

МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ



Серия YA552N

Концевые 2-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG Carbide

Обработка	ар	ал	
в пар	0.5-1.0xD	1xD	
чирковая	0.5-1.0xD	0.5-0.9xD	
напильная	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)

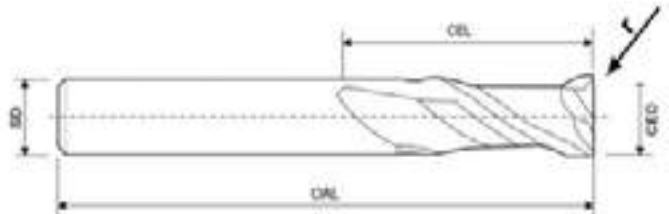


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Радиус при вершине R	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552N D3-9-R05-D4-50L-2T	3	6	0,5	4	50	2	94-1500	0,011-0,02
YA552N D4-8-R05-D4-50L-2T	3	9	0,5	4	50	2		
YA552N D4-8-R1-D4-50L-2T	4	8	0,5	4	50	2	94-1500	0,015-0,027
YA552N D4-10-R05-D4-50L-2T	4	8	1	4	50	2		
YA552N D4-10-R1-D4-50L-2T	4	10	0,5	4	50	2		
YA552N D4-12-R05-D4-50L-2T	4	10	1	4	50	2		
YA552N D4-12-R1-D4-50L-2T	4	12	0,5	4	50	2		
YA552N D5-15-R05-D6-50L-2T	4	12	1	4	50	2		
YA552N D5-15-R1-D6-50L-2T	5	15	0,5	6	50	2	94-1500	0,02-0,037
YA552N D6-12-R0.5-D6-50L-2T	5	15	1	6	50	2		
YA552N D6-12-R1-D6-50L-2T	6	12	0,5	6	50	2	94-1500	0,025-0,048
YA552N D6-12-R1.5-D6-50L-2T	6	12	1	6	50	2		
YA552N D6-18-R05-D6-50L-2T	6	12	1,5	6	50	2		
YA552N D6-18-R1-D6-50L-2T	6	18	0,5	6	50	2		
YA552N D6-18-R1.5-D6-50L-2T	6	18	1	6	50	2		
YA552N D8-20-R05-D8-60L-2T	6	18	1,5	6	50	2		
YA552N D8-20-R1-D8-60L-2T	8	20	0,5	8	60	2	94-1500	0,03-0,053
YA552N D8-20-R1.5-D8-60L-2T	8	20	1	8	60	2		
YA552N D8-20-R2-D8-60L-2T	8	20	1,5	8	60	2		
YA552N D10-25-R0.5-D10-75L-2T	8	20	2	8	60	2	94-1500	0,035-0,072
YA552N D10-25-R1-D10-75L-2T	10	25	0,5	10	75	2		
YA552N D10-25-R1.5-D10-75L-2T	10	25	1	10	75	2		
YA552N D10-25-R2-D10-75L-2T	10	25	1,5	10	75	2		
YA552N D10-25-R3-D10-75L-2T	10	25	2	10	75	2		
YA552N D10-25-R4-D10-75L-2T	10	25	3	10	75	2		
YA552N D12-26-R05-D12-75L-2T	10	25	4	10	75	2		

Серия YA552N

Концевые 2-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ap	af	
в паре	0,5-1,0xD	1 x D	
чистовая	0,5-1,0xD	0,5-0,9xD	
напильная	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)

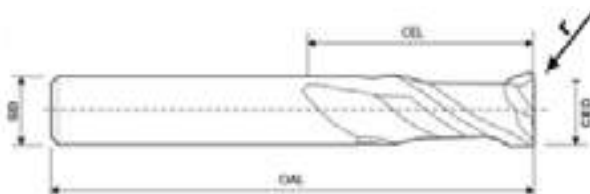


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Радиус при вершине ®	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552N D12-26-R1-D12-75L-2T	12	26	0,5	12	75	2	94-1500	0,04-0,093
YA552N D12-26-R1.5-D12-75L-2T	12	26	1	12	75	2		
YA552N D12-26-R2-D12-75L-2T	12	26	1,5	12	75	2		
YA552N D12-26-R3-D12-75L-2T	12	26	2	12	75	2		
YA552N D12-26-R4-D12-75L-2T	12	26	3	12	75	2		
YA552N D14-26-R0.5-D14-75L-2T	12	26	4	12	75	2	94-1500	0,046-0,11
YA552N D14-26-R1-D14-75L-2T	14	26	0,5	14	75	2		
YA552N D14-26-R1.5-D14-75L-2T	14	26	1	14	75	2		
YA552N D14-26-R2-D14-75L-2T	14	26	1,5	14	75	2		
YA552N D14-26-R3-D14-75L-2T	14	26	2	14	75	2		
YA552N D14-26-R4-D14-75L-2T	14	26	3	14	75	2	94-1500	0,05-0,12
YA552N D16-32-R05-D16-92L-2T	14	26	4	14	75	2		
YA552N D16-32-R1-D16-92L-2T	16	32	0,5	16	92	2		
YA552N D16-32-R1.5-D16-92L-2T	16	32	1	16	92	2		
YA552N D16-32-R2-D16-92L-2T	16	32	1,5	16	92	2		
YA552N D16-32-R3-D16-92L-2T	16	32	2	16	92	2	94-1500	0,055-0,13
YA552N D16-32-R4-D16-92L-2T	16	32	3	16	92	2		
YA552N D16-32-R5-D16-92L-2T	16	32	4	16	92	2		
YA552N D18-32-R05-D18-92L-2T	16	32	5	16	92	2		
YA552N D18-32-R1-D18-92L-2T	18	32	0,5	18	92	2		
YA552N D18-32-R1.5-D18-92L-2T	18	32	1	18	92	2	94-1500	0,055-0,13
YA552N D18-32-R2-D18-92L-2T	18	32	1,5	18	92	2		
YA552N D18-32-R3-D18-92L-2T	18	32	2	18	92	2		
YA552N D18-32-R4-D18-92L-2T	18	32	3	18	92	2		
YA552N D18-32-R5-D18-92L-2T	18	32	4	18	92	2		
YA552N D20-38-R05-D20-102L-2T	18	32	5	18	92	2		

Серия YA552N

Концевые 2-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ар	ав	
в паз	0,5-1 ØxD	1 x D	
чистовая	0,5-1 ØxD	0,5-0,9 ØxD	
напильная	1-2 ØxD	0,05-1 ØxD	

1 Vc (м/мин) n=10 000 (об/мин)

2 Vc (м/мин) n=25 000 (об/мин)

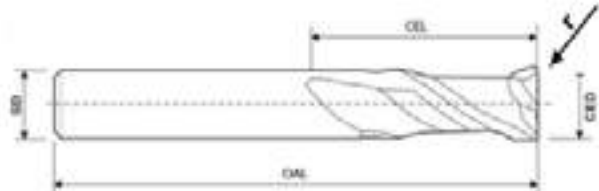


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

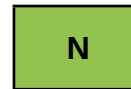
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Радиус при вершине ®	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552N D20-38-R1-D20-102L-2T	20	38	0,5	20	102	2	94-1500	0,06-0,15
YA552N D20-38-R1.5-D20-102L-2T	20	38	1	20	102	2		
YA552N D20-38-R2-D20-102L-2T	20	38	1,5	20	102	2		
YA552N D20-38-R3-D20-102L-2T	20	38	2	20	102	2		
YA552N D20-38-R4-D20-102L-2T	20	38	3	20	102	2		
YA552N D20-38-R5-D20-102L-2T	20	38	4	20	102	2		
YA552N D20-38-R6-D20-102L-2T	20	38	5	20	102	2		
YA552N D20-38-R6-D20-102L-2T	20	38	6	20	102	2		

Серия YA552N-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ap	an	
в пар	0.5-1.0xD	1 x D	
чирковая	0.5-1.0xD	0.5-0.9xD	
напильная	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)

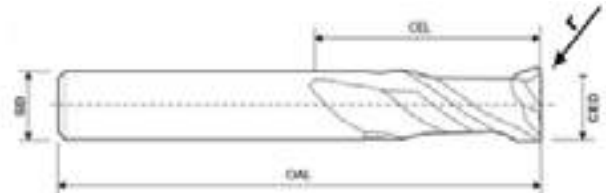


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

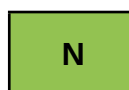
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552N-DLC D1-2-R0.2-D4-50L-2T	1	2	0,2	4	50	2	94-1500	0,005-0,01
YA552N-DLC D1-3-R0.2-D4-50L-2T	1	3	0,2	4	50	2		
YA552N-DLC D1-5-3-R0.5-D4-50L-2T	1.5	3	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D1-5-4-5-R0.5-D4-50L-2T	1.5	4.5	0,5	4	50	2	94-1500	0,008-0,015
YA552N-DLC D2-4-R0.5-D4-50L-2T	2	4	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D2-6-R0.5-D4-50L-2T	2	6	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D2-5-5-R0.5-D4-50L-2T	2.5	5	0,5	4	50	2	94-1500	0,011-0,02
YA552N-DLC D2-5-7-5-R0.5-D4-50L-2T	2.5	7.5	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D3-6-R0.5-D4-50L-2T	3	6	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D3-9-R0.5-D4-50L-2T	3	9	0,5	4	50	2	94-1500	0,015-0,027
YA552N-DLC D4-8-R0.5-D4-50L-2T	4	8	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D4-8-R1-D4-50L-2T	4	8	1	4	50	2		
YA552N-DLC D4-10-R0.5-D4-50L-2T	4	10	0,5	4	50	2	94-1500	0,02-0,037
YA552N-DLC D4-10-R1-D4-50L-2T	4	10	1	4	50	2		
YA552N-DLC D4-12-R0.5-D4-50L-2T	4	12	0,5	4	50	2		
YA552N-DLC D4-12-R1-D4-50L-2T	4	12	1	4	50	2	94-1500	0,025-0,048
YA552N-DLC D5-15-R0.5-D6-50L-2T	5	15	0,5	6	50	2		
YA552N-DLC D5-15-R1-D6-50L-2T	5	15	1	6	50	2		
YA552N-DLC D6-12-R0.5-D6-50L-2T	6	12	0,5	6	50	2	94-1500	0,025-0,048
YA552N-DLC D6-12-R1-D6-50L-2T	6	12	1	6	50	2		
YA552N-DLC D6-12-R1.5-D6-50L-2T	6	12	1,5	6	50	2		
YA552N-DLC D6-18-R0.5-D6-50L-2T	6	18	0,5	6	50	2	94-1500	0,025-0,048
YA552N-DLC D6-18-R1-D6-50L-2T	6	18	1	6	50	2		
YA552N-DLC D6-18-R1.5-D6-50L-2T	6	18	1,5	6	50	2		

Серия YA552N-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Твердый сплав

MG Carbide

Обработка	ар	ал	
в паз	0,5-10xD	1xD	
чирковая	0,5-10xD	0,5-0,90xD	
напильная	1-0,20xD	0,05-10xD	

