	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

<b>N</b>	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)

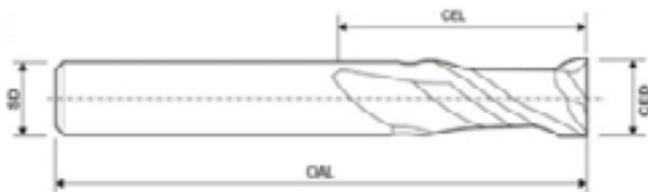


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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	-	-	-	-	-	-
							●			

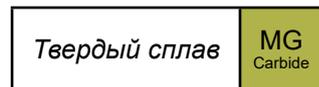
### Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

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)

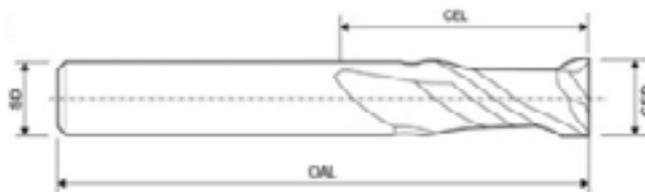


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

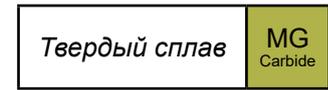
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

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 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



Обработка	ap	ap	
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)

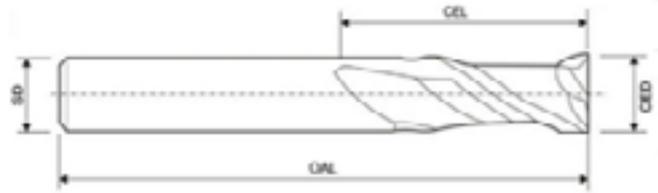


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

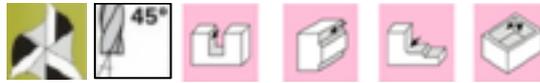
### Удлиненная рабочая часть с обнижением

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)

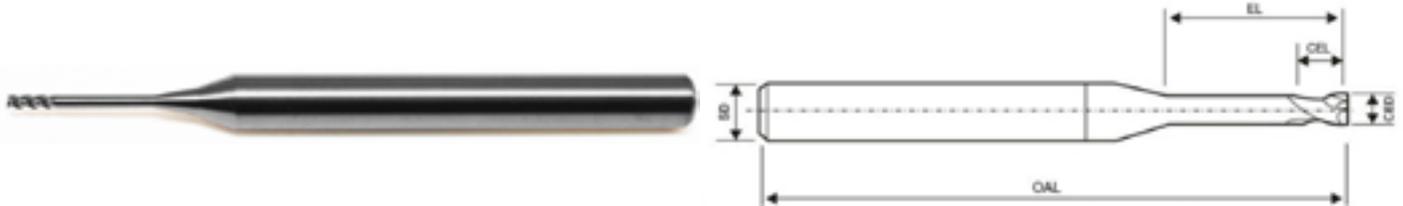


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 зубцов (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 D1-1.5-35-d0.95-D4-60L-3T	1	1,5	35	0,95	4	60	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

<b>N</b>	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)

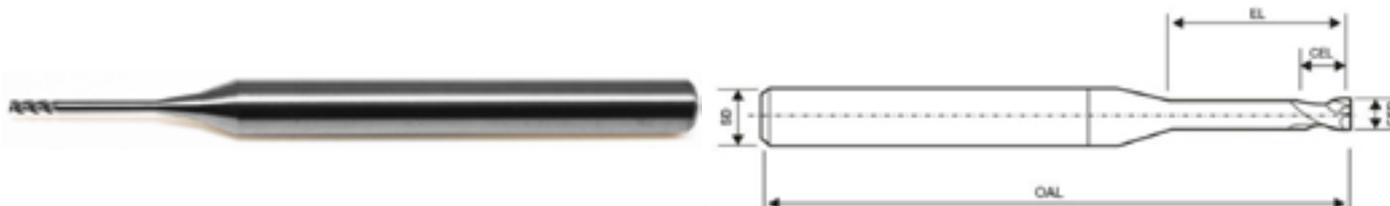


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

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		

## 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)

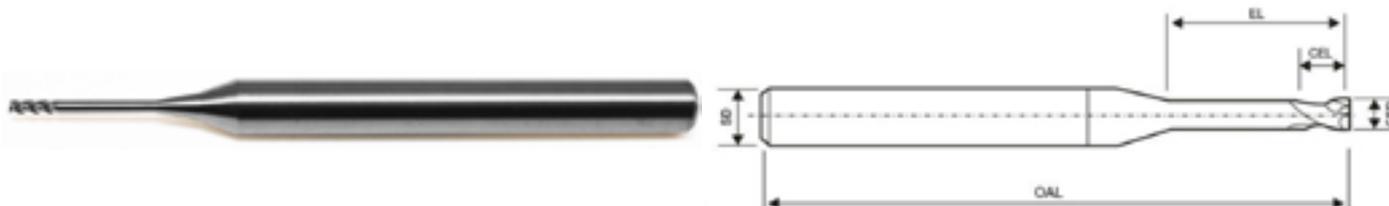


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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	-	-	-	-	-	-
							●			

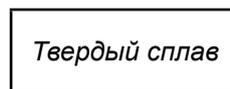
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

