для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

Путь к лучшему лежит через инновации



TANK-POWER

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ TANK-POWER

Высокопрочные фрезы для нержавеющей, углеродистой и легированной стали
Общего применения, для черновой и чистовой обработки

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ		СТР.
			МИН	МАКС	
GA936		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D1.0	D25.0	1062
GAA29		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D1.0	D25.0	1063
GA942		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 3 ЗУБЬЯМИ, УКОРОЧЕННЫЕ	D1.0	D25.0	1064
GAA30		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D1.0	D25.0	1065
GA938		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 4 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D1.0	D25.0	1066
GAA31		ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 4 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D2.0	D25.0	1067
GA940		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	R0.5	R12.5	1068
GAA32		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	R1.0	R12.5	1069
GA941		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	D6.0	D25.0	1070
GAA35		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ , ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	D6.0	D25.0	1071
GAA26		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ, СПИРАЛЬ 45° – МЕЛКИЙ ШАГ	D4.0	D25.0	1072
GAA33		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ	D6.0	D25.0	1073
GAA34		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ	D6.0	D25.0	1074
GAE43		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С ШЕЙКОЙ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ	D10.0	D25.0	1075
		РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ			1076

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				
◎	◎	○				○		◎		◎				

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

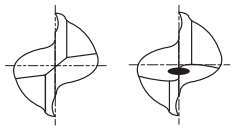
TANK-POWER END MILLS

GA936 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Исполнение с 2 зубьями для прорезания пазов.
- Подходят для высокоскоростной обработки труднообрабатываемых материалов.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





менее Ø 3мм　　более Ø 3мм

YPM　DIN 327　2　30°　DIN 1835B

с.1076

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	e8	h6		
GA936010	**1.0**	6	2.5	47
GA936020	**2.0**	6	4	48
GA936030	**3.0**	6	5	49
GA936040	**4.0**	6	7	51
GA936050	**5.0**	6	8	52
GA936060	**6.0**	6	8	52
GA936070	**7.0**	10	10	60
GA936080	**8.0**	10	11	61
GA936090	**9.0**	10	11	61
GA936100	**10.0**	10	13	63
GA936120	**12.0**	12	16	73
GA936140	**14.0**	12	16	73
GA936160	**16.0**	16	19	79
GA936180	**18.0**	16	19	79
GA936200	**20.0**	20	22	88
GA936220	**22.0**	20	22	88
GA936250	**25.0**	25	26	102

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм					
Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

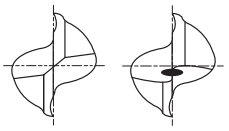
TANK-POWER END MILLS

GAA29 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Исполнение с 2 зубьями для прорезания пазов.
- Подходят для высокоскоростной обработки труднообрабатываемых материалов.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





менее Ø 3мм　　более Ø 3мм

YPM　DIN 844　2　30°　DIN 1835B

с.1076

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	e8	h6		
GAA29010	**1.0**	6	3	47
GAA29020	**2.0**	6	7	51
GAA29030	**3.0**	6	8	52
GAA29040	**4.0**	6	11	55
GAA29050	**5.0**	6	13	57
GAA29060	**6.0**	6	13	57
GAA29070	**7.0**	10	16	66
GAA29080	**8.0**	10	19	69
GAA29090	**9.0**	10	19	69
GAA29100	**10.0**	10	22	72
GAA29120	**12.0**	12	26	83
GAA29140	**14.0**	12	26	83
GAA29160	**16.0**	16	32	92
GAA29180	**18.0**	16	32	92
GAA29200	**20.0**	20	38	104
GAA29220	**22.0**	20	38	104
GAA29250	**25.0**	25	45	121

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм					
Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73
h6	0 − 6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13

◎: Отлично　○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

YG-1 CO., LTD.

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

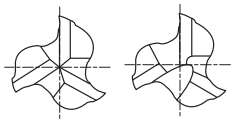
TANK-POWER END MILLS

GA942 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 3 ЗУБЬЯМИ, УКОРОЧЕННЫЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Специальный дизайн перемычки позволяет свести к минимуму отгиб и вибрации при обработке.
- Данные концевые фрезы с 3 зубьями обладают преимуществами концевых фрез с 2 и 4 зубьями.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





менее Ø 1мм более Ø 1мм

YPM | DIN 327 | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1077, 1078

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	e8	h6		
GA942010	**1.0**	6	2.5	47
GA942020	**2.0**	6	4	48
GA942030	**3.0**	6	5	49
GA942040	**4.0**	6	7	51
GA942050	**5.0**	6	8	52
GA942060	**6.0**	6	8	52
GA942070	**7.0**	10	10	60
GA942080	**8.0**	10	11	61
GA942090	**9.0**	10	11	61
GA942100	**10.0**	10	13	63
GA942120	**12.0**	12	16	73
GA942140	**14.0**	12	16	73
GA942160	**16.0**	16	19	79
GA942180	**18.0**	16	19	79
GA942200	**20.0**	20	22	88
GA942220	**22.0**	20	22	88
GA942250	**25.0**	25	26	102

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм					
Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

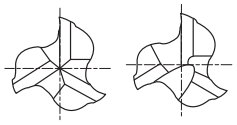
TANK-POWER END MILLS

GAA30 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Специальный дизайн перемычки позволяет свести к минимуму отгиб и вибрации при обработке.
- Данные концевые фрезы с 3 зубьями обладают преимуществами концевых фрез с 2 и 4 зубьями.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





менее Ø 1мм более Ø 1мм

YPM | DIN 844 | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1077, 1078

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	e8	h6		
GAA30010	1.0	6	3	47
GAA30020	2.0	6	7	51
GAA30030	3.0	6	8	52
GAA30040	4.0	6	11	55
GAA30050	5.0	6	13	57
GAA30060	6.0	6	13	57
GAA30070	7.0	10	16	66
GAA30080	8.0	10	19	69
GAA30090	9.0	10	19	69
GAA30100	10.0	10	22	72
GAA30120	12.0	12	26	83
GAA30140	14.0	12	26	83
GAA30160	16.0	16	32	92
GAA30180	18.0	16	32	92
GAA30200	20.0	20	38	104
GAA30220	22.0	20	38	104
GAA30250	25.0	25	45	121

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм					
Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73
h6	0 − 6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

YG-1 CO., LTD.

TANK-POWER END MILLS

GA938 СЕРИЯ — СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 4 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Подходят для фрезерования глубоких карманов, контурного фрезерования, фрезерования штампов и прорезания пазов.
- Предназначены для высокоскоростной обработки труднообрабатываемых материалов.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





YPM | DIN 844 | 4 | 30° | DIN 1835B

с.1079

Единица измерения: мм

Артикул ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
GA938010	1.0	6	3	49
GA938020	2.0	6	7	51
GA938030	3.0	6	8	52
GA938040	4.0	6	11	55
GA938050	5.0	6	13	57
GA938060	6.0	6	13	57
GA938070	7.0	10	16	66
GA938080	8.0	10	19	69
GA938090	9.0	10	19	69
GA938100	10.0	10	22	72
GA938120	12.0	12	26	83
GA938140	14.0	12	26	83
GA938160	16.0	16	32	92
GA938180	18.0	16	32	92
GA938200	20.0	20	38	104
GA938220	22.0	20	38	104
GA938250	25.0	25	45	121

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~+0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

TANK-POWER END MILLS

GAA31 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 4 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Подходят для фрезерования глубоких карманов, контурного фрезерования, фрезерования штампов и прорезания пазов.
- Предназначены для высокоскоростной обработки труднообрабатываемых материалов.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





YPM | DIN 844 | 4 | 30° | DIN 1835B

с.1079

Единица измерения: мм

Артикул ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
GAA31020	2.0	6	10	54
GAA31030	3.0	6	12	56
GAA31040	4.0	6	19	63
GAA31050	5.0	6	24	68
GAA31060	6.0	6	24	68
GAA31070	7.0	10	30	80
GAA31080	8.0	10	38	88
GAA31090	9.0	10	38	88
GAA31100	10.0	10	45	95
GAA31120	12.0	12	53	110
GAA31140	14.0	12	53	110
GAA31160	16.0	16	63	123
GAA31180	18.0	16	63	123
GAA31200	20.0	20	75	141
GAA31220	22.0	20	75	141
GAA31250	25.0	25	90	166

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~+0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

TANK-POWER END MILLS

GA940 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Подходят для фрезерования закруглённых пазов, буртиков и контурного фрезерования.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.