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

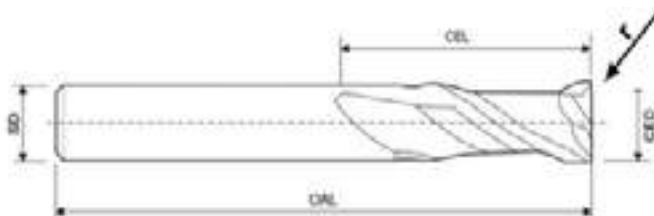


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

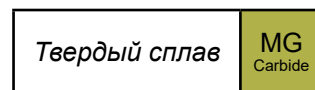
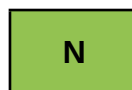
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552N-DLC D8-20-R0.5-D8-60L-2T	8	20	0,5	8	60	2	94-1500	0,03-0,053
YA552N-DLC D8-20-R1-D8-60L-2T	8	20	1	8	60	2		
YA552N-DLC D8-20-R1.5-D8-60L-2T	8	20	1,5	8	60	2		
YA552N-DLC D8-20-R2-D8-60L-2T	8	20	2	8	60	2		
YA552N-DLC D10-25-R0.5-D10-75L-2T	10	25	0,5	10	75	2	94-1500	0,035-0,072
YA552N-DLC D10-25-R1-D10-75L-2T	10	25	1	10	75	2		
YA552N-DLC D10-25-R1.5-D10-75L-2T	10	25	1,5	10	75	2		
YA552N-DLC D10-25-R2-D10-75L-2T	10	25	2	10	75	2		
YA552N-DLC D10-25-R3-D10-75L-2T	10	25	3	10	75	2		
YA552N-DLC D10-25-R4-D10-75L-2T	10	25	4	10	75	2		
YA552N-DLC D12-26-R0.5-D12-75L-2T	12	26	0,5	12	75	2	94-1500	0,04-0,093
YA552N-DLC D12-26-R1-D12-75L-2T	12	26	1	12	75	2		
YA552N-DLC D12-26-R1.5-D12-75L-2T	12	26	1,5	12	75	2		
YA552N-DLC D12-26-R2-D12-75L-2T	12	26	2	12	75	2		
YA552N-DLC D12-26-R3-D12-75L-2T	12	26	3	12	75	2		
YA552N-DLC D12-26-R4-D12-75L-2T	12	26	4	12	75	2		
YA552N-DLC D14-26-R0.5-D14-75L-2T	14	26	0,5	14	75	2	94-1500	0,046-0,11
YA552N-DLC D14-26-R1-D14-75L-2T	14	26	1	14	75	2		
YA552N-DLC D14-26-R1.5-D14-75L-2T	14	26	1,5	14	75	2		
YA552N-DLC D14-26-R2-D14-75L-2T	14	26	2	14	75	2		
YA552N-DLC D14-26-R3-D14-75L-2T	14	26	3	14	75	2		
YA552N-DLC D14-26-R4-D14-75L-2T	14	26	4	14	75	2		

Серия YA552N-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Обработка	ap	af	
в паре	0,5-1,0xD	1 x D	
чистовой	0,5-1,0xD	0,5-0,9xD	
напильная	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)

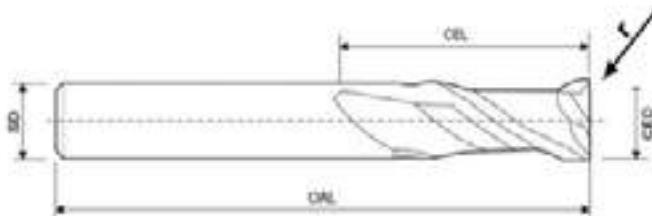


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552N-DLC D16-32-R0.5-D16-92L-2T	16	32	0,5	16	92	2	94-1500	0,05-0,12
YA552N-DLC D16-32-R1-D16-92L-2T	16	32	1	16	92	2		
YA552N-DLC D16-32-R1.5-D16-92L-2T	16	32	1,5	16	92	2		
YA552N-DLC D16-32-R2-D16-92L-2T	16	32	2	16	92	2		
YA552N-DLC D16-32-R3-D16-92L-2T	16	32	3	16	92	2		
YA552N-DLC D16-32-R4-D16-92L-2T	16	32	4	16	92	2		
YA552N-DLC D16-32-R5-D16-92L-2T	16	32	5	16	92	2		
YA552N-DLC D18-32-R0.5-D18-92L-2T	18	32	0,5	18	92	2	94-1500	0,055-0,13
YA552N-DLC D18-32-R1-D18-92L-2T	18	32	1	18	92	2		
YA552N-DLC D18-32-R1.5-D18-92L-2T	18	32	1,5	18	92	2		
YA552N-DLC D18-32-R2-D18-92L-2T	18	32	2	18	92	2		
YA552N-DLC D18-32-R3-D18-92L-2T	18	32	3	18	92	2		
YA552N-DLC D18-32-R4-D18-92L-2T	18	32	4	18	92	2		
YA552N-DLC D18-32-R5-D18-92L-2T	18	32	5	18	92	2		
YA552N-DLC D20-38-R0.5-D20-102L-2T	20	38	0,5	20	102	2	94-1500	0,06-0,15
YA552N-DLC D20-38-R1-D20-102L-2T	20	38	1	20	102	2		
YA552N-DLC D20-38-R1.5-D20-102L-2T	20	38	1,5	20	102	2		
YA552N-DLC D20-38-R2-D20-102L-2T	20	38	2	20	102	2		
YA552N-DLC D20-38-R3-D20-102L-2T	20	38	3	20	102	2		
YA552N-DLC D20-38-R4-D20-102L-2T	20	38	4	20	102	2		
YA552N-DLC D20-38-R5-D20-102L-2T	20	38	5	20	102	2		
YA552N-DLC D20-38-R6-D20-102L-2T	20	38	6	20	102	2		

Серия **YA552LGN**

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ар	ав
в пар	0,5-1,0xD	1xD
чирковая	0,5-1,0xD	0,5-0,9xD
настойная	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)

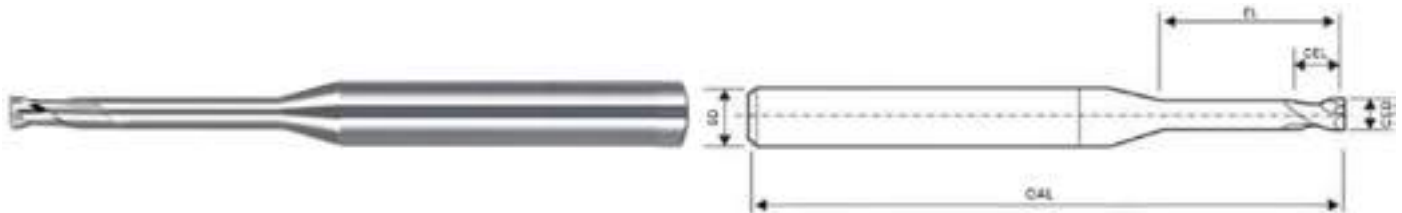


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LGN D3-6-d2.95-30-R05-D4-60L-2T	3	6	2,95	30	0,5	4	2	94 - 1500	0,011-0,02
YA552LGN D4-12-d3.9-35-R05-D4-75L-2T	4	12	3,9	35	0,5	4	2	94 - 1500	0,015-0,027
YA552LGN D4-12-d3.9-35-R1-D4-75L-2T	4	12	3,9	35	1	4	2		
YA552LGN D5-15-d4.75-35-R05-D6-75L-2T	5	15	4,75	35	0,5	6	2	94 - 1500	0,02-0,037
YA552LGN D5-15-d4.75-35-R1-D6-75L-2T	5	15	4,75	35	1	6	2		
YA552LGN D6-18-d4.7-35-R05-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	0,5	6	2	94 - 1500	0,025-0,048
YA552LGN D6-18-d4.7-35-R1-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	1	6	2		
YA552LGN D6-18-d4.7-35-R1.5-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	1,5	6	2		
YA552LGN D6-18-d4.7-35-R2-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	2	6	2		
YA552LGN D8-20-d7.7-50-R05-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	0,5	8	2	94 - 1500	0,03-0,053
YA552LGN D8-20-d7.7-50-R1-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	1	8	2		
YA552LGN D8-20-d7.7-50-R1.5-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	1,5	8	2		
YA552LGN D8-20-d7.7-50-R2-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	2	8	2		
YA552LGN D8-20-d7.7-50-R3-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	3	8	2		
YA552LGN D10-25-d9.7-60-R05-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	0,5	10	2	94 - 1500	0,035-0,072
YA552LGN D10-25-d9.7-60-R1-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	1	10	2		
YA552LGN D10-25-d9.7-60-R1.5-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	1,5	10	2		
YA552LGN D10-25-d9.7-60-R2-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	2	10	2		
YA552LGN D10-25-d9.7-60-R3-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	3	10	2		
YA552LGN D12-26-d11.7-60-R05-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	0,5	12	2	94 - 1500	0,04-0,093
YA552LGN D12-26-d11.7-60-R1-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	1	12	2		
YA552LGN D12-26-d11.7-60-R1.5-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	1,5	12	2		
YA552LGN D12-26-d11.7-60-R2-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	2	12	2		
YA552LGN D12-26-d11.7-60-R3-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	3	12	2		

Серия YA552LGN

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ap	ae
в паз	0,5-1,0xD	1 x D
чистовая	0,5-1,0xD	0,5-0,9DxD
напильник	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)

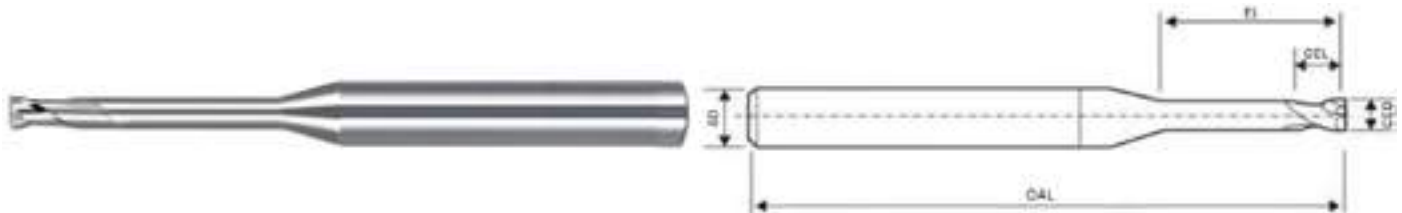


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LGN D14-26-d13.7-100-R05-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	0,5	14	2	94 - 1500	0,046-0,11
YA552LGN D14-26-d13.7-100-R1-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	1	14	2		
YA552LGN D14-26-d13.7-100-R1.5-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	1.5	14	2		
YA552LGN D14-26-d13.7-100-R2-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	2	14	2		
YA552LGN D14-26-d13.7-100-R3-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	3	14	2		
YA552LGN D16-32-d15.7-100-R05-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	0,5	16	2	94 - 1500	0,05-0,12
YA552LGN D16-32-d15.7-100-R1-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	1	16	2		
YA552LGN D16-32-d15.7-100-R1.5-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	1.5	16	2		
YA552LGN D16-32-d15.7-100-R2-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	2	16	2		
YA552LGN D16-32-d15.7-100-R3-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	3	16	2		
YA552LGN D16-32-d15.7-100-R4-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	4	16	2	94 - 1500	0,055-0,13
YA552LGN D18-32-d17.7-100-R05-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	0,5	16	2		
YA552LGN D18-32-d17.7-100-R1-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	1	16	2		
YA552LGN D18-32-d17.7-100-R1.5-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	1.5	16	2		
YA552LGN D18-32-d17.7-100-R2-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	2	16	2		
YA552LGN D18-32-d17.7-100-R3-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	3	16	2	94 - 1500	0,06-0,15
YA552LGN D18-32-d17.7-100-R4-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	4	16	2		
YA552LGN D20-38-19.7-110-R05-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	0,5	20	2		
YA552LGN D20-38-19.7-110-R1-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	1	20	2		
YA552LGN D20-38-19.7-110-R1.5-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	1.5	20	2		
YA552LGN D20-38-19.7-110-R2-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	2	20	2	94 - 1500	0,06-0,15
YA552LGN D20-38-19.7-110-R3-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	3	20	2		
YA552LGN D20-38-19.7-110-R4-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	4	20	2		
YA552LGN D20-38-19.7-110-R5-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	5	20	2		