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	31 - 1500	0,025-0,048
YA553LG D6-18-d4.7-35-D6-75L-3T	6	18	35	4,7	6	75	3		
YA553LG D8-30-d7.7-50-D8-90L-3T	8	30	50	7,7	8	90	3	31 - 1500	0,03-0,053
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	31 - 1500	0,04-0,093
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	31 - 1500	0,05-0,12
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	31 - 1500	0,06-0,15

## 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)

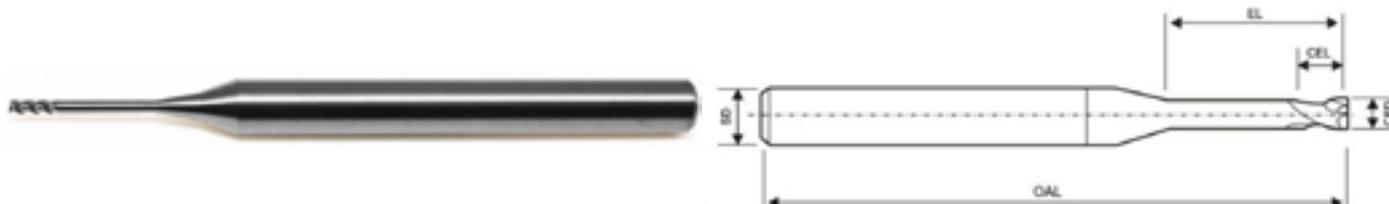


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

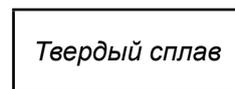
Радиус при вершине зуба

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 зубов (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

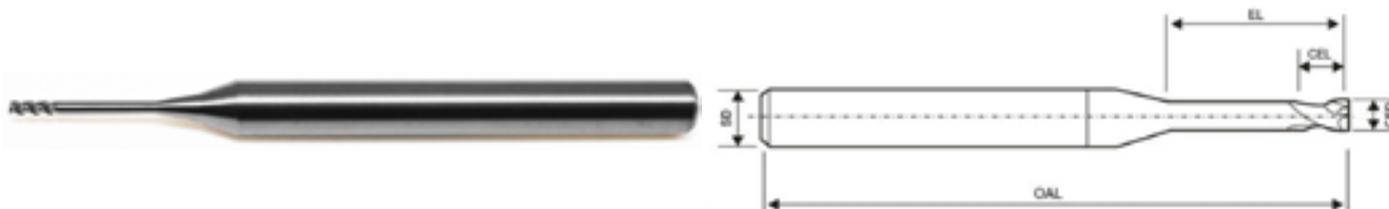
Обработка материалов группы



Монолитные твердосплавные фрезы



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



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		

## Серия YA553LG-DLC

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обработка материалов группы



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)

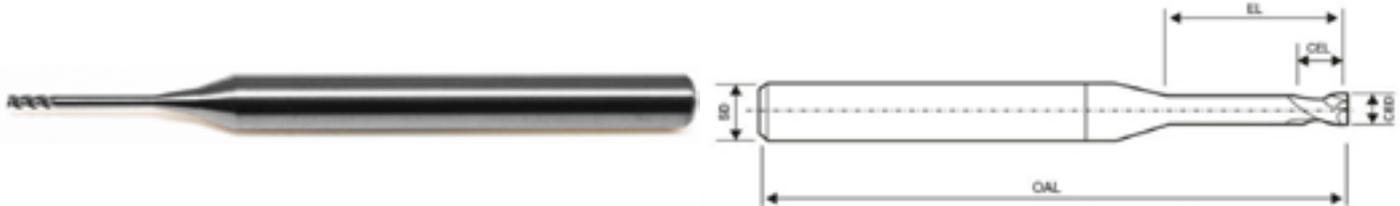


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

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

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------

Обработка	ар	ал	
в лез	0.5-1.0xD	1.xD	
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)

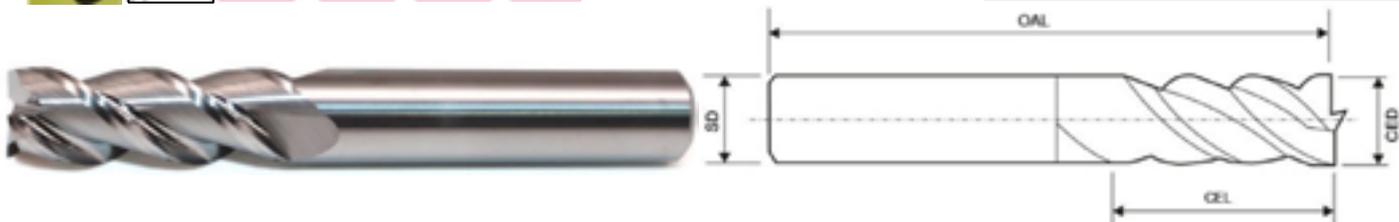


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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 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