YPM | DIN 327 | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 1835B

с.1080

Единица измерения: мм

Артикул ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	Радиус R (±0.02)	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
GA940010	R0.5	1.0	6	2.5	47
GA940020	R1.0	2.0	6	4	48
GA940030	R1.5	3.0	6	5	49
GA940040	R2.0	4.0	6	7	51
GA940050	R2.5	5.0	6	8	52
GA940060	R3.0	6.0	6	8	52
GA940070	R3.5	7.0	10	10	60
GA940080	R4.0	8.0	10	11	61
GA940090	R4.5	9.0	10	11	61
GA940100	R5.0	10.0	10	13	63
GA940120	R6.0	12.0	12	16	73
GA940140	R7.0	14.0	12	16	73
GA940160	R8.0	16.0	16	19	79
GA940180	R9.0	18.0	16	19	79
GA940200	R10.0	20.0	20	22	88
GA940220	R11.0	22.0	20	22	88
GA940250	R12.5	25.0	25	26	102

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

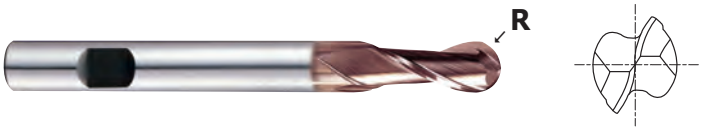
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

TANK-POWER END MILLS

GAA32 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ

- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Подходят для фрезерования закруглённых пазов, буртиков и контурного фрезерования.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





с.1080

Единица измерения: мм

Артикул ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	Радиус R (±0.02)	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
GAA32020	R1.0	2.0	6	7	54
GAA32030	R1.5	3.0	6	8	56
GAA32040	R2.0	4.0	6	11	63
GAA32050	R2.5	5.0	6	13	68
GAA32060	R3.0	6.0	6	13	68
GAA32070	R3.5	7.0	10	16	80
GAA32080	R4.0	8.0	10	19	88
GAA32090	R4.5	9.0	10	19	88
GAA32100	R5.0	10.0	10	22	95
GAA32120	R6.0	12.0	12	26	110
GAA32140	R7.0	14.0	12	26	110
GAA32160	R8.0	16.0	16	32	123
GAA32180	R9.0	18.0	16	32	123
GAA32200	R10.0	20.0	20	38	141
GAA32220	R11.0	22.0	20	38	141
GAA32250	R12.5	25.0	25	45	166

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

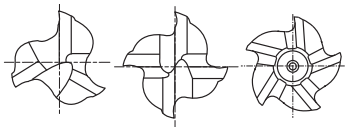
TANK-POWER END MILLS

GA941 СЕРИЯ — СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ

- Подходят для высокоскоростного чернового фрезерования.
- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Отличное качество обработанной поверхности.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.
- Фрезы диаметром менее Ø20 мм: с перекрытым центром,
  Фрезы диаметром более Ø20 мм: с не перекрытым центром





менее Ø 9 Ø 10 ~ Ø 20 более Ø 20

YPM | DIN 844 | FINE | 3-5 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~

с.1081

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	js12	h6			
GA941060	6.0	6	13	57	3
GA941070	7.0	10	16	66	3
GA941080	8.0	10	19	69	3
GA941090	9.0	10	19	69	3
GA941100	10.0	10	22	72	4
GA941120	12.0	12	26	83	4
GA941140	14.0	12	26	83	4
GA941160	16.0	16	32	92	4
GA941180	18.0	16	32	92	4
GA941200	20.0	20	38	104	4
GA941220	22.0	20	38	104	5
GA941250	25.0	25	45	121	5

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 / −6	0 / −8	0 / −9	0 / −11	0 / −13	0 / −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

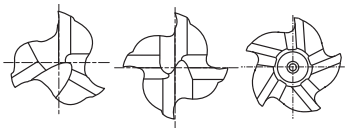
TANK-POWER END MILLS

GAA35 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ

- Подходят для высокоскоростного чернового фрезерования.
- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Отличное качество обработанной поверхности.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.
- Фрезы диаметром менее Ø20 мм: с перекрытым центром,
  Фрезы диаметром более Ø20 мм: с не перекрытым центром





менее Ø 9 Ø 10 ~ Ø 20 более Ø 20

YPM | DIN 844 | FINE | 3-5 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~

с.1081

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	js12	h6			
GAA35060	**6.0**	6	24	68	3
GAA35070	**7.0**	10	30	80	3
GAA35080	**8.0**	10	38	88	3
GAA35090	**9.0**	10	38	88	3
GAA35100	**10.0**	10	45	95	4
GAA35120	**12.0**	12	53	110	4
GAA35140	**14.0**	12	53	110	4
GAA35160	**16.0**	16	63	123	4
GAA35180	**18.0**	16	63	123	4
GAA35200	**20.0**	20	75	141	4
GAA35220	**22.0**	20	75	141	5
GAA35250	**25.0**	25	90	166	5

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	$^{0}_{-6}$	$^{0}_{-8}$	$^{0}_{-9}$	$^{0}_{-11}$	$^{0}_{-13}$	$^{0}_{-16}$

◎: Отлично ○: Хорошо

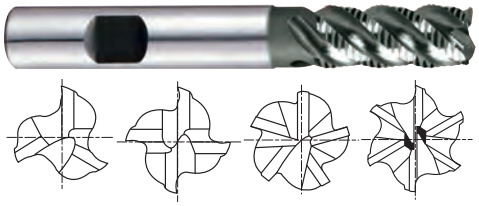
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

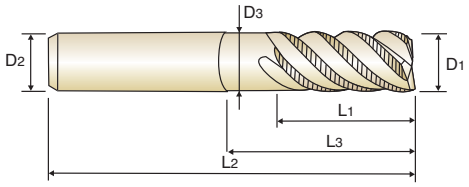
TANK-POWER END MILLS

GAA26 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ , КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ, СПИРАЛЬ 45° – МЕЛКИЙ ШАГ

- Отличный вывод стружки и минимум скалывания режущих кромок.
- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.





YPM | DIN 844 | 3-6 | 45° | DIN 1835B | FINE

с.1082

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж.части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Кол-во зубьев
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	D1(js12)	D2(h6)	L1	L3	L2	D3	
GAA26040	4.0	6	11	-	57	-	3
GAA26050	5.0	6	13	-	57	-	4
GAA26060	6.0	6	13	-	57	-	4
GAA26070	7.0	10	16	-	66	-	4
GAA26080	8.0	10	19	-	69	-	4
GAA26090	9.0	10	19	-	69	-	4
GAA26100	10.0	10	22	31	72	9.5	4
GAA26120	12.0	12	26	37	83	11.5	4
GAA26140	14.0	12	26	-	83	-	5
GAA26160	16.0	16	32	44	92	15	5
GAA26180	18.0	16	32	-	92	-	6
GAA26200	20.0	20	38	54	104	19	6
GAA26250	25.0	25	45	63	121	24	6

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 / −6	0 / −8	0 / −9	0 / −11	0 / −13	0 / −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

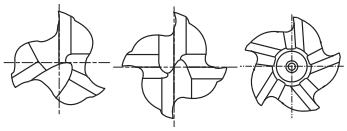
TANK-POWER END MILLS

GAA33 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ

- Подходят для высокоскоростного чернового фрезерования.
- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.
- Фрезы диаметром менее Ø20 мм: с перекрытым центром.
  Фрезы диаметром более Ø20 мм: с не перекрытым центром





менее Ø 9 Ø 10 ~ Ø 20 более Ø 20

YPM | DIN 844 | COARSE | 3-5 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~

с.1081

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	js12	h6			
GAA33060	**6.0**	6	13	57	3
GAA33070	**7.0**	10	16	66	3
GAA33080	**8.0**	10	19	69	3
GAA33090	**9.0**	10	19	69	3
GAA33100	**10.0**	10	22	72	4
GAA33120	**12.0**	12	26	83	4
GAA33140	**14.0**	12	26	83	4
GAA33160	**16.0**	16	32	92	4
GAA33180	**18.0**	16	32	92	4
GAA33200	**20.0**	20	38	104	4
GAA33220	**22.0**	20	38	104	5
GAA33250	**25.0**	25	45	121	5