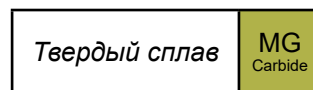
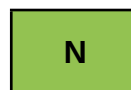
Серия YA552LGN-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Монолитные
твердосплавные фрезы

Обработка	ар	ав	
в пар	0.5-1.0xD	1 x D	
чирковая	0.5-1.0xD	0.5-0.9xD	
напильная	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)

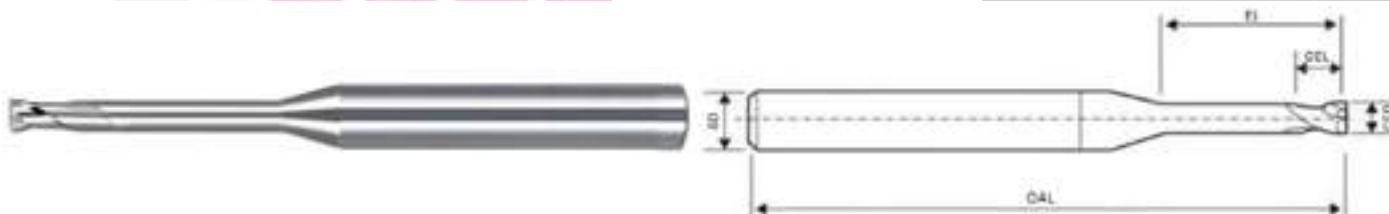


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LGN-DLC D3-6-d2.95-30-R05-D4-60L-2T	3	6	2,95	30	0,5	4	2	94 - 1500	0,011-0,02
YA552LGN-DLC D4-12-d3.9-35-R05-D4-75L-2T	4	12	3,9	35	0,5	4	2	94 - 1500	0,015-0,027
YA552LGN-DLC D4-12-d3.9-35-R1-D4-75L-2T	4	12	3,9	35	1	4	2		
YA552LGN-DLC D5-15-d4.75-35-R05-D6-75L-2T	5	15	4,75	35	0,5	6	2	94 - 1500	0,02-0,037
YA552LGN-DLC D5-15-d4.75-35-R1-D6-75L-2T	5	15	4,75	35	1	6	2		
YA552LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R05-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	0,5	6	2	94 - 1500	0,025-0,048
YA552LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R1-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	1	6	2		
YA552LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R1.5-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	1,5	6	2		
YA552LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R2-D6-75L-2T	6	18	4,7	35	2	6	2		
YA552LGN-DLC D8-20-d7.7-50-R05-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	0,5	8	2	94 - 1500	0,03-0,053
YA552LGN-DLC D8-20-d7.7-50-R1-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	1	8	2		
YA552LGN-DLC D8-20-d7.7-50-R1.5-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	1,5	8	2		
YA552LGN-DLC D8-20-d7.7-50-R2-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	2	8	2		
YA552LGN-DLC D8-20-d7.7-50-R3-D8-90L-2T	8	20	7,7	50	3	8	2	94 - 1500	0,035-0,072
YA552LGN-DLC D10-25-d9.7-60-R05-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	0,5	10	2		
YA552LGN-DLC D10-25-d9.7-60-R1-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	1	10	2		
YA552LGN-DLC D10-25-d9.7-60-R1.5-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	1,5	10	2		
YA552LGN-DLC D10-25-d9.7-60-R2-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	2	10	2		
YA552LGN-DLC D10-25-d9.7-60-R3-D10-100L-2T	10	25	9,7	60	3	10	2	94 - 1500	0,04-0,093
YA552LGN-DLC D12-26-d11.7-60-R05-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	0,5	12	2		
YA552LGN-DLC D12-26-d11.7-60-R1-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	1	12	2		
YA552LGN-DLC D12-26-d11.7-60-R1.5-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	1,5	12	2		
YA552LGN-DLC D12-26-d11.7-60-R2-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	2	12	2		
YA552LGN-DLC D12-26-d11.7-60-R3-D12-100L-2T	12	26	11,7	60	3	12	2		

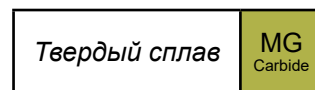
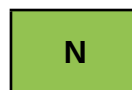
Серия YA552LGN-DLC

Концевые 2-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Обработка	ap	af
в паз	0,5-1,0xD	1 x D
чистовая	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)

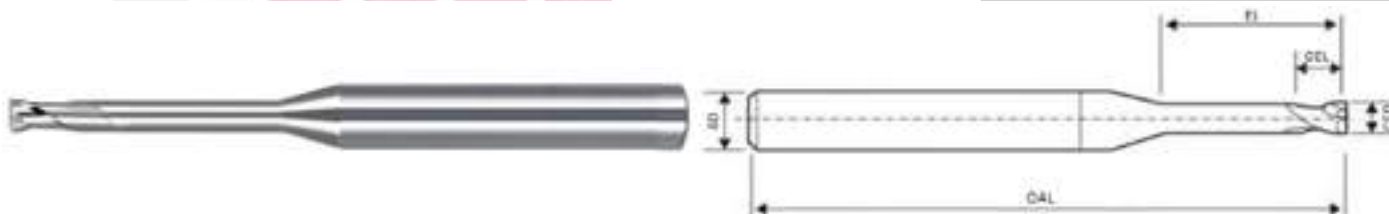


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине (R)	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA552LGN-DLC D14-26-d13.7-100-R05-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	0,5	14	2	94 - 1500	0,046-0,11
YA552LGN-DLC D14-26-d13.7-100-R1-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	1	14	2		
YA552LGN-DLC D14-26-d13.7-100-R1.5-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	1.5	14	2		
YA552LGN-DLC D14-26-d13.7-100-R2-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	2	14	2		
YA552LGN-DLC D14-26-d13.7-100-R3-D14-150L-2T	14	26	13,7	100	3	14	2	94 - 1500	0,05-0,12
YA552LGN-DLC D16-32-d15.7-100-R05-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	0,5	16	2		
YA552LGN-DLC D16-32-d15.7-100-R1-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	1	16	2		
YA552LGN-DLC D16-32-d15.7-100-R1.5-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	1.5	16	2		
YA552LGN-DLC D16-32-d15.7-100-R2-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	2	16	2		
YA552LGN-DLC D16-32-d15.7-100-R3-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	3	16	2	94 - 1500	0,055-0,13
YA552LGN-DLC D16-32-d15.7-100-R4-D16-150L-2T	16	32	15,7	100	4	16	2		
YA552LGN-DLC D18-32-d17.7-100-R05-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	0,5	16	2		
YA552LGN-DLC D18-32-d17.7-100-R1-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	1	16	2		
YA552LGN-DLC D18-32-d17.7-100-R1.5-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	1.5	16	2		
YA552LGN-DLC D18-32-d17.7-100-R2-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	2	16	2	94 - 1500	0,06-0,15
YA552LGN-DLC D18-32-d17.7-100-R3-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	3	16	2		
YA552LGN-DLC D18-32-d17.7-100-R4-D18-150L-2T	18	32	17,7	100	4	16	2		
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R05-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	0,5	20	2		
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R1-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	1	20	2		
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R1.5-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	1.5	20	2		
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R2-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	2	20	2	94 - 1500	0,06-0,15
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R3-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	3	20	2		
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R4-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	4	20	2		
YA552LGN-DLC D20-38-19.7-110-R5-D20-150L-2T	20	38	19,7	110	5	20	2		

Серия **YA553N**

Концевые 3-х зубые фрезы

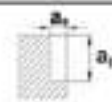
Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ар	ав	
в паз	0,5-1 ØxD	1 x D	
чирковая	0,5-1 ØxD	0,5-0,9 ØxD	
настойная	1-0,2 ØxD	0,05-1 ØxD	

1 Vc (м/мин) n=10 000 (об/мин)

2 Vc (м/мин) n=25 000 (об/мин)

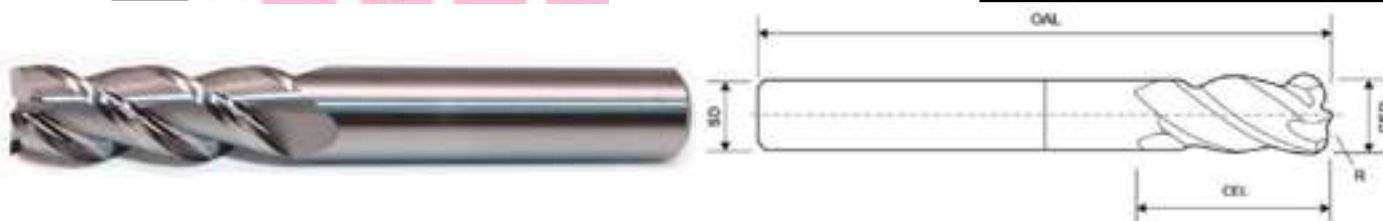


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553N D1-R0,3-3-D4-50L-3T	1	0,3	3	4	50	3	31 - 1500	0,005-0,01
YA553N D1,5-R0,3-4-D4-50L-3T	1,5	0,3	4	4	50	3		
YA553N D3-R0,3-6-D4-50L-3T	3	0,3	6	4	50	3	31 - 1500	0,011-0,02
YA553N D3-R0,5-6-D4-50L-3T	3	0,5	6	4	50	3		
YA553N D3-R0,3-9-D4-50L-3T	3	0,3	9	4	50	3		
YA553N D3-R0,5-9-D4-50L-3T	3	0,5	9	4	50	3		
YA553N D3-R1-9-D4-50L-3T	3	1	9	4	50	3		
YA553N D3-R0,3-9-D4-75L-3T	3	0,3	9	4	75	3		
YA553N D3-R0,5-9-D4-75L-3T	3	0,5	9	4	75	3		
YA553N D4-R0,3-13-D4-50L-3T	4	0,3	13	4	50	3	31 - 1500	0,015-0,027
YA553N D4-R0,5-13-D4-50L-3T	4	0,5	13	4	50	3		
YA553N D4-R1-13-D4-50L-3T	4	1	13	4	50	3		
YA553N D4-R0,3-13-D4-75L-3T	4	0,3	13	4	75	3		
YA553N D4-R0,5-13-D4-75L-3T	4	0,5	13	4	75	3		
YA553N D6-R0,3-18-D6-50L-3T	6	0,3	18	6	50	3	31 - 1500	0,025-0,048
YA553N D6-R0,5-18-D6-50L-3T	6	0,5	18	6	50	3		
YA553N D6-R1-18-D6-50L-3T	6	1	18	6	50	3		
YA553N D6-R3-18-D6-50L-3T	6	3	18	6	50	3		
YA553N D6-R0,3-18-D6-75L-3T	6	0,3	18	6	75	3		
YA553N D6-R0,5-18-D6-75L-3T	6	0,5	18	6	75	3	31 - 1500	0,025-0,048
YA553N D6-R0,5-30-D6-75L-3T	6	0,5	30	6	75	3		
YA553N D6-R1-30-D6-75L-3T	6	1	30	6	75	3		
YA553N D6-R0,3-18-D6-100L-3T	6	0,3	18	6	100	3		
YA553N D6-R0,5-18-D6-100L-3T	6	0,5	18	6	100	3		
YA553N D6-R0,5-35-D6-100L-3T	6	0,5	35	6	100	3		
YA553N D6-R1-35-D6-100L-3T	6	1	35	6	100	3		

Серия YA553N

Концевые 3-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ap	af	
в паре	0,5-1,0xD	1 x D	
чистовая	0,5-1,0xD	0,5-0,90xD	
напильная	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)