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------

Монолитные  
твердосплавные фрезы

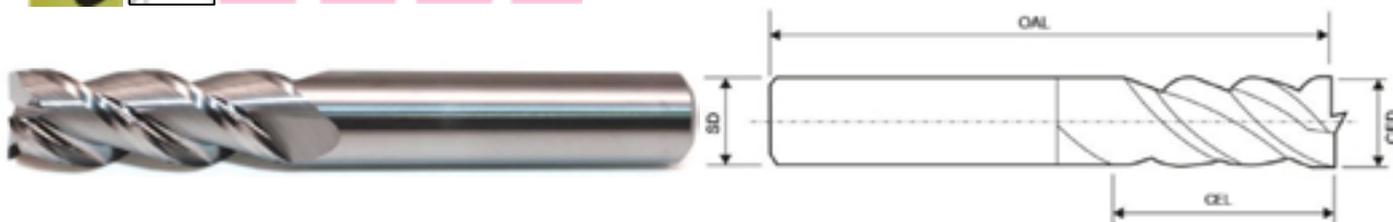


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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		
							0,04-0,093

## Серия YA553HL Концевые 3-х зубые фрезы Чистовая обработка

Обработка материалов группы

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------

Обработка	ap	af	
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)

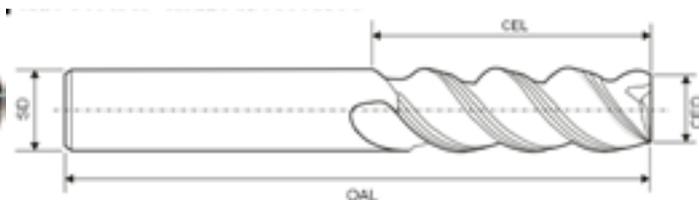


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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 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

<b>N</b>	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)

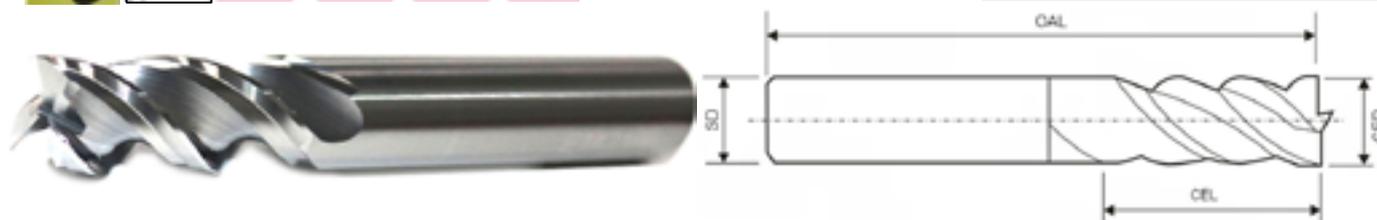


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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		

Монолитные твердосплавные фрезы

## Серия YA553YC Концевые 3-х зубые фрезы Чистовая обработка

Обработка материалов группы

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------



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

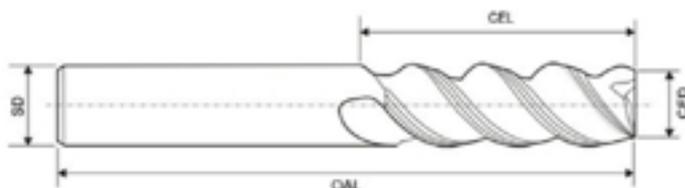


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

<b>N</b>	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)

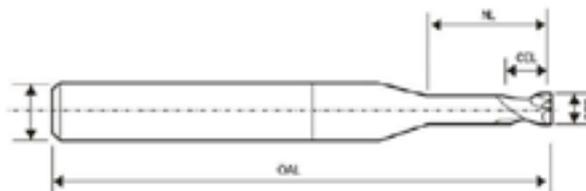


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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-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

<b>N</b>	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)

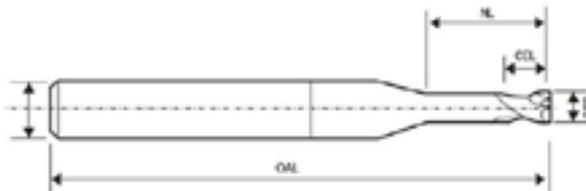


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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	34-460	0,02-0,037
YA553D D5.1-15.3-D6-50L-3T	5,1	15,3	6	50	3		
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		

Монолитные твердосплавные фрезы

## Серия YA553LA Концевые 3-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

<b>N</b>	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)

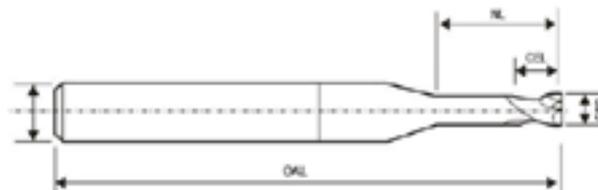


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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		

## Серия YA553LA Концевые 3-х зубые микрофрезы

Обработка материалов группы

<b>N</b>	Твердый сплав	MG Carbide
----------	---------------	---------------



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

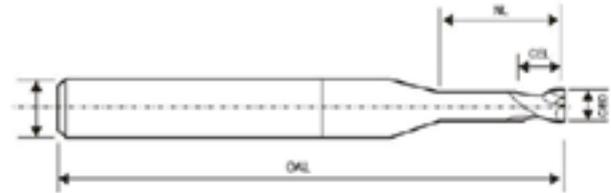


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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

<b>N</b>	<i>Твердый сплав</i>	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	-	-	-	-	-	-
							●			

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 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 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 D0.56-1.12-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 <sub>2</sub> SiN
K		
S		