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	$^{0}_{-6}$	$^{0}_{-8}$	$^{0}_{-9}$	$^{0}_{-11}$	$^{0}_{-13}$	$^{0}_{-16}$

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

TANK-POWER END MILLS

GAA34 СЕРИЯ — СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ

- Подходят для высокоскоростного чернового фрезерования.
- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.
- Фрезы диаметром менее Ø20 мм: с перекрытым центром.
  Фрезы диаметром более Ø20 мм: с не перекрытым центром





менее Ø 9 | Ø 10 ~ Ø 20 | более Ø 20

YPM | DIN 844 | COARSE | 3-5 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~ с.1081

Единица измерения: мм

Артикул ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	Диаметр фрезы js12	Диаметр хвостовика h6	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
GAA34060	6.0	6	24	68	3
GAA34070	7.0	10	30	80	3
GAA34080	8.0	10	38	88	3
GAA34090	9.0	10	38	88	3
GAA34100	10.0	10	45	95	4
GAA34120	12.0	12	53	110	4
GAA34140	14.0	12	53	110	4
GAA34160	16.0	16	63	123	4
GAA34180	18.0	16	63	123	4
GAA34200	20.0	20	75	141	4
GAA34220	22.0	20	75	141	5
GAA34250	25.0	25	90	166	5

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм Номинальный диаметр в мм	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 —6	0 —8	0 —9	0 —11	0 —13	0 —16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

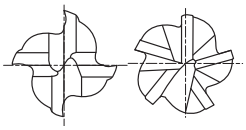
TANK-POWER END MILLS

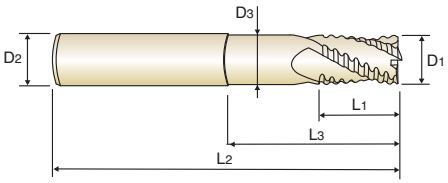
GAE43 СЕРИЯ СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С ШЕЙКОЙ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ

- Отличный вывод стружки и минимум скалывания режущих кромок.
- Предназначены для обработки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали.
- Благодаря наличию покрытия TANK-POWER, разработанного компанией YG-1, подходят для высокоскоростной обработки.







YPM COARSE 4&5 30° DIN 1835B

с.1083

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Кол-во зубьев
ПОКРЫТИЕ TANK-POWER	D1(js12)	D2(h6)	L1	L3	L2	D3	
GAE43100	10.0	10	22	69	110	8.5	4
GAE43120	12.0	12	26	78	125	10.5	4
GAE43160	16.0	16	32	87	138	14	4
GAE43200	20.0	20	38	108	160	18	4
GAE43250	25.0	25	45	155	216	23	5

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○				○		◎		◎				

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

TANK-POWER END MILLS

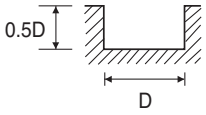
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ – ОБРАБОТКА ПАЗА

GA936, GAA29 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	7000	115	45	0.008	5900	90	35	0.008	4900	80	30	0.008
3.0	5000	160	45	0.016	4100	135	40	0.016	3350	115	30	0.017
4.0	4300	230	55	0.027	3600	175	45	0.024	3150	160	40	0.025
5.0	3900	255	60	0.033	3250	200	50	0.031	2600	185	40	0.036
6.0	3500	265	65	0.038	2900	210	55	0.036	2300	190	45	0.041
8.0	2600	275	65	0.053	2200	240	55	0.055	1800	200	45	0.056
10.0	2100	300	65	0.071	1800	265	55	0.074	1450	230	45	0.079
12.0	1800	275	70	0.076	1450	240	55	0.083	1150	210	45	0.091
14.0	1600	265	70	0.083	1250	210	55	0.084	1000	195	45	0.098
16.0	1350	265	70	0.098	1150	195	60	0.085	890	180	45	0.101
18.0	1150	240	65	0.104	950	195	55	0.103	790	160	45	0.101
20.0	950	220	60	0.116	780	165	50	0.106	700	150	45	0.107
22.0	840	185	60	0.110	710	150	50	0.106	600	125	40	0.104
25.0	750	155	60	0.103	630	140	50	0.111	490	115	40	0.117

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВ. СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3150	65	20	0.010	2000	40	15	0.010
3.0	2300	80	20	0.017	1800	62	15	0.017
4.0	2000	92	25	0.023	1600	75	20	0.023
5.0	1700	102	25	0.030	1350	75	20	0.028
6.0	1450	110	25	0.038	1150	85	20	0.037
8.0	1150	115	30	0.050	890	85	20	0.048
10.0	900	125	30	0.069	700	102	20	0.073
12.0	740	115	30	0.078	580	85	20	0.073
14.0	630	110	30	0.087	500	80	20	0.080
16.0	560	102	30	0.091	440	80	20	0.091
18.0	500	100	30	0.100	400	75	25	0.094
20.0	440	92	30	0.105	360	70	25	0.097
22.0	400	80	30	0.100	320	55	20	0.086
25.0	360	75	30	0.104	250	52	20	0.104



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

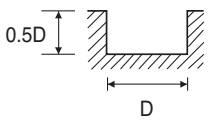
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 3 ЗУБЬЯМИ – ОБРАБОТКА ПАЗА

GA942, GAA30 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	6500	70	40	0.004	5500	55	35	0.003	4800	45	30	0.003
3.0	4600	102	45	0.007	3900	85	35	0.007	3350	52	30	0.005
4.0	4300	140	55	0.011	3600	115	45	0.011	3000	80	40	0.009
5.0	3800	160	60	0.014	3200	130	50	0.014	2600	92	40	0.012
6.0	3350	230	65	0.023	2800	190	55	0.023	2300	140	45	0.020
8.0	2600	240	65	0.031	2200	210	55	0.032	1800	150	45	0.028
10.0	100	250	5	0.833	1800	210	55	0.039	1400	160	45	0.038
12.0	1800	275	70	0.051	1450	230	55	0.053	1200	170	45	0.047
14.0	1600	250	70	0.052	1350	220	60	0.054	1000	160	45	0.053
16.0	1350	240	70	0.059	1150	210	60	0.061	890	150	45	0.056
18.0	1150	240	65	0.070	890	190	50	0.071	790	150	45	0.063
20.0	950	230	60	0.081	790	190	50	0.080	700	140	45	0.067
22.0	840	230	60	0.091	730	195	50	0.089	600	150	40	0.083
25.0	750	240	60	0.107	630	210	50	0.111	490	160	40	0.109

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВ. СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3000	35	20	0.004	1900	28	10	0.005
3.0	2200	45	20	0.007	1800	45	15	0.008
4.0	1900	52	25	0.009	1500	55	20	0.012
5.0	1700	62	25	0.012	1300	55	20	0.014
6.0	1450	92	25	0.021	1100	75	20	0.023
8.0	1150	102	30	0.030	890	85	20	0.032
10.0	890	115	30	0.043	680	92	20	0.045
12.0	740	115	30	0.052	580	92	20	0.053
14.0	660	110	30	0.056	500	85	20	0.057
16.0	560	102	30	0.061	440	85	20	0.064
18.0	500	95	30	0.063	400	80	25	0.067
20.0	440	92	30	0.070	360	80	25	0.074
22.0	400	95	30	0.079	315	85	20	0.090
25.0	360	102	30	0.094	250	85	20	0.113



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

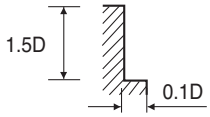
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 3 ЗУБЬЯМИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

GA942, GAA30 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	8200	100	50	0.004	6800	80	45	0.004	5500	65	35	0.004
3.0	5800	145	55	0.008	4800	120	45	0.008	3800	75	35	0.007
4.0	5200	185	65	0.012	4400	155	55	0.012	3500	110	45	0.010
5.0	4700	210	75	0.015	4000	175	65	0.015	2900	125	45	0.014
6.0	4200	300	80	0.024	3600	250	70	0.023	2600	190	50	0.024
8.0	3200	330	80	0.034	2600	270	65	0.035	2000	200	50	0.033
10.0	2500	350	80	0.047	2100	290	65	0.046	1600	210	50	0.044
12.0	2100	350	80	0.056	1800	300	70	0.056	1400	230	55	0.055
14.0	1800	350	80	0.065	1500	285	65	0.063	1150	210	50	0.061
16.0	1600	330	80	0.069	1300	275	65	0.071	1000	200	50	0.067
18.0	1350	310	75	0.077	1150	265	65	0.077	890	195	50	0.073
20.0	1250	300	80	0.080	1050	255	65	0.081	780	190	50	0.081
22.0	1150	310	80	0.090	950	265	65	0.093	740	195	50	0.088
25.0	1000	330	80	0.110	840	275	65	0.109	630	210	50	0.111