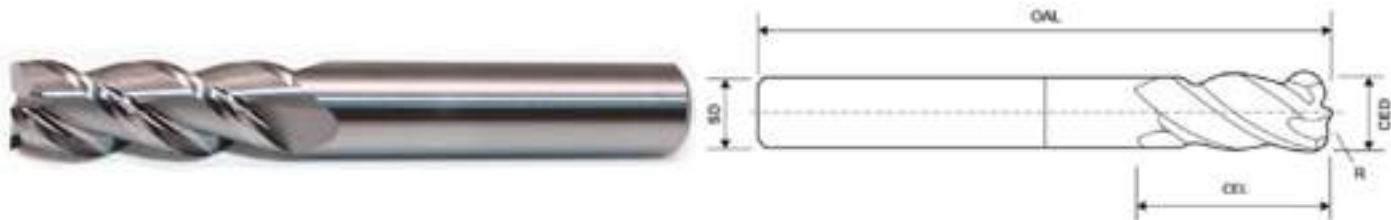


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553N D8-R0,5-34-D8-60L-3T	8	0,5	34	8	60	3	31 - 1500	0,03-0,053
YA553N D8-R1-34-D8-60L-3T	8	1	34	8	60	3		
YA553N D8-R3-34-D8-60L-3T	8	3	34	8	60	3		
YA553N D8-R0,5-34-D8-75L-3T	8	0,5	34	8	75	3		
YA553N D8-R1-34-D8-75L-3T	8	1	34	8	75	3		
YA553N D8-R0,5-34-D8-100L-3T	8	0,5	34	8	100	3		
YA553N D8-R1-34-D8-100L-3T	8	1	34	8	100	3		
YA553N D8-R0,5-30-D8-100L-3T	8	0,5	30	8	100	3		
YA553N D8-R1-30-D8-100L-3T	8	1	30	8	100	3		
YA553N D10-R0,5-30-D10-75L-3T	10	0,5	30	10	75	3	31 - 1500	0,035-0,072
YA553N D10-R1-30-D10-75L-3T	10	1	30	10	75	3		
YA553N D10-R3-30-D10-75L-3T	10	3	30	10	75	3		
YA553N D10-R3-30-D10-75L-3T	10	3	30	10	75	3		
YA553N D10-R0,5-30-D10-100L-3T	10	0,5	30	10	100	3		
YA553N D10-R1-30-D10-100L-3T	10	1	30	10	100	3		
YA553N D10-R0,5-40-D10-100L-3T	10	0,5	40	10	100	3		
YA553N D10-R1-40-D10-100L-3T	10	1	40	10	100	3		
YA553N D10-R3-40-D10-100L-3T	10	3	40	10	100	3		
YA553N D10-R4-40-D10-100L-3T	10	4	40	10	100	3		

Серия YA553N

Концевые 3-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ар	ав	
в паз	0,5-1 ØxØ	1 x Ø	
чирковая	0,5-1 ØxØ	0,5-0,9 ØxØ	
настойная	1-0,2 ØxØ	0,05-1 ØxØ	

1 Vc (м/мин) n=10 000 (об/мин)

2 Vc (м/мин) n=25 000 (об/мин)

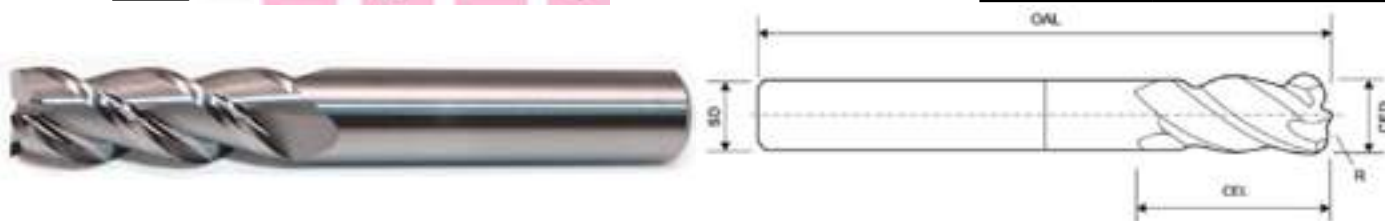


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553N D12-R0,5-36-D12-75L-3T	12	0,5	36	12	75	3	31 - 1500	0,04-0,093
YA553N D12-R1-36-D12-75L-3T	12	1	36	12	75	3		
YA553N D12-R3-36-D12-75L-3T	12	3	36	12	75	3		
YA553N D12-R3-36-D12-75L-3T	12	3	36	12	75	3		
YA553N D12-R0,5-36-D12-100L-3T	12	0,5	36	12	100	3		
YA553N D12-R1-36-D12-100L-3T	12	1	36	12	100	3		
YA553N D12-R0,5-45-D12-100L-3T	12	0,5	45	12	100	3		
YA553N D12-R1-45-D12-100L-3T	12	1	45	12	100	3		
YA553N D12-R3-45-D12-100L-3T	12	3	45	12	100	3		
YA553N D12-R4-45-D12-100L-3T	13	4	45	13	100	3		
YA553N D14-36-R1-D14-75L-3T	14	36	0,5	14	75	3	31 - 1500	0,046-0,11
YA553N D14-36-R1,5-D14-75L-3T	14	36	1	14	75	3		
YA553N D14-36-R3-D14-75L-3T	14	36	1,5	14	75	3		
YA553N D14-36-R3-D14-75L-3T	14	36	3	14	75	3		
YA553N D14-36-R4-D14-75L-3T	14	36	3	14	75	3		
YA553N D16-33-R05-D16-93L-3T	14	36	4	14	75	3		
YA553N D16-33-R1-D16-93L-3T	16	33	0,5	16	93	3	31 - 1500	0,05-0,12
YA553N D16-33-R1,5-D16-93L-3T	16	33	1	16	93	3		
YA553N D16-33-R3-D16-93L-3T	16	33	1,5	16	93	3		
YA553N D16-33-R3-D16-93L-3T	16	33	3	16	93	3		
YA553N D16-33-R4-D16-93L-3T	16	33	3	16	93	3		
YA553N D16-33-R5-D16-93L-3T	16	33	4	16	93	3		
YA553N D18-33-R05-D18-93L-3T	16	33	5	16	93	3		

Серия YA553N

Концевые 3-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы

N

Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ap	af	
в пар	0,5-1,0xD	1 x D	
чистовая	0,5-1,0xD	0,5-0,9xD	
напильная	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)

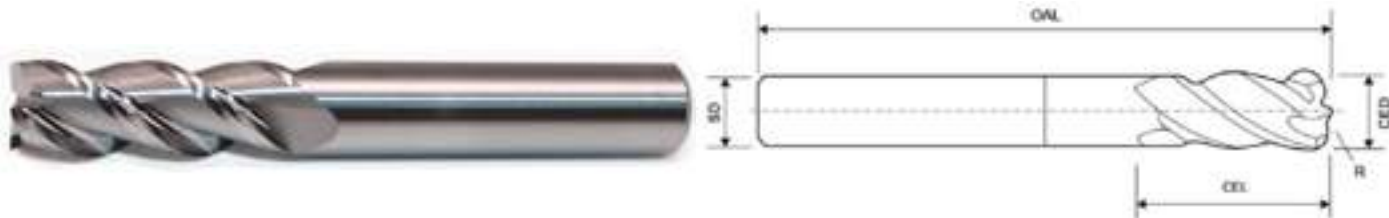


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

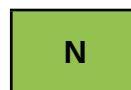
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553N D18-33-R1-D18-93L-3T	18	33	0,5	18	93	3	31 - 1500	0,055-0,13
YA553N D18-33-R1.5-D18-93L-3T	18	33	1	18	93	3		
YA553N D18-33-R3-D18-93L-3T	18	33	1.5	18	93	3		
YA553N D18-33-R3-D18-93L-3T	18	33	3	18	93	3		
YA553N D18-33-R4-D18-93L-3T	18	33	3	18	93	3		
YA553N D18-33-R5-D18-93L-3T	18	33	4	18	93	3		
YA553N D18-38-R05-D20-103L-3T	18	33	5	18	93	3	31 - 1500	0,06-0,15
YA553N D20-38-R1-D20-103L-3T	20	38	0,5	20	103	3		
YA553N D20-38-R1.5-D20-103L-3T	20	38	1	20	103	3		
YA553N D20-38-R3-D20-103L-3T	20	38	1.5	20	103	3		
YA553N D20-38-R3-D20-103L-3T	20	38	3	20	103	3		
YA553N D20-38-R4-D20-103L-3T	20	38	3	20	103	3		
YA553N D20-38-R5-D20-103L-3T	20	38	4	20	103	3		
YA553N D20-38-R6-D20-103L-3T	20	38	5	20	103	3		
YA553N D20-38-R6-D20-103L-3T	20	38	6	20	103	3		

Серия YA-DLC3N

Концевые 3-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Твердый сплав

MG Carbide

Обработка	ар	ав	
в пар	0.5-1.0xD	1xD	
чирюном	0.5-1.0xD	0.5-0.90xD	
напильник	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)

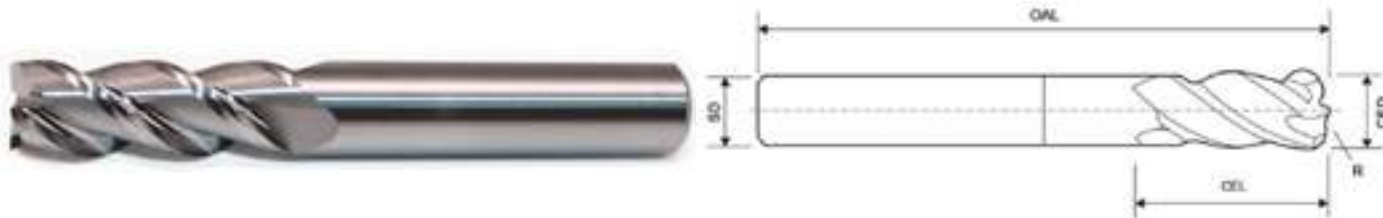


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

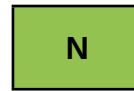
Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA-DLC3N D1-R0.3-3-D4-50L-3T	1	0,3	3	4	50	3	31 - 1500	0,005-0,01
YA-DLC3N D1.5-R0.3-4.5-D4-50L-3T	1,5	0,3	4,5	4	50	3		
YA-DLC3N D3-R0.3-6-D4-50L-3T	3	0,3	6	4	50	3	31 - 1500	0,011-0,02
YA-DLC3N D3-R0.5-6-D4-50L-3T	3	0,5	6	4	50	3		
YA-DLC3N D3-R0.3-9-D4-50L-3T	3	0,3	9	4	50	3		
YA-DLC3N D3-R0.5-9-D4-50L-3T	3	0,5	9	4	50	3		
YA-DLC3N D3-R0.3-9-D4-75L-3T	3	0,3	9	4	75	3		
YA-DLC3N D3-R0.5-9-D4-75L-3T	3	0,5	9	4	75	3		
YA-DLC3N D4-R0.3-13-D4-50L-3T	4	0,3	13	4	50	3	31 - 1500	0,015-0,027
YA-DLC3N D4-R0.5-13-D4-50L-3T	4	0,5	13	4	50	3		
YA-DLC3N D4-R0.3-13-D4-75L-3T	4	0,3	13	4	75	3		
YA-DLC3N D4-R0.5-13-D4-75L-3T	4	0,5	13	4	75	3		
YA-DLC3N D6-R0.3-18-D6-50L-3T	6	0,3	18	6	50	3	31 - 1500	0,025-0,048
YA-DLC3N D6-R0.5-18-D6-50L-3T	6	0,5	18	6	50	3		
YA-DLC3N D6-R0.3-18-D6-75L-3T	6	0,3	18	6	75	3		
YA-DLC3N D6-R0.5-18-D6-75L-3T	6	0,5	18	6	75	3		
YA-DLC3N D6-R0.3-18-D6-100L-3T	6	0,3	18	6	100	3		
YA-DLC3N D6-R0.5-18-D6-100L-3T	6	0,5	18	6	100	3		
YA-DLC3N D8-R0.5-34-D8-60L-3T	8	0,5	34	8	60	3	31 - 1500	0,03-0,053
YA-DLC3N D8-R1-34-D8-60L-3T	8	1	34	8	60	3		
YA-DLC3N D8-R0.5-34-D8-75L-3T	8	0,5	34	8	75	3		
YA-DLC3N D8-R1-34-D8-75L-3T	8	1	34	8	75	3		
YA-DLC3N D8-R0.5-34-D8-100L-3T	8	0,5	34	8	100	3		
YA-DLC3N D8-R1-34-D8-100L-3T	8	1	34	8	100	3		