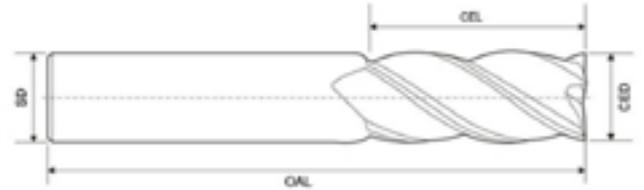


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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		

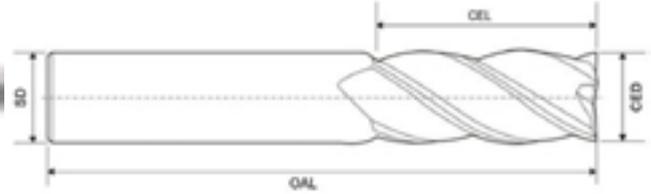


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 зубов (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 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 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		

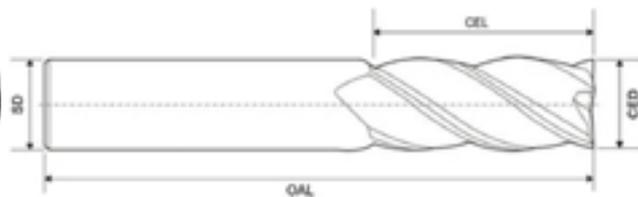


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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
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 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
K		
S		

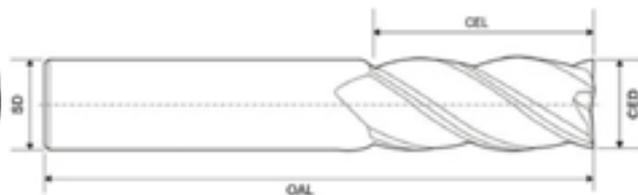


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

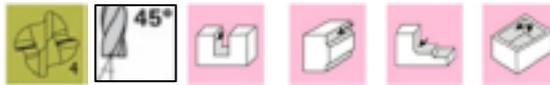
CED, мм	P		M		K		S	
	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz
0,2 - 0,3	3-250	0,002	3-160	0,002	3-100	0,002	3-100	0,002
0,4 - 0,5		0,003		0,003		0,003		0,003
0,6 - 0,7		0,003		0,003		0,003		0,003
0,8		0,004		0,004		0,004		0,004

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		

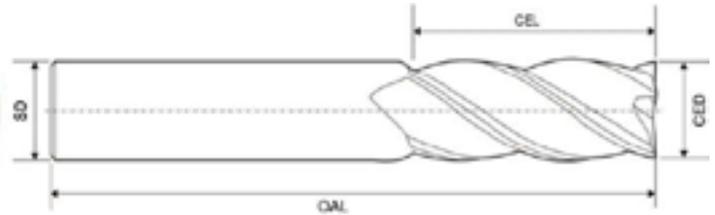


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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



<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AiTiN

Монолитные  
твердосплавные фрезы

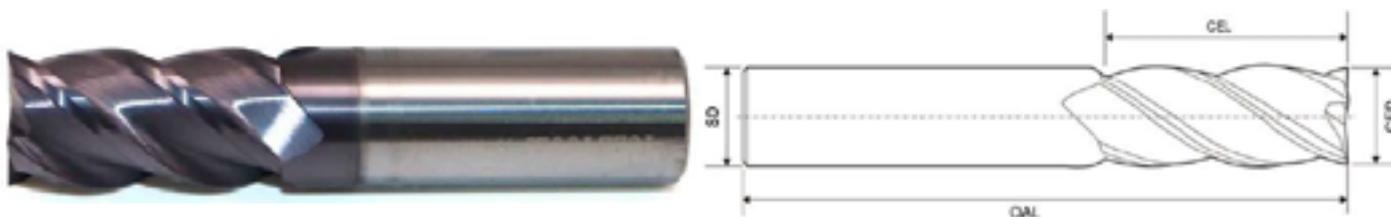


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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



<b>P</b> 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

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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	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

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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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



<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

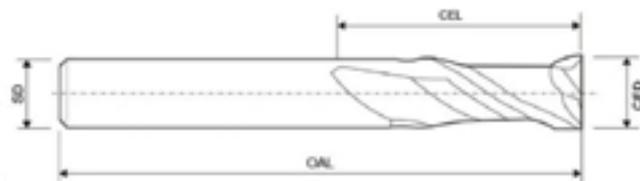


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 зубов (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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	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

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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	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 зубцов (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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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 D1-2-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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45  <b>K</b>	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

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

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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	AlTiN
<b>K</b>		



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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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 D1.9-3.8-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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	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	-	-	-	-	-	-
●	●	●	●	○	●	○				

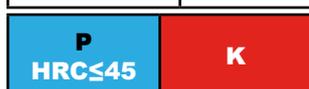
Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина 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)



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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

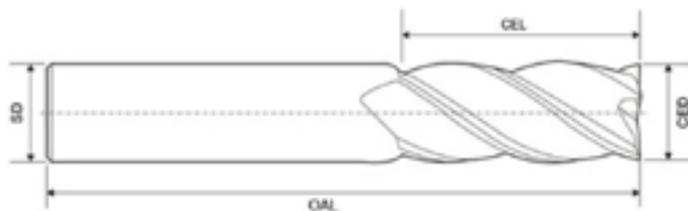


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 зубов (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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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