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВ. СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3800	50	25	0.004	2400	40	15	0.006
3.0	2700	65	25	0.008	2200	65	20	0.010
4.0	2300	75	30	0.011	1900	75	25	0.013
5.0	2000	85	30	0.014	1700	75	25	0.015
6.0	1800	125	35	0.023	1500	100	30	0.022
8.0	1300	140	35	0.036	1100	115	30	0.035
10.0	1000	150	30	0.050	890	125	30	0.047
12.0	900	150	35	0.056	740	125	30	0.056
14.0	780	140	35	0.060	630	120	30	0.063
16.0	660	140	35	0.071	550	115	30	0.070
18.0	580	130	35	0.075	500	110	30	0.073
20.0	520	125	35	0.080	440	110	30	0.083
22.0	470	130	30	0.092	400	110	30	0.092
25.0	420	135	35	0.107	360	120	30	0.111



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

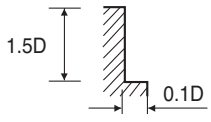
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 4 ЗУБЬЯМИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

GA938, GAA31 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	9200	290	60	0.008	8400	240	55	0.007	6100	170	40	0.007
3.0	6600	410	60	0.016	6000	350	55	0.015	4400	250	40	0.014
4.0	5300	480	65	0.023	4700	400	60	0.021	3600	300	45	0.021
5.0	4400	510	70	0.029	4000	420	65	0.026	2900	320	45	0.028
6.0	3900	540	75	0.035	3600	450	70	0.031	2600	330	50	0.032
8.0	3100	570	80	0.046	2600	480	65	0.046	2000	370	50	0.046
10.0	2300	630	70	0.068	2100	530	65	0.063	1600	380	50	0.059
12.0	2000	570	75	0.071	1800	480	70	0.067	1400	370	55	0.066
14.0	1800	550	80	0.076	1600	460	70	0.072	1100	350	50	0.080
16.0	1600	510	80	0.080	1400	430	70	0.077	1000	340	50	0.085
18.0	1500	460	85	0.077	1250	400	70	0.080	890	310	50	0.087
20.0	1250	440	80	0.088	1050	370	65	0.088	780	275	50	0.088
22.0	1050	410	75	0.098	950	320	65	0.084	680	255	45	0.094
25.0	1000	370	80	0.093	840	305	65	0.091	630	230	50	0.091

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВ. СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	4100	125	25	0.008	3300	85	20	0.006
3.0	2700	180	25	0.017	2400	125	25	0.013
4.0	2300	200	30	0.022	2000	150	25	0.019
5.0	2000	220	30	0.028	1700	160	25	0.024
6.0	1800	230	35	0.032	1450	180	25	0.031
8.0	1400	240	35	0.043	1150	185	30	0.040
10.0	1000	265	30	0.066	890	200	30	0.056
12.0	890	240	35	0.067	720	185	25	0.064
14.0	790	230	35	0.073	630	170	30	0.067
16.0	680	220	35	0.081	550	165	30	0.075
18.0	630	195	35	0.077	500	150	30	0.075
20.0	530	175	35	0.083	440	140	30	0.080
22.0	470	160	30	0.085	400	130	30	0.081
25.0	420	150	35	0.089	360	125	30	0.087



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

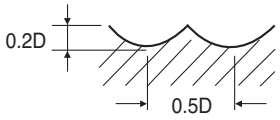
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С 2 ЗУБЬЯМИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

GA940, GAA32 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R1.5 × 3.0	7300	340	70	0.023	5800	230	55	0.020	3900	125	35	0.016
R2.0 × 4.0	6000	430	75	0.036	4620	290	60	0.031	3000	160	40	0.027
R3.0 × 6.0	4400	480	85	0.055	3500	320	65	0.046	2300	180	45	0.039
R4.0 × 8.0	3350	530	85	0.079	2600	350	65	0.067	1800	200	45	0.056
R5.0 × 10.0	2750	600	85	0.109	2100	400	65	0.095	1400	230	45	0.082
R6.0 × 12.0	2300	530	85	0.115	1800	350	70	0.097	1200	200	45	0.083
R8.0 × 16.0	1700	480	85	0.141	1300	320	65	0.123	890	180	45	0.101
R10.0 × 20.0	1350	420	85	0.156	1000	280	65	0.140	680	150	45	0.110
R12.5 × 25.0	950	310	75	0.163	740	210	60	0.142	470	115	35	0.122

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R1.5 × 3.0	2000	55	20	0.014	2200	60	20	0.014
R2.0 × 4.0	1600	75	20	0.023	1760	80	20	0.023
R3.0 × 6.0	1200	85	25	0.035	1320	95	25	0.036
R4.0 × 8.0	890	85	20	0.048	980	95	25	0.048
R5.0 × 10.0	680	102	20	0.075	750	110	25	0.073
R6.0 × 12.0	580	85	20	0.073	640	95	25	0.074
R8.0 × 16.0	440	80	20	0.091	490	90	25	0.092
R10.0 × 20.0	360	70	25	0.097	400	80	25	0.100
R12.5 × 25.0	250	52	20	0.104	275	55	20	0.100



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

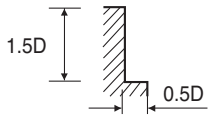
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

GA941, GAA35, GAA33, GAA34 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2800	230	55	0.027	2200	180	40	0.027	1600	115	30	0.024
8.0	2400	290	60	0.040	1900	230	50	0.040	1400	160	35	0.038
10.0	1900	415	60	0.055	1500	315	45	0.053	1050	195	35	0.046
12.0	1600	415	60	0.065	1200	330	45	0.069	900	230	35	0.064
14.0	1400	415	60	0.074	1050	330	45	0.079	760	230	35	0.076
16.0	1200	415	60	0.086	950	330	50	0.087	660	230	35	0.087
18.0	1050	415	60	0.099	890	330	50	0.093	610	230	35	0.094
20.0	960	425	60	0.111	760	330	50	0.109	530	230	35	0.108
22.0	890	425	60	0.096	650	330	45	0.102	470	230	30	0.098
25.0	790	415	60	0.105	600	315	45	0.105	420	220	35	0.105

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1300	105	25	0.027	1450	110	25	0.025
8.0	1050	125	25	0.040	1200	140	30	0.039
10.0	890	160	30	0.045	950	170	30	0.045
12.0	740	180	30	0.061	800	205	30	0.064
14.0	630	180	30	0.071	690	205	30	0.074
16.0	550	180	30	0.082	600	205	30	0.085
18.0	490	180	30	0.092	550	205	30	0.093
20.0	440	180	30	0.102	480	205	30	0.107
22.0	400	180	30	0.090	430	205	30	0.095
25.0	360	180	30	0.100	390	200	30	0.103



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

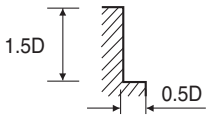
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

GAA26 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2800	230	55	0.021	2200	180	40	0.020	1600	115	30	0.018
8.0	2400	290	60	0.030	1900	230	50	0.030	1400	160	35	0.029
10.0	1900	415	60	0.055	1500	315	45	0.053	1050	195	35	0.046
12.0	1600	415	60	0.065	1200	330	45	0.069	900	230	35	0.064
14.0	1400	415	60	0.059	1050	330	45	0.063	760	230	35	0.061
16.0	1200	415	60	0.069	950	330	50	0.069	660	230	35	0.070
18.0	1050	415	60	0.066	890	330	50	0.062	610	230	35	0.063
20.0	960	425	60	0.074	760	330	50	0.072	530	230	35	0.072
22.0	890	425	60	0.080	650	330	45	0.085	470	230	30	0.082
25.0	790	415	60	0.088	600	315	45	0.088	420	220	35	0.087