Серия YA-DLC3N

Концевые 3-х зубые фрезы
Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ap	ap	
в паз	0.5-1.0xD	1 x D	
чистовая	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)

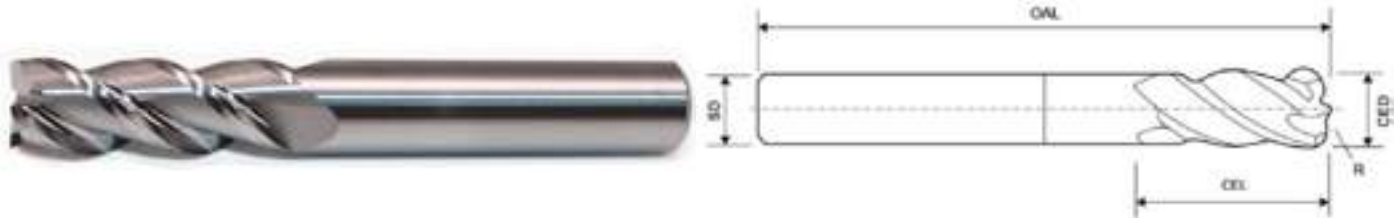


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

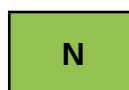
Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA-DLC3N D10-R0.5-30-D10-75L-3T	10	0,5	30	10	75	3	31 - 1500	0,035-0,072
YA-DLC3N D10-R1-30-D10-75L-3T	10	1	30	10	75	3		
YA-DLC3N D10-R0.5-30-D10-100L-3T	10	0,5	30	10	100	3		
YA-DLC3N D10-R1-30-D10-100L-3T	10	1	30	10	100	3		
YA-DLC3N D12-R0.5-36-D12-75L-3T	12	0,5	36	12	75	3	31 - 1500	0,04-0,093
YA-DLC3N D12-R1-36-D12-75L-3T	12	1	36	12	75	3		
YA-DLC3N D12-R0.5-36-D12-100L-3T	12	0,5	36	12	100	3		
YA-DLC3N D12-R1-36-D12-100L-3T	12	1	36	12	100	3		
YA-DLC3N D14-36-R1-D14-75L-3T	14	36	0,5	14	75	3	31 - 1500	0,046-0,11
YA-DLC3N D14-36-R1.5-D14-75L-3T	14	36	1	14	75	3		
YA-DLC3N D14-36-R3-D14-75L-3T	14	36	1.5	14	75	3		
YA-DLC3N D14-36-R3-D14-75L-3T	14	36	3	14	75	3		
YA-DLC3N D14-36-R4-D14-75L-3T	14	36	3	14	75	3		
YA-DLC3N D16-33-R05-D16-93L-3T	14	36	4	14	75	3	31 - 1500	0,05-0,12
YA-DLC3N D16-33-R1-D16-93L-3T	16	33	0,5	16	93	3		
YA-DLC3N D16-33-R1.5-D16-93L-3T	16	33	1	16	93	3		
YA-DLC3N D16-33-R3-D16-93L-3T	16	33	1.5	16	93	3		
YA-DLC3N D16-33-R3-D16-93L-3T	16	33	3	16	93	3		
YA-DLC3N D16-33-R4-D16-93L-3T	16	33	3	16	93	3		
YA-DLC3N D16-33-R5-D16-93L-3T	16	33	4	16	93	3		
YA-DLC3N D18-33-R05-D18-93L-3T	16	33	5	16	93	3		

Серия YA-DLC3N

Концевые 3-х зубые фрезы

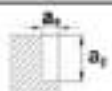
Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



Твердый сплав

MG
Carbide

Обработка	ар	ав	
в паз	0,5-1,0xD	1xD	
чирпола	0,5-1,0xD	0,5-0,9xD	
напильник	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)

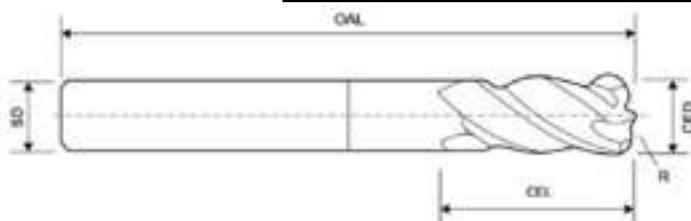


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA-DLC3N D18-33-R1-D18-93L-3T	18	33	0,5	18	93	3	31 - 1500	0,055-0,13
YA-DLC3N D18-33-R1.5-D18-93L-3T	18	33	1	18	93	3		
YA-DLC3N D18-33-R3-D18-93L-3T	18	33	1.5	18	93	3		
YA-DLC3N D18-33-R3-D18-93L-3T	18	33	3	18	93	3		
YA-DLC3N D18-33-R4-D18-93L-3T	18	33	3	18	93	3		
YA-DLC3N D18-33-R5-D18-93L-3T	18	33	4	18	93	3		
YA-DLC3N D18-38-R05-D18-103L-3T	18	33	5	18	93	3	31 - 1500	0,06-0,15
YA-DLC3N D20-38-R1-D20-103L-3T	20	38	0,5	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R1.5-D20-103L-3T	20	38	1	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R3-D20-103L-3T	20	38	1.5	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R3-D20-103L-3T	20	38	3	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R4-D20-103L-3T	20	38	3	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R5-D20-103L-3T	20	38	4	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R6-D20-103L-3T	20	38	5	20	103	3		
YA-DLC3N D20-38-R6-D20-103L-3T	20	38	6	20	103	3		

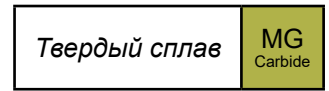
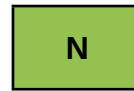
Серия YA553LGN

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



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

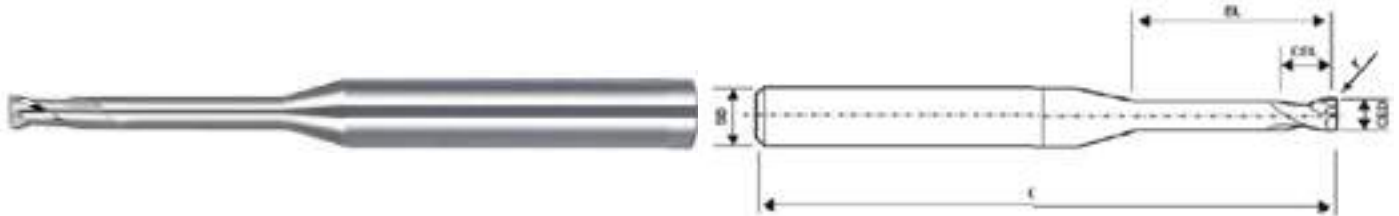


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине зуба ®	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553LGN D3-6-d3.95-30-R05-D4-60L-3T	3	6	3,95	30	0,5	4	3	94-1500	0,011-0,02
YA553LGN D4-13-d3.9-35-R05-D4-75L-3T	4	13	3,9	35	0,5	4	3	94-1500	0,015-0,027
YA553LGN D4-13-d3.9-35-R1-D4-75L-3T	4	13	3,9	35	1	4	3		
YA553LGN D5-15-d4.75-35-R05-D6-75L-3T	5	15	4,75	35	0,5	6	3	94-1500	0,02-0,037
YA553LGN D5-15-d4.75-35-R1-D6-75L-3T	5	15	4,75	35	1	6	3		
YA553LGN D6-18-d4.7-35-R05-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	0,5	6	3	94-1500	0,025-0,048
YA553LGN D6-18-d4.7-35-R1-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	1	6	3		
YA553LGN D6-18-d4.7-35-R1.5-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	1,5	6	3		
YA553LGN D6-18-d4.7-35-R3-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	3	6	3		
YA553LGN D8-30-d7.7-50-R05-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	0,5	8	3	94-1500	0,03-0,053
YA553LGN D8-30-d7.7-50-R1-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	1	8	3		
YA553LGN D8-30-d7.7-50-R1.5-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	1,5	8	3		
YA553LGN D8-30-d7.7-50-R3-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	3	8	3		
YA553LGN D10-35-d9.7-60-R05-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	0,5	10	3	94-1500	0,035-0,072
YA553LGN D10-35-d9.7-60-R1-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	1	10	3		
YA553LGN D10-35-d9.7-60-R1.5-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	1,5	10	3		
YA553LGN D10-35-d9.7-60-R3-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	3	10	3		
YA553LGN D12-36-d11.7-60-R05-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	0,5	12	3	94-1500	0,04-0,093
YA553LGN D12-36-d11.7-60-R1-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	1	12	3		
YA553LGN D12-36-d11.7-60-R1.5-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	1,5	12	3		
YA553LGN D12-36-d11.7-60-R3-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	3	12	3		

Серия YA553LGN

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

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)

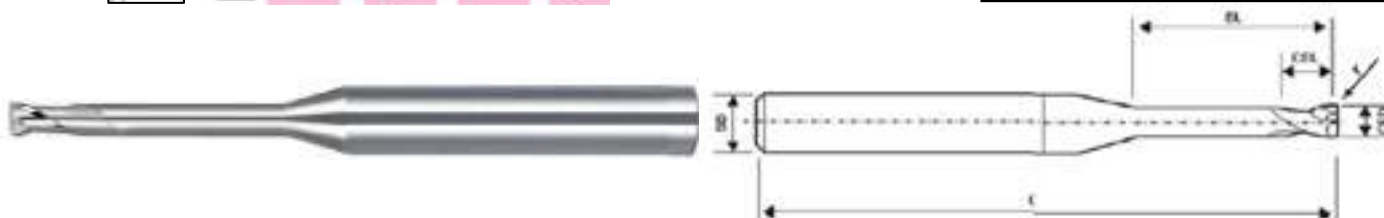


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине зуба ®	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553LGN D14-36-D12.7-100-R05-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	0,5	14	3	94-1500	0,046-0,11
YA553LGN D14-36-D12.7-100-R1-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	1	14	3		
YA553LGN D14-36-D12.7-100-R1.5-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	1.5	14	3		
YA553LGN D14-36-D12.7-100-R3-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	3	14	3		
YA553LGN D14-36-D12.7-100-R3-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	3	14	3		
YA553LGN D16-33-d15.7-100-R05-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	0,5	16	3	94-1500	0,05-0,12
YA553LGN D16-33-d15.7-100-R1-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	1	16	3		
YA553LGN D16-33-d15.7-100-R1.5-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	1.5	16	3		
YA553LGN D16-33-d15.7-100-R3-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	3	16	3		
YA553LGN D16-33-d15.7-100-R3-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	3	16	3		
YA553LGN D18-33-d17.7-100-R05-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	0,5	16	3	94-1500	0,055-0,13
YA553LGN D18-33-d17.7-100-R1-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	1	16	3		
YA553LGN D18-33-d17.7-100-R1.5-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	1.5	16	3		
YA553LGN D18-33-d17.7-100-R3-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	3	16	3		
YA553LGN D18-33-d17.7-100-R3-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	3	16	3		
YA553LGN D18-33-d17.7-100-R4-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	4	16	3		
YA553LGN D20-38-19.7-110-R05-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	0,5	20	3	94-1500	0,06-0,15
YA553LGN D20-38-19.7-110-R1-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	1	20	3		
YA553LGN D20-38-19.7-110-R1.5-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	1,5	20	3		
YA553LGN D20-38-19.7-110-R3-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	3	20	3		
YA553LGN D20-38-19.7-110-R3-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	3	20	3		
YA553LGN D20-38-19.7-110-R4-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	4	20	3		
YA553LGN D20-38-19.7-110-R5-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	5	20	3		