<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

Монолитные  
твердосплавные фрезы

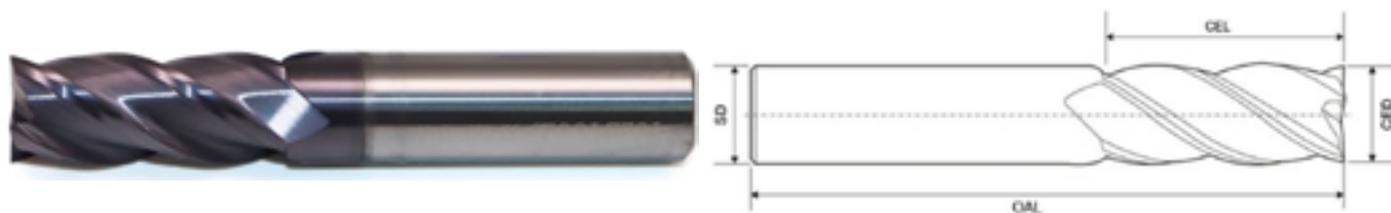


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 зубов (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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	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

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

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

Монолитные твердосплавные фрезы

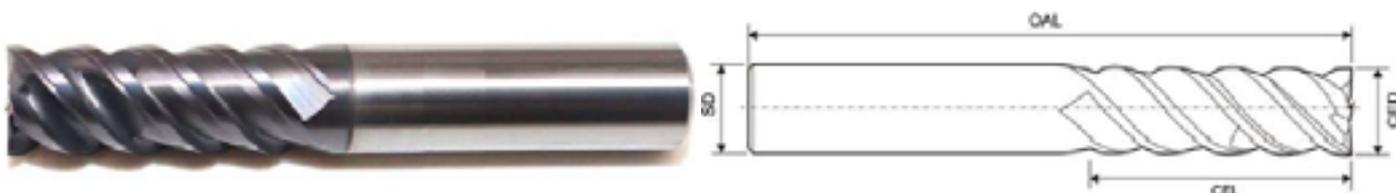


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

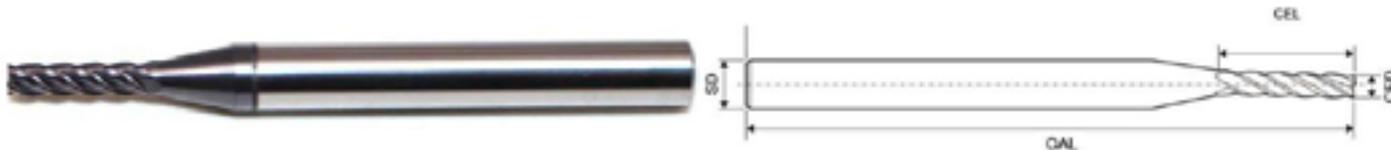


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	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 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)

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

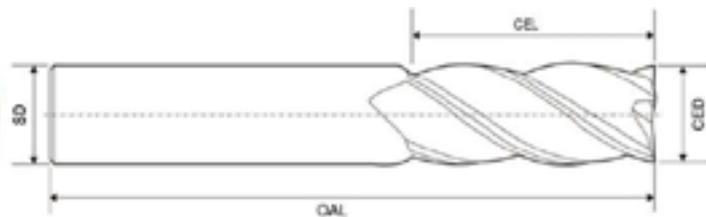


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

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

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

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	AlTiN

Монолитные твердосплавные фрезы

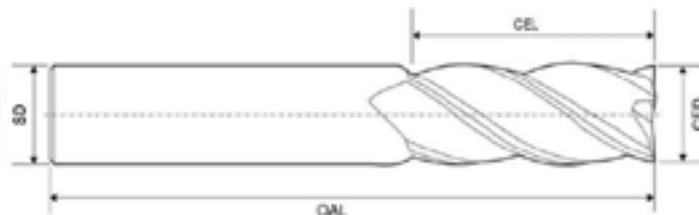


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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

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

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

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

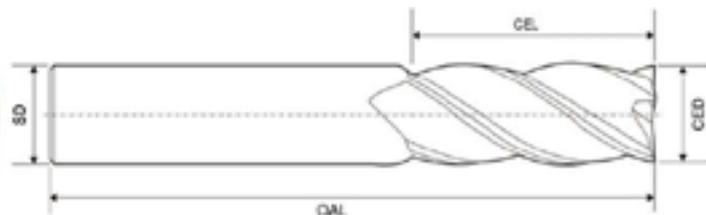


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

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

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

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

Монолитные твердосплавные фрезы

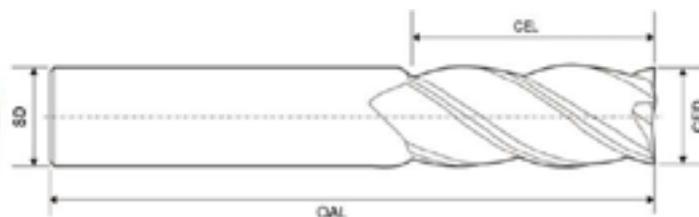


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

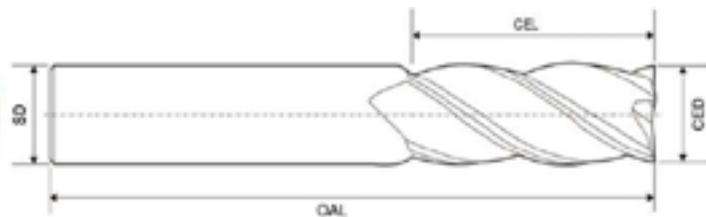


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)
--------------	------------------