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1300	105	25	0.020	1450	110	25	0.019
8.0	1050	125	25	0.030	1200	140	30	0.029
10.0	890	160	30	0.045	950	170	30	0.045
12.0	740	180	30	0.061	800	205	30	0.064
14.0	630	180	30	0.057	690	205	30	0.059
16.0	550	180	30	0.065	600	205	30	0.068
18.0	490	180	30	0.061	550	205	30	0.062
20.0	440	180	30	0.068	480	205	30	0.071
22.0	400	180	30	0.075	430	205	30	0.079
25.0	360	180	30	0.083	390	200	30	0.085



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

TANK-POWER END MILLS

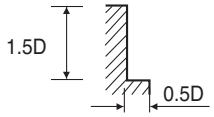
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ УЛУЧШЕННОЙ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ, С ШЕЙКОЙ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

GAE43 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
10.0	1900	355	60	0.047	1500	270	47	0.045	1050	165	33	0.039
12.0	1600	355	60	0.055	1200	280	47	0.058	900	195	33	0.054
16.0	1200	355	60	0.074	950	280	47	0.074	660	195	33	0.074
20.0	960	360	60	0.094	760	280	47	0.092	530	195	33	0.092
25.0	790	355	60	0.090	600	270	47	0.090	420	185	33	0.088

МАТЕРИАЛ	ПРЕДВ. ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
10.0	890	135	28	0.038	950	145	30	0.038
12.0	740	155	28	0.052	800	175	30	0.055
16.0	550	155	28	0.070	600	175	30	0.073
20.0	440	155	28	0.088	480	175	30	0.091
25.0	360	155	28	0.086	390	170	30	0.087

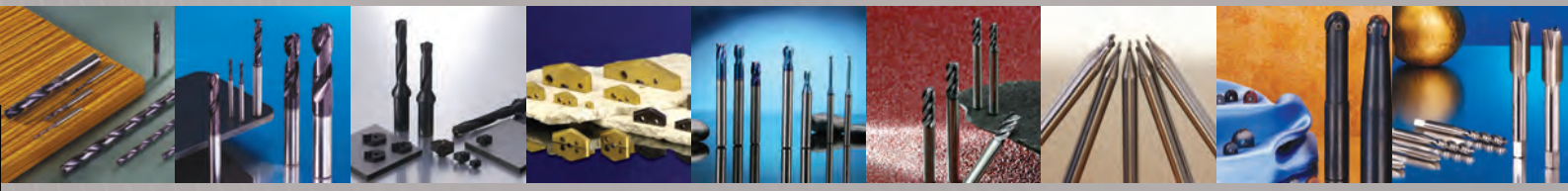


Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

Компания **YG-1**

Мировой лидер по производству режущих инструментов



yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

Путь к лучшему лежит через инновации



HSS

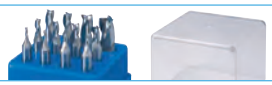
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Для общего применения, с покрытием или без покрытия

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ МИН	РАЗМЕРЫ МАКС	СТР.
E2570		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D1.0	D40.0	1092
E2571		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D1.5	D40.0	1095
E2510		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ЭКСТРА ДЛИННЫЕ	D2.5	D40.0	1097
E2464		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, СПИРАЛЬ 42° для АЛЮМИНИЯ	D1.0	D32.0	1098
E2509		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ, СПИРАЛЬ 42° ДЛЯ АЛЮМИНИЯ	D2.0	D20.0	1100
EL612		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E, С 1 ЗУБОМ, ДЛЯ АЛЮМИНИЯ	D3.0	D10.0	1101
EL623		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E, С 1 ЗУБОМ	D3.0	D10.0	1102
E2572		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, УКОРОЧЕННЫЕ	D1.5	D32.0	1103
E2573		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D1.0	D40.0	1104
E2516		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D2.0	D40.0	1106
E2553		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D1.0	D20.0	1108
E2SET553		КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 (БЕЗ ПОКРЫТИЯ)	D2.0	D10.0	1109
E2554		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D1.5	D10.0	1110
E2551		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ,	D1.0	D10.0	1111
E2552		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D1.5	D10.0	1112
E2574 E2575		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	D2.0 D21.0	D20.0 D40.0	1113
E2576 E2577		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	D2.0 D22.0	D20.0 D40.0	1114
E2595 E2596		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ – С ПЕРЕКРЫТЫМ ЦЕНТРОМ	D2.0 D22.0	D25.0 D40.0	1115

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
○									◎					
○									◎					
○									◎					
◎	◎								○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					

☞ ДАЛЕЕ

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ МИН	РАЗМЕРЫ МАКС	СТР.
E2597 E2598		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ – С ПЕРЕКРЫТЫМ ЦЕНТРОМ	D2.0 D22.0	D20.0 D40.0	1116
E2462 E2463		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, СПИРАЛЬ 50°, КОРОТКИЕ	D6.0 D22.0	D23.0 D30.0	1117
E2535		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	R1.0	R16.0	1118
E2492		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	R1.0	R15.0	1119
E2410		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	R3.0	R12.5	1120
E2429		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ	R5.0	R12.5	1121
E2512		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ	R1.0	R3.0	1122
E2751		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ	D6.0	D50.0	1123
E2752		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ	D6.0	D40.0	1125
E2751 E2764		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ	D6.0 D10.0	D8.0 D40.0	1126
E2752 E2765		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ	D6.0 D10.0	D8.0 D40.0	1127
E2755		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, СПИРАЛЬ 37°, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ	D6.0	D30.0	1128
E2756		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, СПИРАЛЬ 37°, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ	D10.0	D30.0	1129
E2761		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – ОЧЕНЬ МЕЛКИЙ ШАГ	D6.0	D25.0	1130
E2524		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 И 4 ЗУБЬЯМИ, УКОРОЧЕННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	D6.0	D20.0	1131
E2606		КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 И 4 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	R3.0	R20.0	1132
E2753		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	D6.0	D40.0	1133

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					
◎	◎	○												
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	○								◎					
◎	○								◎					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					

☞ ДАЛЕЕ

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ МИН	РАЗМЕРЫ МАКС	СТР.
E2762		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	D6.0	D40.0	1134
E2754		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ	D6.0	D40.0	1135
E2768		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ	D6.0	D45.0	1136
E2766		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ	D6.0	D40.0	1137
E2767		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ	D6.0	D40.0	1138
E2776		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ	D14.0	D50.0	1139
E2777		КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ	D14.0	D50.0	1140
		РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ			1141

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

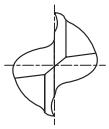
YG HSS END MILLS

E2570 СЕРИЯ с лыской

EQ570 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





HSS Co8 | DIN 327 | N | 2 | ≈30° | DIN 1835B

с.1141, 1142

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Артикул TiAlN	Серия TiAlN	Диаметр фрезы e8	Диаметр хвостовика h6	Длина реж. части	Общая длина
E2570010	C2GRS-010AF	EQ570010	R2GRS-010AF	1.0	6	2.5	47
E2570015	C2GRS-015AF	EQ570015	R2GRS-015AF	1.5	6	3	47
E2570020	C2GRS-020AF	EQ570020	R2GRS-020AF	2.0	6	4	48
E2570025	C2GRS-025AF	EQ570025	R2GRS-025AF	2.5	6	5	49
E2570028	C2GRS-028AF	EQ570028	R2GRS-028AF	2.8	6	5	49
E2570030	C2GRS-030AF	EQ570030	R2GRS-030AF	3.0	6	5	49
E2570035	C2GRS-035AF	EQ570035	R2GRS-035AF	3.5	6	6	50
E2570038	C2GRS-038AF	EQ570038	R2GRS-038AF	3.8	6	7	51
E2570040	C2GRS-040AF	EQ570040	R2GRS-040AF	4.0	6	7	51
E2570045	C2GRS-045AF	EQ570045	R2GRS-045AF	4.5	6	7	51
E2570048	C2GRS-048AF	EQ570048	R2GRS-048AF	4.8	6	8	52
E2570050	C2GRS-050AF	EQ570050	R2GRS-050AF	5.0	6	8	52
E2570055	C2GRS-055AF	EQ570055	R2GRS-055AF	5.5	6	8	52
E2570957	C2GRS-0575AF	EQ570957	R2GRS-0575AF	5.75	6	8	52
E2570060	C2GRS-060AF	EQ570060	R2GRS-060AF	6.0	6	8	52
E2570065	C2GRS-065TF	EQ570065	R2GRS-065TF	6.5	10	10	60
E2570967	C2GRS-0675TF	EQ570967	R2GRS-0675TF	6.75	10	10	60
E2570070	C2GRS-070TF	EQ570070	R2GRS-070TF	7.0	10	10	60
E2570075	C2GRS-075TF	EQ570075	R2GRS-075TF	7.5	10	10	60
E2570977	C2GRS-0775TF	EQ570977	R2GRS-0775TF	7.75	10	11	61
E2570080	C2GRS-080TF	EQ570080	R2GRS-080TF	8.0	10	11	61
E2570085	C2GRS-085TF	EQ570085	R2GRS-085TF	8.5	10	11	61
E2570087	C2GRS-087TF	EQ570087	R2GRS-087TF	8.7	10	11	61
E2570090	C2GRS-090TF	EQ570090	R2GRS-090TF	9.0	10	11	61
E2570095	C2GRS-095TF	EQ570095	R2GRS-095TF	9.5	10	11	61
E2570097	C2GRS-097TF	EQ570097	R2GRS-097TF	9.7	10	13	63
E2570100	C2GRS-100TF	EQ570100	R2GRS-100TF	10.0	10	13	63