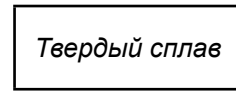
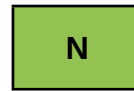
Серия YA553LGN-DLC

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



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

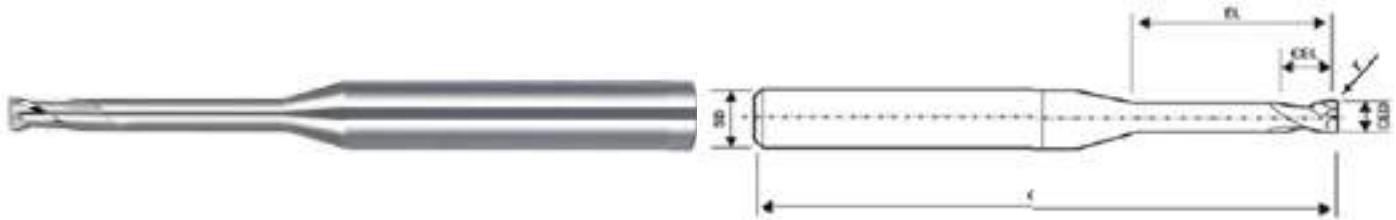


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине зуба ®	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553LGN-DLC D3-6-d3.95-30-R05-D4-60L-3T	3	6	3,95	30	0,5	4	3	94-1500	0,011-0,02
YA553LGN-DLC D4-13-d3.9-35-R05-D4-75L-3T	4	13	3,9	35	0,5	4	3	94-1500	0,015-0,027
YA553LGN-DLC D4-13-d3.9-35-R1-D4-75L-3T	4	13	3,9	35	1	4	3		
YA553LGN-DLC D5-15-d4.75-35-R05-D6-75L-3T	5	15	4,75	35	0,5	6	3	94-1500	0,02-0,037
YA553LGN-DLC D5-15-d4.75-35-R1-D6-75L-3T	5	15	4,75	35	1	6	3		
YA553LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R05-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	0,5	6	3	94-1500	0,025-0,048
YA553LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R1-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	1	6	3		
YA553LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R1.5-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	1,5	6	3		
YA553LGN-DLC D6-18-d4.7-35-R3-D6-75L-3T	6	18	4,7	35	3	6	3		
YA553LGN-DLC D8-30-d7.7-50-R05-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	0,5	8	3	94-1500	0,03-0,053
YA553LGN-DLC D8-30-d7.7-50-R1-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	1	8	3		
YA553LGN-DLC D8-30-d7.7-50-R1.5-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	1,5	8	3		
YA553LGN-DLC D8-30-d7.7-50-R3-D8-90L-3T	8	30	7,7	50	3	8	3		
YA553LGN-DLC D10-35-d9.7-60-R05-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	0,5	10	3	94-1500	0,035-0,072
YA553LGN-DLC D10-35-d9.7-60-R1-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	1	10	3		
YA553LGN-DLC D10-35-d9.7-60-R1.5-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	1,5	10	3		
YA553LGN-DLC D10-35-d9.7-60-R3-D10-100L-3T	10	35	9,7	60	3	10	3		
YA553LGN-DLC D12-36-d11.7-60-R05-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	0,5	12	3	94-1500	0,04-0,093
YA553LGN-DLC D12-36-d11.7-60-R1-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	1	12	3		
YA553LGN-DLC D12-36-d11.7-60-R1.5-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	1,5	12	3		
YA553LGN-DLC D12-36-d11.7-60-R3-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	3	12	3		
YA553LGN-DLC D12-36-d11.7-60-R3-D12-100L-3T	12	36	11,7	60	3	12	3		

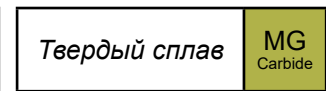
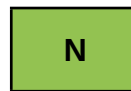
Серия YA553LGN-DLC

Концевые 3-х зубые фрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба

Обработка материалов группы



MG Carbide

Монолитные
твердосплавные фрезы

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

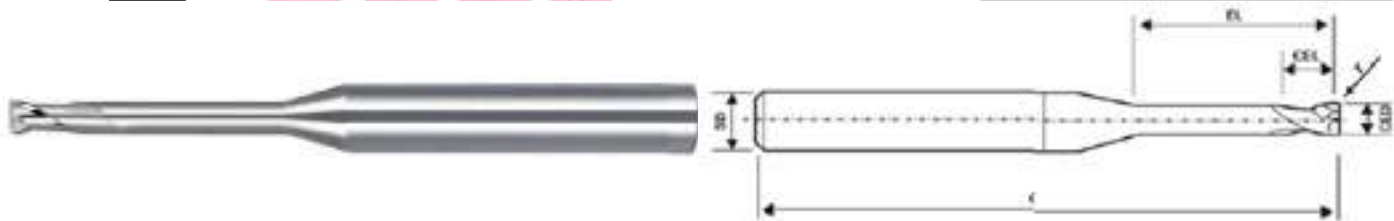


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр шейки обнижения (ND)	Длина обнижения (EL)	Радиус при вершине зуба ®	Диаметр хвостовика (SD)	Кол-во зубцов (Z)	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
YA553LGN-DLC D14-36-D12.7-100-R05-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	0,5	14	3	94-1500	0,046-0,11
YA553LGN-DLC D14-36-D12.7-100-R1-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	1	14	3		
YA553LGN-DLC D14-36-D12.7-100-R1.5-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	1.5	14	3		
YA553LGN-DLC D14-36-D12.7-100-R3-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	3	14	3		
YA553LGN-DLC D14-36-D12.7-100-R3-D14-150L-3T	14	36	13,7	100	3	14	3		
YA553LGN-DLC D16-33-d15.7-100-R05-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	0,5	16	3	94-1500	0,05-0,12
YA553LGN-DLC D16-33-d15.7-100-R1-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	1	16	3		
YA553LGN-DLC D16-33-d15.7-100-R1.5-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	1.5	16	3		
YA553LGN-DLC D16-33-d15.7-100-R3-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	3	16	3		
YA553LGN-DLC D16-33-d15.7-100-R4-D16-150L-3T	16	33	15,7	100	4	16	3		
YA553LGN-DLC D18-33-d17.7-100-R05-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	0,5	16	3	94-1500	0,055-0,13
YA553LGN-DLC D18-33-d17.7-100-R1-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	1	16	3		
YA553LGN-DLC D18-33-d17.7-100-R1.5-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	1.5	16	3		
YA553LGN-DLC D18-33-d17.7-100-R3-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	3	16	3		
YA553LGN-DLC D18-33-d17.7-100-R4-D18-150L-3T	18	33	17,7	100	4	16	3		
YA553LGN-DLC D20-38-19.7-110-R05-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	0,5	20	3	94-1500	0,06-0,15
YA553LGN-DLC D20-38-19.7-110-R1-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	1	20	3		
YA553LGN-DLC D20-38-19.7-110-R1.5-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	1.5	20	3		
YA553LGN-DLC D20-38-19.7-110-R3-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	3	20	3		
YA553LGN-DLC D20-38-19.7-110-R4-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	4	20	3		
YA553LGN-DLC D20-38-19.7-110-R5-D20-150L-3T	20	38	19,7	110	5	20	3		

Серия YH634N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
P HRC≤60		
M	Покрывание	TiN
K		
S		

Монолитные
твердосплавные фрезы

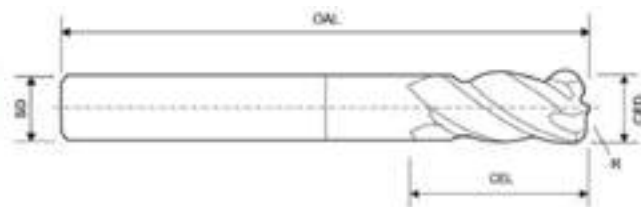


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
YH634N D1-R0.1-3-D4-50L-4T	1	0,1	3	4	50	4
YH634N D1-R0.2-3-D4-50L-4T	1	0,2	3	4	50	4
YH634N D1-R0.3-3-D4-50L-4T	1	0,3	3	4	50	4
YH634N D1.5-R0.1-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,1	4,5	4	50	4
YH634N D1.5-R0.2-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,2	4,5	4	50	4
YH634N D1.5-R0.3-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,3	4,5	4	50	4
YH634N D1.5-R0.5-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,5	4,5	4	50	4
YH634N D2-R0.1-6-D4-50L-4T	2	0,1	6	4	50	4
YH634N D2-R0.2-6-D4-50L-4T	2	0,2	6	4	50	4
YH634N D2-R0.3-6-D4-50L-4T	2	0,3	6	4	50	4
YH634N D2-R0.5-6-D4-50L-4T	2	0,5	6	4	50	4

Серия YH634N								
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

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 YH634N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
P HRC≤60		
M	Покрывание	TiN
K		
S		

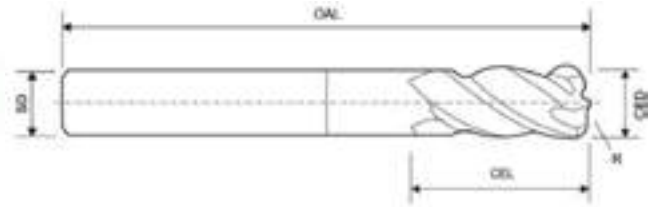


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YH634N D3-R0.1-9-D4-50L-4T	3	0,1	9	4	50	4
YH634N D3-R0.2-9-D4-50L-4T	3	0,2	9	4	50	4
YH634N D3-R0.3-9-D4-50L-4T	3	0,3	9	4	50	4
YH634N D3-R0.5-9-D4-50L-4T	3	0,5	9	4	50	4
YH634N D3-R1-9-D4-50L-4T	3	1	9	4	50	4
YH634N D4-R0.1-10-D4-50L-4T	4	0,1	10	4	50	4
YH634N D4-R0.2-10-D4-50L-4T	4	0,2	10	4	50	4
YH634N D4-R0.3-10-D4-50L-4T	4	0,3	10	4	50	4
YH634N D4-R0.5-10-D4-50L-4T	4	0,5	10	4	50	4
YH634N D4-R1-10-D4-50L-4T	4	1	10	4	50	4
YH634N D6-R0.1-15-D6-50L-4T	6	0,1	15	6	50	4

Серия YH634N

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

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 YH634N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
P HRC≤60		
M	Покрывание	TiN
K		
S		