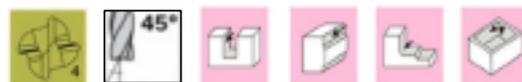
<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

Монолитные твердосплавные фрезы

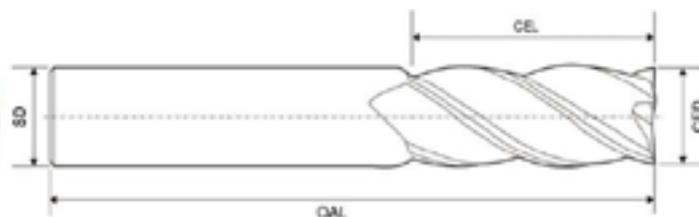


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	AlTiN

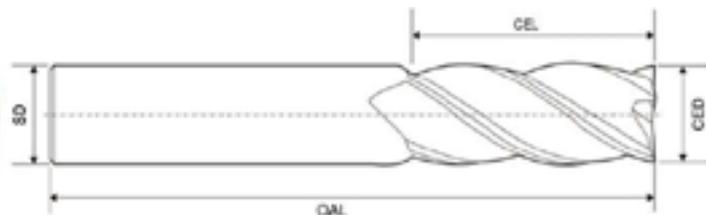


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

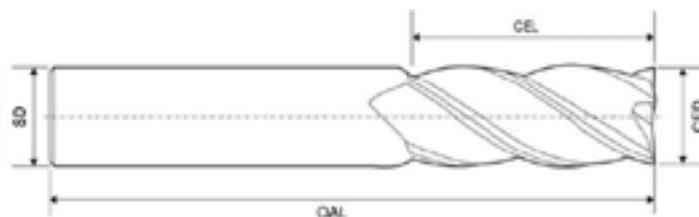
Концевые 4-х зубые фрезы

Шаг диаметров 0,05 мм



Обработка материалов группы

<b>P</b> 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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	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)
--------------	------------------

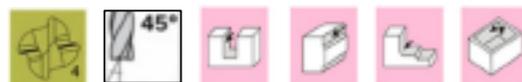
<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> 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)
--------------	------------------

<b>P</b> HRC≤45	<b>K</b>
--------------------	----------

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	TiN

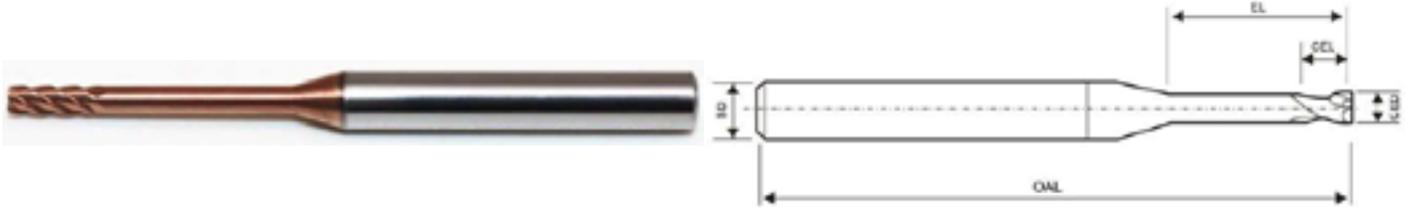


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 зубцов (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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	<b>K</b>	Покрытие

Монолитные твердосплавные фрезы

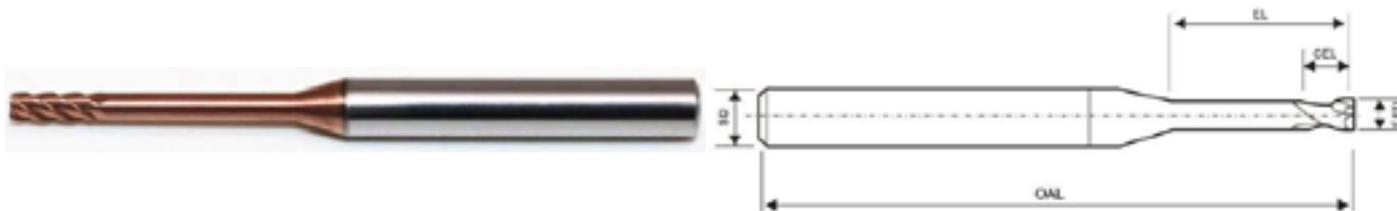


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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

<b>P</b> <b>HRC≤45</b>	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

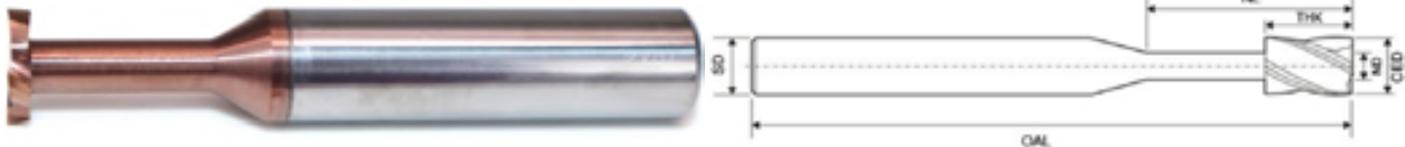
## Серия YP554 T Концевые 4-х зубые фрезы Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