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

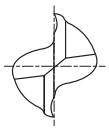
HSS END MILLS

E2570 СЕРИЯ с лыской

EQ570 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





HSS Co8 | DIN 327 | N | 2 | 30° | DIN 1835B

с.1141, 1142

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2570105	C2GRS-105DF	EQ570105	R2GRS-105DF	10.5	12	13	70
E2570107	C2GRS-107DF	EQ570107	R2GRS-107DF	10.7	12	13	70
E2570110	C2GRS-110DF	EQ570110	R2GRS-110DF	11.0	12	13	70
E2570115	C2GRS-115DF	EQ570115	R2GRS-115DF	11.5	12	13	70
E2570117	C2GRS-117DF	EQ570117	R2GRS-117DF	11.7	12	16	73
E2570120	C2GRS-120DF	EQ570120	R2GRS-120DF	12.0	12	16	73
E2570125	C2GRS-125DF	EQ570125	R2GRS-125DF	12.5	12	16	73
E2570127	C2GRS-127DF	EQ570127	R2GRS-127DF	12.7	12	16	73
E2570130	C2GRS-130DF	EQ570130	R2GRS-130DF	13.0	12	16	73
E2570135	C2GRS-135DF	EQ570135	R2GRS-135DF	13.5	12	16	73
E2570137	C2GRS-137DF	EQ570137	R2GRS-137DF	13.7	12	16	73
E2570140	C2GRS-140DF	EQ570140	R2GRS-140DF	14.0	12	16	73
E2570147	C2GRS-147DF	EQ570147	R2GRS-147DF	14.7	12	16	73
E2570150	C2GRS-150DF	EQ570150	R2GRS-150DF	15.0	12	16	73
E2570157	C2GRS-157EF	EQ570157	R2GRS-157EF	15.7	16	19	79
E2570160	C2GRS-160EF	EQ570160	R2GRS-160EF	16.0	16	19	79
E2570167	C2GRS-167EF	EQ570167	R2GRS-167EF	16.7	16	19	79
E2570170	C2GRS-170EF	EQ570170	R2GRS-170EF	17.0	16	19	79
E2570177	C2GRS-177EF	EQ570177	R2GRS-177EF	17.7	16	19	79
E2570180	C2GRS-180EF	EQ570180	R2GRS-180EF	18.0	16	19	79
E2570190	C2GRS-190EF	EQ570190	R2GRS-190EF	19.0	16	19	79
E2570197	C2GRS-197FF	EQ570197	R2GRS-197FF	19.7	20	22	88
E2570920	C2GRS-200EF	EQ570920	R2GRS-200EF	20.0	16	22	82
E2570200	C2GRS-200FF	EQ570200	R2GRS-200FF	20.0	20	22	88
E2570210	C2GRS-210FF	EQ570210	R2GRS-210FF	21.0	20	22	88
E2570220	C2GRS-220FF	EQ570220	R2GRS-220FF	22.0	20	22	88
E2570922	C2GRS-220GF	EQ570922	R2GRS-220GF	22.0	25	22	98

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

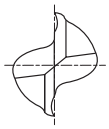
YG HSS END MILLS

E2570 СЕРИЯ с лыской

EQ570 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





HSS Co8 | DIN 327 | N | 2 | ≈30° | DIN 1835B

с.1141, 1142

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Артикул TiAlN	Серия TiAlN	Диаметр фрезы e8	Диаметр хвостовика h6	Длина реж. части	Общая длина
E2570240	C2GRS-240GF	EQ570240	R2GRS-240GF	24.0	25	26	102
E2570250	C2GRS-250GF	EQ570250	R2GRS-250GF	25.0	25	26	102
E2570260	C2GRS-260GF	EQ570260	R2GRS-260GF	26.0	25	26	102
E2570270	C2GRS-270GF	EQ570270	R2GRS-270GF	27.0	25	26	102
E2570280	C2GRS-280GF	EQ570280	R2GRS-280GF	28.0	25	26	102
E2570290	C2GRS-290GF	EQ570290	R2GRS-290GF	29.0	25	26	102
E2570300	C2GRS-300GF	EQ570300	R2GRS-300GF	30.0	25	26	102
E2570320	C2GRS-320HF	EQ570320	R2GRS-320HF	32.0	32	32	112
E2570340	C2GRS-340HF	EQ570340	R2GRS-340HF	34.0	32	32	112
E2570350	C2GRS-350HF	EQ570350	R2GRS-350HF	35.0	32	32	112
E2570360	C2GRS-360HF	EQ570360	R2GRS-360HF	36.0	32	32	112
E2570380	C2GRS-380HF	EQ570380	R2GRS-380HF	38.0	32	38	118
E2570938	C2GRS-380IF	EQ570938	R2GRS-380IF	38.0	40	38	130
E2570400	C2GRS-400HF	EQ570400	R2GRS-400HF	40.0	32	38	118
E2570903	C2GRS-400IF	EQ570903	R2GRS-400IF	40.0	40	38	130

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

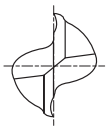
HSS END MILLS

E2571 СЕРИЯ с лыской

EQ571 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 2 | 30° | DIN 1835B

с.1141, 1142

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2571015	C2GLS-015AF	EQ571015	R2GLS-015AF	1.5	6	7	51
E2571020	C2GLS-020AF	EQ571020	R2GLS-020AF	2.0	6	7	51
E2571025	C2GLS-025AF	EQ571025	R2GLS-025AF	2.5	6	8	52
E2571030	C2GLS-030AF	EQ571030	R2GLS-030AF	3.0	6	8	52
E2571035	C2GLS-035AF	EQ571035	R2GLS-035AF	3.5	6	10	54
E2571040	C2GLS-040AF	EQ571040	R2GLS-040AF	4.0	6	11	55
E2571045	C2GLS-045AF	EQ571045	R2GLS-045AF	4.5	6	11	55
E2571050	C2GLS-050AF	EQ571050	R2GLS-050AF	5.0	6	13	57
E2571055	C2GLS-055AF	EQ571055	R2GLS-055AF	5.5	6	13	57
E2571060	C2GLS-060AF	EQ571060	R2GLS-060AF	6.0	6	13	57
E2571065	C2GLS-065TF	EQ571065	R2GLS-065TF	6.5	10	16	66
E2571070	C2GLS-070TF	EQ571070	R2GLS-070TF	7.0	10	16	66
E2571075	C2GLS-075TF	EQ571075	R2GLS-075TF	7.5	10	16	66
E2571080	C2GLS-080TF	EQ571080	R2GLS-080TF	8.0	10	19	69
E2571085	C2GLS-085TF	EQ571085	R2GLS-085TF	8.5	10	19	69
E2571090	C2GLS-090TF	EQ571090	R2GLS-090TF	9.0	10	19	69
E2571095	C2GLS-095TF	EQ571095	R2GLS-095TF	9.5	10	19	69
E2571100	C2GLS-100TF	EQ571100	R2GLS-100TF	10.0	10	22	72
E2571110	C2GLS-110DF	EQ571110	R2GLS-110DF	11.0	12	22	79
E2571120	C2GLS-120DF	EQ571120	R2GLS-120DF	12.0	12	26	83
E2571130	C2GLS-130DF	EQ571130	R2GLS-130DF	13.0	12	26	83
E2571140	C2GLS-140DF	EQ571140	R2GLS-140DF	14.0	12	26	83
E2571150	C2GLS-150DF	EQ571150	R2GLS-150DF	15.0	12	26	83
E2571160	C2GLS-160EF	EQ571160	R2GLS-160EF	16.0	16	32	92
E2571180	C2GLS-180EF	EQ571180	R2GLS-180EF	18.0	16	32	92