Монолитные
твердосплавные фрезы

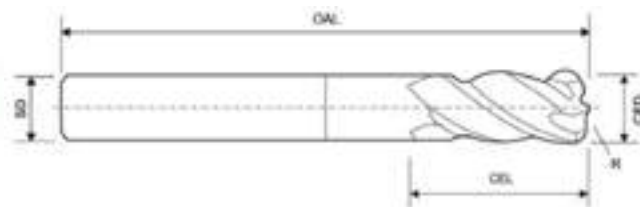


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
YH634N D6-R0.2-15-D6-50L-4T	6	0,2	15	6	50	4
YH634N D6-R0.3-15-D6-50L-4T	6	0,3	15	6	50	4
YH634N D6-R0.5-15-D6-50L-4T	6	0,5	15	6	50	4
YH634N D6-R1-15-D6-50L-4T	6	1	15	6	50	4
YH634N D6-R1.5-15-D6-50L-4T	6	1,5	15	6	50	4
YH634N D6-R2-15-D6-50L-4T	6	2	15	6	50	4
YH634N D8-R0.1-20-D8-60L-4T	8	0,1	20	8	60	4
YH634N D8-R0.2-20-D8-60L-4T	8	0,2	20	8	60	4
YH634N D8-R0.3-20-D8-60L-4T	8	0,3	20	8	60	4
YH634N D8-R0.5-20-D8-60L-4T	8	0,5	20	8	60	4
YH634N D8-R1-20-D8-60L-4T	8	1	20	8	60	4

Серия YH634N

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

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 YH634N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
P HRC≤60		
M	Покрывание	TiN
K		
S		

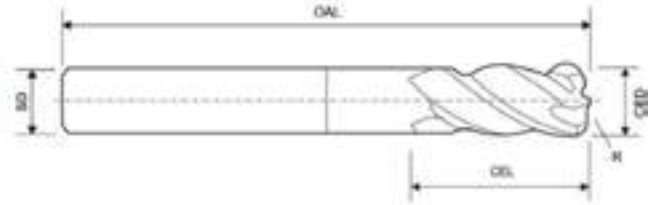


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● / 2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YH634N D8-R1.5-20-D8-60L-4T	8	1,5	20	8	60	4
YH634N D8-R2-20-D8-60L-4T	8	2	20	8	60	4
YH634N D10-R0.1-25-D10-75L-4T	10	0,1	25	10	75	4
YH634N D10-R0.2-25-D10-75L-4T	10	0,2	25	10	75	4
YH634N D10-R0.3-25-D10-75L-4T	10	0,3	25	10	75	4
YH634N D10-R0.5-25-D10-75L-4T	10	0,5	25	10	75	4
YH634N D10-R1-25-D10-75L-4T	10	1	25	10	75	4
YH634N D10-R2-25-D10-75L-4T	10	2	25	10	75	4
YH634N D12-R0.1-30-D12-75L-4T	12	0,1	30	12	75	4
YH634N D12-R0.2-30-D12-75L-4T	12	0,2	30	12	75	4
YH634N D12-R0.3-30-D12-75L-4T	12	0,3	30	12	75	4

Серия YH634N

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

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 YH634N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
P HRC≤60		
M	Покрывтие	TiN
K		
S		

Монолитные
твердосплавные фрезы

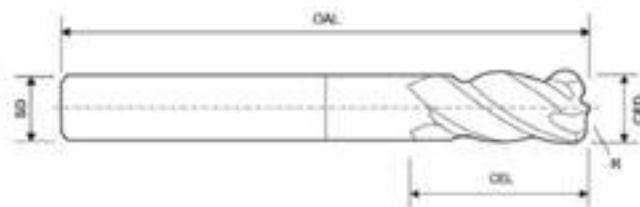


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YH634N D12-R0.5-30-D12-75L-4T	12	0,5	30	12	75	4
YH634N D12-R1-30-D12-75L-4T	12	1	30	12	75	4
YH634N D12-R2-30-D12-75L-4T	12	2	30	12	75	4

Серия YH634N								
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

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 YP554N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрытие	AlTiN

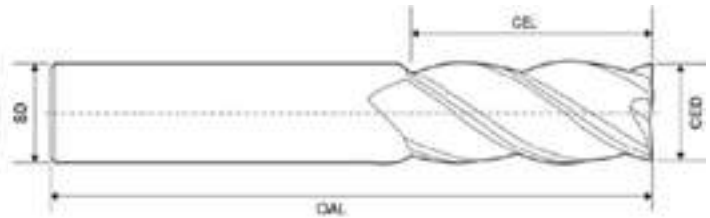


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
YP554N D1-R0.1-3-D4-50L-4T	1	0,1	3	4	50	4
YP554N D1-R0.2-3-D4-50L-4T	1	0,2	3	4	50	4
YP554N D1-R0.3-3-D4-50L-4T	1	0,3	3	4	50	4
YP554N D1.5-R0.1-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,1	4,5	4	50	4
YP554N D1.5-R0.2-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,2	4,5	4	50	4
YP554N D1.5-R0.3-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,3	4,5	4	50	4
YP554N D1.5-R0.5-4.5-D4-50L-4T	1,5	0,5	4,5	4	50	4
YP554N D2-R0.1-6-D4-50L-4T	2	0,1	6	4	50	4
YP554N D2-R0.2-6-D4-50L-4T	2	0,2	6	4	50	4
YP554N D2-R0.3-6-D4-50L-4T	2	0,3	6	4	50	4
YP554N D2-R0.5-6-D4-50L-4T	2	0,5	6	4	50	4
YP554N D3-R0.1-9-D4-50L-4T	3	0,1	9	4	50	4
YP554N D3-R0.2-9-D4-50L-4T	3	0,2	9	4	50	4
YP554N D3-R0.3-9-D4-50L-4T	3	0,3	9	4	50	4
YP554N D3-R0.5-9-D4-50L-4T	3	0,5	9	4	50	4
YP554N D3-R1-9-D4-50L-4T	3	1	9	4	50	4

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

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

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

Серия YP554N				
CED, мм	P		K	
	Vc	fz	Vc	fz
1 - 1,5	15 - 200	0,003	15 - 275	0,001
2		0,005		0,003
3		0,01-0,016		0,008-0,013
4		0,013-0,021		0,011-0,018
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
10		0,031-0,075		0,025-0,063
12		0,036-0,09		0,03-0,077

Серия YP554N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывание	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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YP554N D4-R0.1-10-D4-50L-4T	4	0,1	10	4	50	4
YP554N D4-R0.2-10-D4-50L-4T	4	0,2	10	4	50	4
YP554N D4-R0.3-10-D4-50L-4T	4	0,3	10	4	50	4
YP554N D4-R0.5-10-D4-50L-4T	4	0,5	10	4	50	4
YP554N D4-R1-10-D4-50L-4T	4	1	10	4	50	4
YP554N D6-R0.1-15-D6-50L-4T	6	0,1	15	6	50	4
YP554N D6-R0.2-15-D6-50L-4T	6	0,2	15	6	50	4
YP554N D6-R0.3-15-D6-50L-4T	6	0,3	15	6	50	4
YP554N D6-R0.5-15-D6-50L-4T	6	0,5	15	6	50	4
YP554N D6-R1-15-D6-50L-4T	6	1	15	6	50	4
YP554N D6-R1.5-15-D6-50L-4T	6	1,5	15	6	50	4
YP554N D6-R2-15-D6-50L-4T	6	2	15	6	50	4
YP554N D8-R0.1-20-D8-60L-4T	8	0,1	20	8	60	4
YP554N D8-R0.2-20-D8-60L-4T	8	0,2	20	8	60	4
YP554N D8-R0.3-20-D8-60L-4T	8	0,3	20	8	60	4
YP554N D8-R0.5-20-D8-60L-4T	8	0,5	20	8	60	4

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

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

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

Серия YP554N				
CED, мм	P		K	
	Vc	fz	Vc	fz
1 - 1,5	15 - 200	0,003	15 - 275	0,001
2		0,005		0,003
3		0,01-0,016		0,008-0,013
4		0,013-0,021		0,011-0,018
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
10		0,031-0,075		0,025-0,063
12		0,036-0,09		0,03-0,077

Серия YP554N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывтие	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

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YP554N D8-R1-20-D8-60L-4T	8	1	20	8	60	4
YP554N D8-R1.5-20-D8-60L-4T	8	1,5	20	8	60	4
YP554N D8-R2-20-D8-60L-4T	8	2	20	8	60	4
YP554N D10-R0.1-25-D10-75L-4T	10	0,1	25	10	75	4
YP554N D10-R0.2-25-D10-75L-4T	10	0,2	25	10	75	4
YP554N D10-R0.3-25-D10-75L-4T	10	0,3	25	10	75	4
YP554N D10-R0.5-25-D10-75L-4T	10	0,5	25	10	75	4
YP554N D10-R1-25-D10-75L-4T	10	1	25	10	75	4
YP554N D10-R2-25-D10-75L-4T	10	2	25	10	75	4
YP554N D12-R0.1-30-D12-75L-4T	12	0,1	30	12	75	4
YP554N D12-R0.2-30-D12-75L-4T	12	0,2	30	12	75	4
YP554N D12-R0.3-30-D12-75L-4T	12	0,3	30	12	75	4
YP554N D12-R0.5-30-D12-75L-4T	12	0,5	30	12	75	4
YP554N D12-R1-30-D12-75L-4T	12	1	30	12	75	4
YP554N D12-R2-30-D12-75L-4T	12	2	30	12	75	4

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

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

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

Серия YP554N				
CED, мм	P		K	
	Vc	fz	Vc	fz
1 - 1,5	15 - 200	0,003	15 - 275	0,001
2		0,005		0,003
3		0,01-0,016		0,008-0,013
4		0,013-0,021		0,011-0,018
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
10		0,031-0,075		0,025-0,063
12		0,036-0,09		0,03-0,077

Серия YP55LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрытие	AlTiN

Монолитные
твердосплавные фрезы

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

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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YP55LN D1-R0.1-2.5-6-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	6	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-6-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	6	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-8-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	8	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-8-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	8	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-10-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	10	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-10-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	10	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-12-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	12	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-12-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	12	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-14-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	14	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-14-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	14	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-16-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	16	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-16-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	16	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-18-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	18	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-18-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	18	4	50	4
YP55LN D1-R0.1-2.5-20-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	20	4	50	4
YP55LN D1-R0.2-2.5-20-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	20	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-6-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	6	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-6-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	6	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-8-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	8	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-8-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	8	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-10-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	10	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-10-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	10	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-12-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	12	4	50	4

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

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

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

Серия YP55LN				
CED, мм	P		K	
	Vc	fz	Vc	fz
1 - 1,5	15 - 200	0,003	15 - 275	0,001
2		0,005		0,003
3		0,01-0,016		0,008-0,013

Серия YP55LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы
Удлиненная рабочая часть с обнижением
Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывтие	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)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-12-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	12	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-14-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	14	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-14-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	14	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-16-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	16	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-16-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	16	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-18-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	18	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-18-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	18	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.1-3.8-20-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	20	4	50	4
YP55LN D1.5-R0.2-3.8-20-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	20	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-8-D4-50L-4T	2	0,1	5	8	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-8-D4-50L-4T	2	0,2	5	8	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-10-D4-50L-4T	2	0,1	5	10	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-10-D4-50L-4T	2	0,2	5	10	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-12-D4-50L-4T	2	0,1	5	12	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-12-D4-50L-4T	2	0,2	5	12	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-14-D4-50L-4T	2	0,1	5	14	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-14-D4-50L-4T	2	0,2	5	14	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-16-D4-50L-4T	2	0,1	5	16	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-16-D4-50L-4T	2	0,2	5	16	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-18-D4-50L-4T	2	0,1	5	18	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-18-D4-50L-4T	2	0,2	5	18	4	50	4
YP55LN D2-R0.1-5-20-D4-50L-4T	2	0,1	5	20	4	50	4
YP55LN D2-R0.2-5-20-D4-50L-4T	2	0,2	5	20	4	50	4

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

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

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

Серия YP55LN				
CED, мм	P		K	
	Vc	fz	Vc	fz
1 - 1,5	15 - 200	0,003	15 - 275	0,001
2		0,005		0,003
3		0,01-0,016		0,008-0,013