<b>P</b> 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

<b>P</b> <b>HRC≤45</b>	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

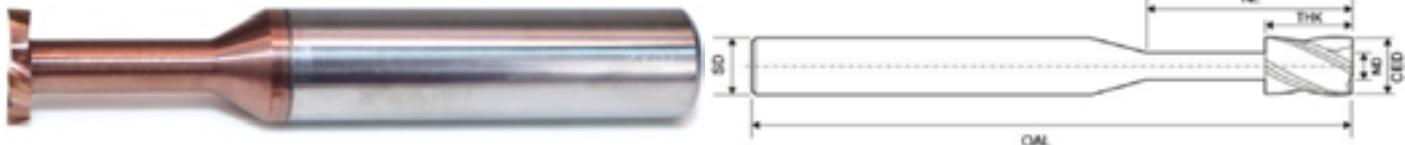


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 Т-образные фрезы



Обработка материалов группы

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

Монолитные твердосплавные фрезы

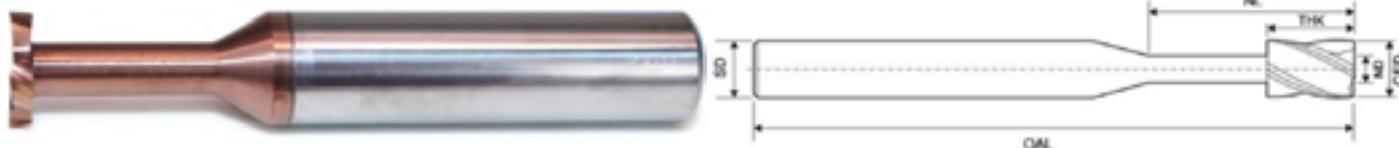


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

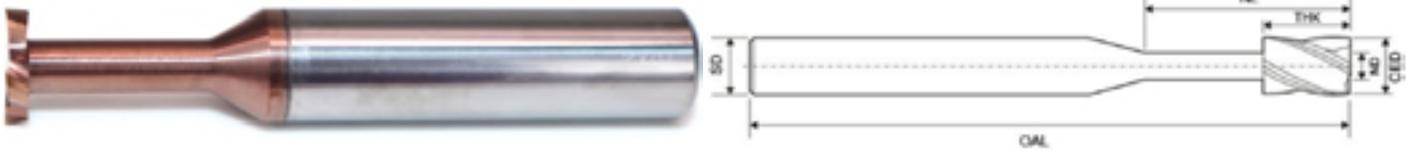


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

Монолитные твердосплавные фрезы

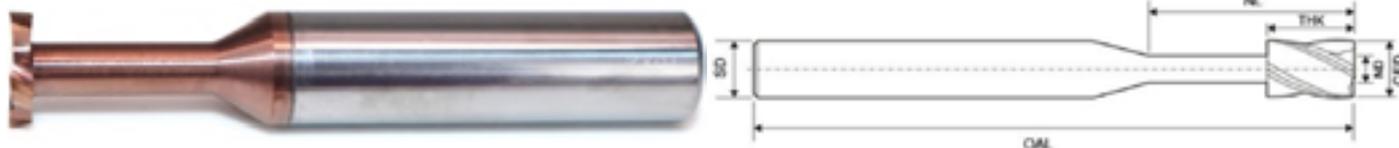


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

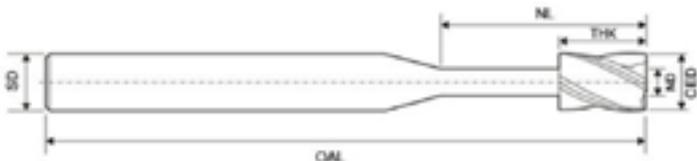


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

Монолитные твердосплавные фрезы

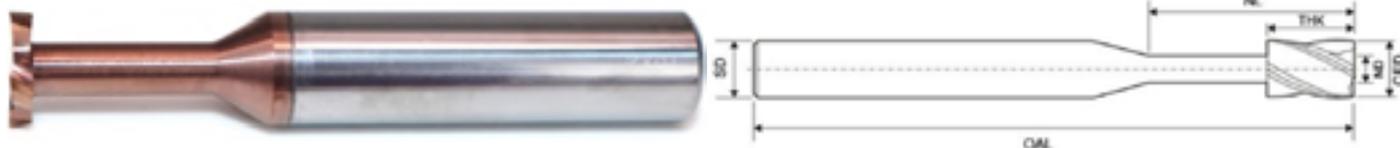


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

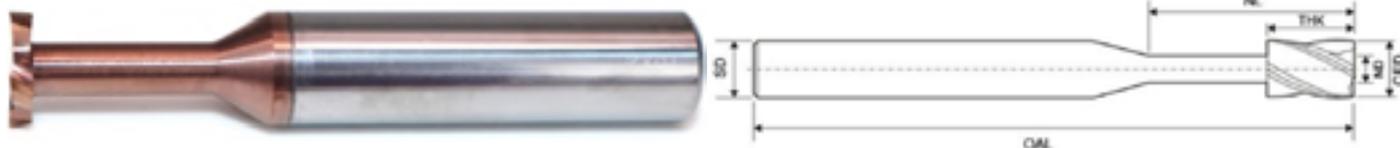


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав	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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
	Покрытие	TiN