◎: Отлично ○: Хорошо

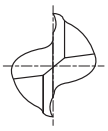
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2571 СЕРИЯ с лыской
EQ571 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 2 | 30° | DIN 1835B

с.1141, 1142

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Артикул TiAlN	Серия TiAlN	Диаметр фрезы e8	Диаметр хвостовика h6	Длина реж. части	Общая длина
E2571200	C2GLS-200FF	EQ571200	R2GLS-200FF	20.0	20	38	104
E2571220	C2GLS-220FF	EQ571220	R2GLS-220FF	22.0	20	38	104
E2571240	C2GLS-240GF	EQ571240	R2GLS-240GF	24.0	25	45	121
E2571250	C2GLS-250GF	EQ571250	R2GLS-250GF	25.0	25	45	121
E2571260	C2GLS-260GF	EQ571260	R2GLS-260GF	26.0	25	45	121
E2571270	C2GLS-270GF	EQ571270	R2GLS-270GF	27.0	25	45	121
E2571280	C2GLS-280GF	EQ571280	R2GLS-280GF	28.0	25	45	121
E2571300	C2GLS-300GF	EQ571300	R2GLS-300GF	30.0	25	45	121
E2571320	C2GLS-320HF	EQ571320	R2GLS-320HF	32.0	32	53	133
E2571400	C2GLS-400IF	EQ571400	R2GLS-400IF	40.0	40	63	155

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 − 6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

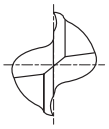
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2510 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ЭКСТРА ДЛИННЫЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 2 | 30° | DIN 1835B

с.1141, 1142

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8	h6		
E2510025	C2GXS-025AF	2.5	6	8	56
E2510030	C2GXS-030AF	3.0	6	8	56
E2510035	C2GXS-035AF	3.5	6	10	59
E2510040	C2GXS-040AF	4.0	6	11	63
E2510045	C2GXS-045AF	4.5	6	11	63
E2510050	C2GXS-050AF	5.0	6	13	68
E2510055	C2GXS-055AF	5.5	6	13	68
E2510060	C2GXS-060AF	6.0	6	13	68
E2510065	C2GXS-065TF	6.5	10	16	80
E2510070	C2GXS-070TF	7.0	10	16	80
E2510080	C2GXS-080TF	8.0	10	19	88
E2510085	C2GXS-085TF	8.5	10	19	88
E2510090	C2GXS-090TF	9.0	10	19	88
E2510100	C2GXS-100TF	10.0	10	22	95
E2510120	C2GXS-120DF	12.0	12	26	110
E2510140	C2GXS-140DF	14.0	12	26	110
E2510160	C2GXS-160EF	16.0	16	32	123
E2510180	C2GXS-180EF	18.0	16	32	123
E2510200	C2GXS-200FF	20.0	20	38	141
E2510220	C2GXS-220FF	22.0	20	38	141
E2510240	C2GXS-240GF	24.0	25	45	166
E2510250	C2GXS-250GF	25.0	25	45	166
E2510260	C2GXS-260GF	26.0	25	45	166
E2510280	C2GXS-280GF	28.0	25	45	166
E2510300	C2GXS-300GF	30.0	25	45	166
E2510320	C2GXS-320HF	32.0	32	53	186
E2510360	C2GXS-360HF	36.0	32	53	186
E2510400	C2GXS-400HF	40.0	32	63	207
E2510940	C2GXS-400IF	40.0	40	63	217

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 − 6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

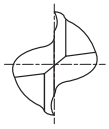
YG HSS END MILLS

E2464 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, СПИРАЛЬ 42°

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ





HSS Co8 | DIN 844 | W | 2 | 42° | DIN 1835B

с.1143

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8	h6		
E2464010	1.0	6	3	49
E2464015	1.5	6	5	49
E2464020	2.0	6	7	51
E2464025	2.5	6	8	52
E2464030	3.0	6	8	52
E2464035	3.5	6	10	54
E2464040	4.0	6	11	55
E2464045	4.5	6	11	55
E2464050	5.0	6	13	57
E2464055	5.5	6	13	57
E2464060	6.0	6	13	57
E2464065	6.5	10	16	66
E2464070	7.0	10	16	66
E2464075	7.5	10	16	66
E2464080	8.0	10	19	69
E2464085	8.5	10	19	69
E2464090	9.0	10	19	69
E2464100	10.0	10	22	72
E2464110	11.0	12	22	79
E2464120	12.0	12	26	83
E2464130	13.0	12	26	83
E2464140	14.0	12	26	83
E2464150	15.0	12	26	83
E2464160	16.0	16	32	92
E2464170	17.0	16	32	92
E2464180	18.0	16	32	92
E2464190	19.0	16	32	92

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○									◎					

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

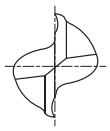
HSS END MILLS

E2464 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, СПИРАЛЬ 42°

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ





HSS Co8 | DIN 844 | W | 2 | 42° | DIN 1835B

с.1143

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8	h6		
E2464200	**20.0**	20	38	104
E2464210	**21.0**	20	38	104
E2464220	**22.0**	20	38	104
E2464230	**23.0**	20	38	104
E2464240	**24.0**	25	45	121
E2464250	**25.0**	25	45	121
E2464260	**26.0**	25	45	121
E2464280	**28.0**	25	45	121
E2464300	**30.0**	25	45	121
E2464320	**32.0**	32	53	133

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○									◎					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

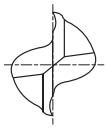
HSS END MILLS

E2509 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ, СПИРАЛЬ 42°

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ





HSS Co8 | DIN 844 | W | 2 | 42° | DIN 1835B

с.1143

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8	h6		
E2509020	**2.0**	6	10	54
E2509030	**3.0**	6	12	56
E2509040	**4.0**	6	19	63
E2509050	**5.0**	6	24	68
E2509060	**6.0**	6	24	68
E2509070	**7.0**	10	30	80
E2509080	**8.0**	10	38	88
E2509090	**9.0**	10	38	88
E2509100	**10.0**	10	45	95
E2509110	**11.0**	12	45	102
E2509120	**12.0**	12	53	110
E2509130	**13.0**	12	53	110
E2509140	**14.0**	12	53	110
E2509150	**15.0**	12	53	110
E2509160	**16.0**	16	63	123
E2509180	**18.0**	16	63	123
E2509200	**20.0**	20	75	141

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○									◎					

HSS END MILLS

EL612 СЕРИЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E, С 1 ЗУБОМ

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ





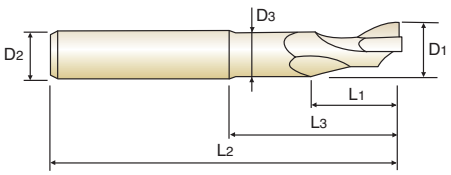
HSS-E | YG STD | W | 1 | 30° | DIN 1835A с.1169

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js14	h6		
EL612030	M1NRA-03001	3.0	8	12	60
EL612040	M1NRA-04001	4.0	8	12	60
EL612050	M1NRA-05001	5.0	8	14	60
EL612060	M1NRA-06001	6.0	8	14	60
EL612070	M1NRA-07001	7.0	8	14	60
EL612080	M1NRA-08001	8.0	8	14	80
EL612090	M1NRA-09001	9.0	8	14	80
EL612100	M1NRA-10001	10.0	8	14	80







Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	D_1(js14)	D_2(h6)	L_1	L_3	L_2	D_3
EL612904	M1NRA-05002	5.0	8	18	35	80	4.8
EL612909	M1NRA-05009	5.0	8	40	—	100	—
EL612932	M1NRA-08007	8.0	8	14	68	120	7.5

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js14	±125	±150	±180	±215	±260	±310
h6	$^{0}_{-6}$	$^{0}_{-8}$	$^{0}_{-9}$	$^{0}_{-11}$	$^{0}_{-13}$	$^{0}_{-16}$