Серия YP55LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывание	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)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
YP55LN D3-R0.1-7.5-10-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	10	4	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-10-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	10	6	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-12-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	12	4	50	4
YP55LN D3-R0.17.5-12-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	12	6	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-14-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	14	4	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-14-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	14	6	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-16-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	16	4	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-16-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	16	6	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-18-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	18	4	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-18-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	18	6	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-20-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	20	4	50	4
YP55LN D3-R0.1-7.5-20-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	20	6	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-10-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	10	4	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-10-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	10	6	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-12-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	12	4	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-12-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	12	6	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-14-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	14	4	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-14-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	14	6	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-16-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	16	4	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-16-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	16	6	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-18-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	18	4	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-18-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	18	6	50	4
YP55LN D3-R0.2-7.5-20-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	20	4	50	4

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

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

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

Серия YP55LN				
CED, мм	P		K	
	Vc	fz	Vc	fz
1 - 1,5	15 - 200	0,003	15 - 275	0,001
2		0,005		0,003
3		0,01-0,016		0,008-0,013

Серия YP60LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы
Удлиненная рабочая часть с обнижением
Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывтие	TiN

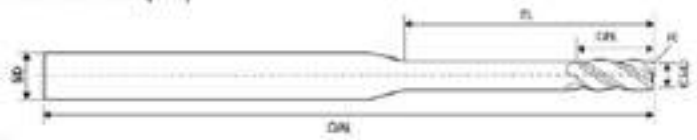


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YP60LN D1-R0.1-2.5-6-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	6	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-6-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	6	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-8-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	8	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-8-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	8	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-10-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	10	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-10-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	10	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-12-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	12	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-12-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	12	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-14-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	14	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-14-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	14	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-16-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	16	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-16-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	16	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-18-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	18	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-18-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	18	4	50	4
YP60LN D1-R0.1-2.5-20-D4-50L-4T	1	0,1	2,5	20	4	50	4
YP60LN D1-R0.2-2.5-20-D4-50L-4T	1	0,2	2,5	20	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-6-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	6	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-6-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	6	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-8-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	8	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-8-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	8	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-10-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	10	4	50	4

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

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

Серия YP60LN		
CED, мм	Vc	fz
1-1,5	15 - 250	0,005
2		0,1
3		0,01-0,018

P HRC≤45

Серия YP60LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывание	TiN

Монолитные
твердосплавные фрезы

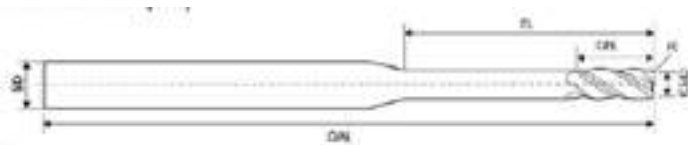


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

Радиус при вершине зуба

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-10-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	10	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-12-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	12	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-12-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	12	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-14-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	14	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-14-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	14	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-16-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	16	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-16-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	16	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-18-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	18	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-18-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	18	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.1-3.8-20-D4-50L-4T	1,5	0,1	3,8	20	4	50	4
YP60LN D1.5-R0.2-3.8-20-D4-50L-4T	1,5	0,2	3,8	20	4	50	4
YP60LN D2-R0.1-5-8-D4-50L-4T	2	0,1	5	8	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-8-D4-50L-4T	2	0,2	5	8	4	50	4
YP60LN D2-R0.1-5-10-D4-50L-4T	2	0,1	5	10	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-10-D4-50L-4T	2	0,2	5	10	4	50	4
YP60LN D2-R0.1-5-12-D4-50L-4T	2	0,1	5	12	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-12-D4-50L-4T	2	0,2	5	12	4	50	4
YP60LN D2-R0.1-5-14-D4-50L-4T	2	0,1	5	14	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-14-D4-50L-4T	2	0,2	5	14	4	50	4
YP60LN D2-R0.1-5-16-D4-50L-4T	2	0,1	5	16	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-16-D4-50L-4T	2	0,2	5	16	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 YP60LN		
CED, мм	Vc	fz
1-1,5	15 - 250	0,005
2		0,1
3		0,01-0,018

Серия YP60LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы
Удлиненная рабочая часть с обнижением
Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрывтие	TiN

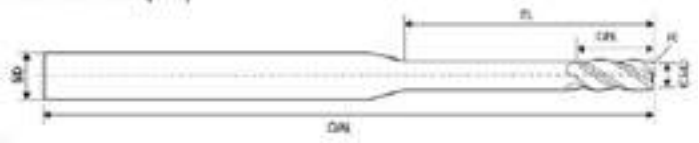


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
YP60LN D2-R0.1-5-18-D4-50L-4T	2	0,1	5	18	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-18-D4-50L-4T	2	0,2	5	18	4	50	4
YP60LN D2-R0.1-5-20-D4-50L-4T	2	0,1	5	20	4	50	4
YP60LN D2-R0.2-5-20-D4-50L-4T	2	0,2	5	20	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-10-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	10	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-10-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	10	6	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-12-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	12	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-12-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	12	6	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-14-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	14	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-14-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	14	6	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-16-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	16	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-16-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	16	6	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-18-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	18	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-18-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	18	6	50	4

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

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

P HRC≤45

Серия YP60LN		
CED, мм	Vc	fz
1-1,5	15 - 250	0,005
2		0,1
3		0,01-0,018

Серия YP60LN

Концевые 4-х зубые микрофрезы

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45	Твердый сплав	MG Carbide
K	Покрытие	TiN

Монолитные
твердосплавные фрезы

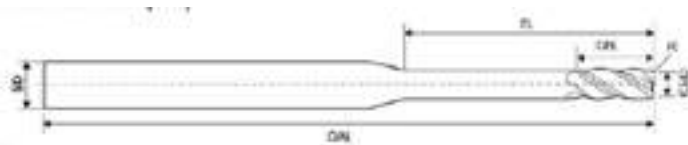


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Удлиненная рабочая часть с обнижением

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина режущей части (CEL)	Длина рабочей части (EL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубов (Z)
YP60LN D3-R0.1-7.5-20-D4-50L-4T	3	0,1	7,5	20	4	50	4
YP60LN D3-R0.1-7.5-20-D6-50L-4T	3	0,1	7,5	20	6	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-10-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	10	4	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-10-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	10	6	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-12-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	12	4	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-12-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	12	6	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-14-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	14	4	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-14-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	14	6	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-16-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	16	4	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-16-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	16	6	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-18-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	18	4	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-18-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	18	6	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-20-D4-50L-4T	3	0,2	7,5	20	4	50	4
YP60LN D3-R0.2-7.5-20-D6-50L-4T	3	0,2	7,5	20	6	50	4

CED (мм)- диаметр фрезы

Vc (м/мин)- скорость резания

fz (мм) - подача на зуб фрезы

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

P HRC≤45

Серия YP60LN		
CED, мм	Vc	fz
1-1,5	15 - 250	0,005
2		0,1
3		0,01-0,018

Серия 804N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45
M
S

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

Покрытие	CrAlTiN
----------	---------

Монолитные
твердосплавные фрезы

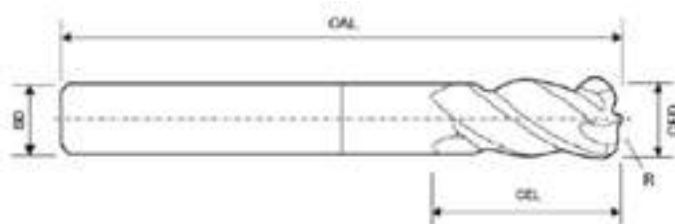


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)										
Углеродистая и легированная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Легированная сталь и инструментальная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Цветные сплавы	Титановый сплав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

Цилиндрический хвостовик DIN 1835A

Радиус при вершине зуба

Обозначение	Диаметр рабочей части (CED)	Радиус при вершине (R)	Длина рабочей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
804N D1-R0.2-2-D4-50L-4T	1	0,2	2	4	50	4
804N D1.5-R0.2-3-D4-50L-4T	1,5	0,2	3	4	50	4
804N D2-R0.2-4-D4-50L-4T	2	0,2	4	4	50	4
804N D3-R0.2-6-D4-50L-4T	3	0,2	6	4	50	4
804N D3-R0.5-6-D3-50L-4T	3	0,5	6	3	50	4
804N D3-R0.5-6-D4-50L-4T	3	0,5	6	4	50	4
804N D4-R0.2-8-D4-50L-4T	4	0,2	8	4	50	4
804N D4-R0.5-8-D4-50L-4T	4	0,5	8	4	50	4
804N D4-R0.5-8-D4-75L-4T	4	0,5	8	4	75	4
804N D4-R0.5-8-D4-100L-4T	4	0,5	8	4	100	4
804N D4-R1.0-8-D4-50L-4T	4	1	8	4	50	4
804N D6-R0.2-12-D6-50L-4T	6	0,2	12	6	50	4
804N D6-R0.5-12-D6-50L-4T	6	0,5	12	6	50	4
804N D6-R0.5-12-D6-75L-4T	6	0,5	12	6	75	4
804N D6-R0.5-12-D6-100L-4T	6	0,5	12	6	100	4
804N D6-R1.0-12-D6-50L-4T	6	1	12	6	50	4
804N D6-R1.0-12-D6-75L-4T	6	1	12	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	M	S
----------	---	---

Серия 804N						
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

Серия 804N

Концевые 4-х зубые фрезы

Радиус при вершине зуба



Обработка материалов группы

P HRC≤45
M
S

Твердый сплав

MG
Carbide

Покрытие

CrAlTiN

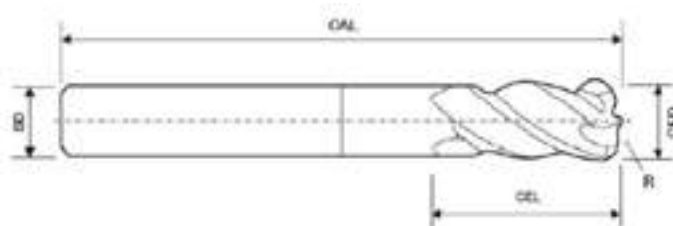


Таблица применяемости инструмента к обрабатываемому материалу (1 выбор ● /2 выбор ○)

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)	Радиус при вершине (R)	Длина рабочей части (CEL)	Диаметр хвостовика (SD)	Общая длина (OAL)	Кол-во зубцов (Z)
804N D6-R1.0-12-D6-100L-4T	6	1	12	6	100	4
804N D8-R0.5-16-D8-60L-4T	8	0,5	16	8	60	4
804N D8-R0.5-16-D8-75L-4T	8	0,5	16	8	75	4
804N D8-R0.5-16-D8-100L-4T	8	1	16	8	100	4
804N D8-R1.0-16-D8-60L-4T	8	1	16	8	60	4
804N D8-R1.0-16-D8-75L-4T	8	1	16	8	75	4
804N D8-R1.0-16-D8-100L-4T	8	1	16	8	100	4
804N D10-R0.5-20-D10-75L-4T	10	0,5	20	10	75	4
804N D10-R0.5-20-D10-100L-4T	10	0,5	20	10	100	4
804N D10-R0.5-20-D10-150L-4T	10	0,5	20	10	150	4
804N D10-R1.0-20-D10-75L-4T	10	1	20	10	75	4
804N D10-R1.0-20-D10-100L-4T	10	1	20	10	100	4
804N D12-R0.5-24-D12-75L-4T	12	0,5	24	12	75	4
804N D12-R0.5-24-D12-100L-4T	12	0,5	24	12	100	4
804N D12-R0.5-24-D12-150L-4T	12	0,5	24	12	150	4
804N D12-R1.0-24-D12-75L-4T	12	1	24	12	75	4
804N D12-R1.0-24-D12-100L-4T	12	1	24	12	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 804N

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