Монолитные твердосплавные фрезы

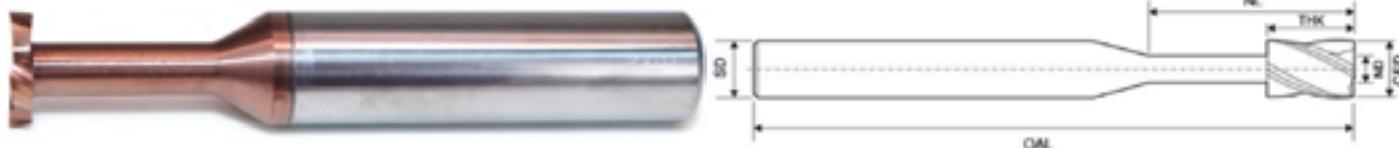


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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 (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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	TiN



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 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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	TiN

Монолитные  
Твердосплавные фрезы

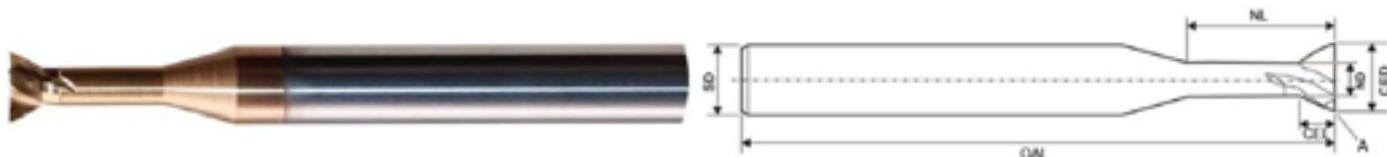


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

<b>P</b> HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
<b>K</b>	Покрытие	TiN

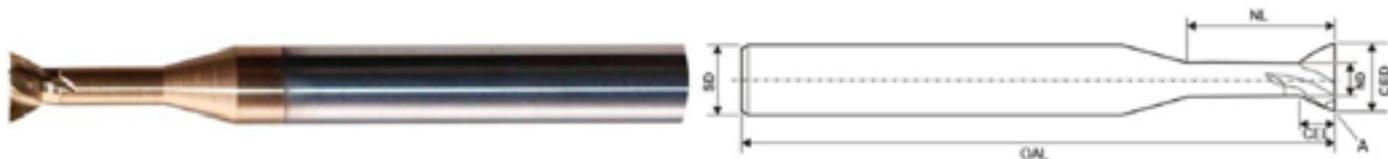


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

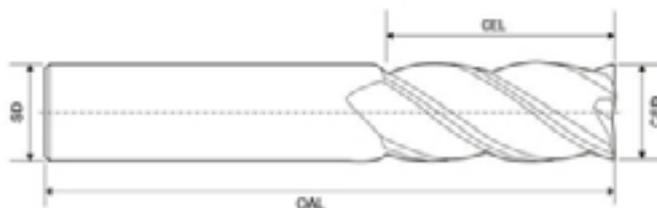
### Обработка материалов группы



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

<b>P HRC≤45</b>	Твердый сплав	MG Carbide
<b>M</b>		
<b>S</b>		
Покрытие		CrAlTiN

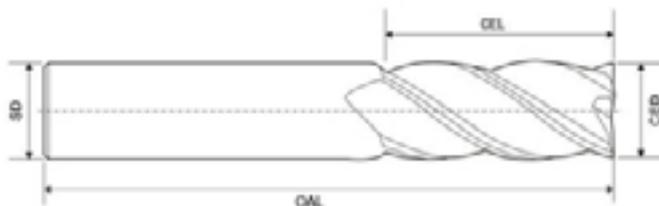


Таблица применимости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)
--------------	------------------

<b>P HRC≤45</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
-----------------	----------	----------

### 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			

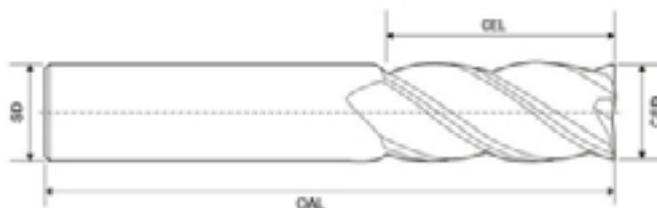
## Серия 804F

Концевые 4-х зубые фрезы



Обработка материалов группы

<b>P HRC≤45</b>	Твердый сплав	MG Carbide
<b>M</b>		
<b>S</b>		
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 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)
--------------	------------------

<b>P HRC≤45</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
-----------------	----------	----------

### 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			

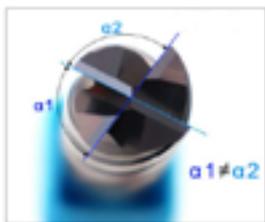
## Серия 824F

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
----------	-------

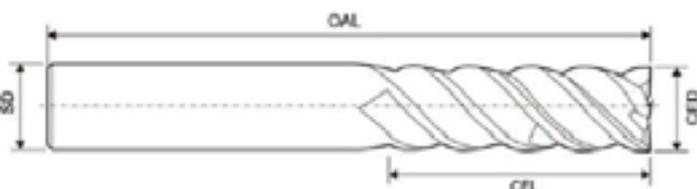


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)
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