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○									◎					

HSS END MILLS

EL623 СЕРИЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E, С 1 ЗУБОМ





HSS-E | YG STD | N | 1 | 30° | DIN 1835A

с.1169

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js14	h6		
EL623030	M1NRS-03001	3.0	8	12	60
EL623040	M1NRS-04001	4.0	8	12	60
EL623050	M1NRS-05006	5.0	8	12	60
EL623060	M1NRS-06001	6.0	8	14	60
EL623070	M1NRS-07001	7.0	8	14	60
EL623080	M1NRS-08001	8.0	8	14	80
EL623090	M1NRS-09001	9.0	8	14	80
EL623100	M1NRS-10001	10.0	8	14	80

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js14	±125	±150	±180	±215	±260	±310
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎								○					

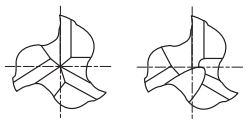
HSS END MILLS

E2572 СЕРИЯ с лыской

EQ572 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, УКОРОЧЕННЫЕ





менее Ø2.5мм более Ø2.5мм

HSS Co8 | DIN 327 | N | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2572015	C3GSC-015AF	EQ572015	R3GSC-015AF	1.5	6	3	47
E2572020	C3GSC-020AF	EQ572020	R3GSC-020AF	2.0	6	4	48
E2572025	C3GSC-025AF	EQ572025	R3GSC-025AF	2.5	6	5	49
E2572030	C3GSC-030AF	EQ572030	R3GSC-030AF	3.0	6	5	49
E2572035	C3GSC-035AF	EQ572035	R3GSC-035AF	3.5	6	6	50
E2572040	C3GSC-040AF	EQ572040	R3GSC-040AF	4.0	6	7	51
E2572045	C3GSC-045AF	EQ572045	R3GSC-045AF	4.5	6	7	51
E2572050	C3GSC-050AF	EQ572050	R3GSC-050AF	5.0	6	8	52
E2572055	C3GSC-055AF	EQ572055	R3GSC-055AF	5.5	6	8	52
E2572060	C3GSC-060AF	EQ572060	R3GSC-060AF	6.0	6	8	52
E2572065	C3GSC-065TF	EQ572065	R3GSC-065TF	6.5	10	10	60
E2572070	C3GSC-070TF	EQ572070	R3GSC-070TF	7.0	10	10	60
E2572075	C3GSC-075TF	EQ572075	R3GSC-075TF	7.5	10	10	60
E2572080	C3GSC-080TF	EQ572080	R3GSC-080TF	8.0	10	11	61
E2572085	C3GSC-085TF	EQ572085	R3GSC-085TF	8.5	10	11	61
E2572100	C3GSC-100TF	EQ572100	R3GSC-100TF	10.0	10	13	63
E2572120	C3GSC-120DF	EQ572120	R3GSC-120DF	12.0	12	16	73
E2572140	C3GSC-140DF	EQ572140	R3GSC-140DF	14.0	12	16	73
E2572150	C3GSC-150DF	EQ572150	R3GSC-150DF	15.0	12	16	73
E2572160	C3GSC-160EF	EQ572160	R3GSC-160EF	16.0	16	19	79
E2572180	C3GSC-180EF	EQ572180	R3GSC-180EF	18.0	16	19	79
E2572200	C3GSC-200FF	EQ572200	R3GSC-200FF	20.0	20	22	88
E2572220	C3GSC-220FF	EQ572220	R3GSC-220FF	22.0	20	22	88
E2572240	C3GSC-240GF	EQ572240	R3GSC-240GF	24.0	25	26	102
E2572250	C3GSC-250GF	EQ572250	R3GSC-250GF	25.0	25	26	102
E2572260	C3GSC-260GF	EQ572260	R3GSC-260GF	26.0	25	26	102
E2572280	C3GSC-280GF	EQ572280	R3GSC-280GF	28.0	25	26	102
E2572300	C3GSC-300GF	EQ572300	R3GSC-300GF	30.0	25	26	102
E2572320	C3GSC-320HF	EQ572320	R3GSC-320HF	32.0	32	32	112

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

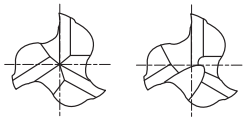
YG HSS END MILLS

E2573 СЕРИЯ с лыской

EQ573 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





менее Ø2.5мм более Ø2.5мм

HSS Co8 | DIN 844 | N | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2573010	C3GRC-010AF	EQ573010	R3GRC-010AF	1.0	6	3	47
E2573015	C3GRC-015AF	EQ573015	R3GRC-015AF	1.5	6	7	51
E2573020	C3GRC-020AF	EQ573020	R3GRC-020AF	2.0	6	7	51
E2573025	C3GRC-025AF	EQ573025	R3GRC-025AF	2.5	6	8	52
E2573030	C3GRC-030AF	EQ573030	R3GRC-030AF	3.0	6	8	52
E2573035	C3GRC-035AF	EQ573035	R3GRC-035AF	3.5	6	10	54
E2573040	C3GRC-040AF	EQ573040	R3GRC-040AF	4.0	6	11	55
E2573045	C3GRC-045AF	EQ573045	R3GRC-045AF	4.5	6	11	55
E2573050	C3GRC-050AF	EQ573050	R3GRC-050AF	5.0	6	13	57
E2573055	C3GRC-055AF	EQ573055	R3GRC-055AF	5.5	6	13	57
E2573060	C3GRC-060AF	EQ573060	R3GRC-060AF	6.0	6	13	57
E2573065	C3GRC-065TF	EQ573065	R3GRC-065TF	6.5	10	16	66
E2573070	C3GRC-070TF	EQ573070	R3GRC-070TF	7.0	10	16	66
E2573075	C3GRC-075TF	EQ573075	R3GRC-075TF	7.5	10	16	66
E2573080	C3GRC-080TF	EQ573080	R3GRC-080TF	8.0	10	19	69
E2573085	C3GRC-085TF	EQ573085	R3GRC-085TF	8.5	10	19	69
E2573090	C3GRC-090TF	EQ573090	R3GRC-090TF	9.0	10	19	69
E2573095	C3GRC-095TF	EQ573095	R3GRC-095TF	9.5	10	19	69
E2573100	C3GRC-100TF	EQ573100	R3GRC-100TF	10.0	10	22	72
E2573120	C3GRC-120DF	EQ573120	R3GRC-120DF	12.0	12	26	83
E2573140	C3GRC-140DF	EQ573140	R3GRC-140DF	14.0	12	26	83
E2573150	C3GRC-150DF	EQ573150	R3GRC-150DF	15.0	12	26	83
E2573160	C3GRC-160EF	EQ573160	R3GRC-160EF	16.0	16	32	92
E2573180	C3GRC-180EF	EQ573180	R3GRC-180EF	18.0	16	32	92

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

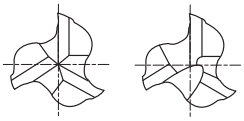
HSS END MILLS

E2573 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

EQ573 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





менее Ø2.5мм — более Ø2.5мм

HSS Co8 | DIN 844 | N | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2573200	C3GRC-200FF	EQ573200	R3GRC-200FF	20.0	20	38	104
E2573220	C3GRC-220FF	EQ573220	R3GRC-220FF	22.0	20	38	104
E2573240	C3GRC-240GF	EQ573240	R3GRC-240GF	24.0	25	45	121
E2573250	C3GRC-250GF	EQ573250	R3GRC-250GF	25.0	25	45	121
E2573260	C3GRC-260GF	EQ573260	R3GRC-260GF	26.0	25	45	121
E2573280	C3GRC-280GF	EQ573280	R3GRC-280GF	28.0	25	45	121
E2573300	C3GRC-300GF	EQ573300	R3GRC-300GF	30.0	25	45	121
E2573320	C3GRC-320HF	EQ573320	R3GRC-320HF	32.0	32	53	133
E2573400	C3GRC-400IF	EQ573400	R3GRC-400IF	40.0	40	63	155

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	—14 —28	—20 —38	—25 —47	—32 —59	—40 —73	—50 —89
h6	0 — 6	0 —8	0 —9	0 —11	0 —13	0 —16

◎: Отлично ○: Хорошо

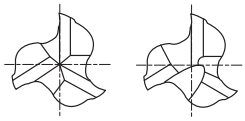
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

YG HSS END MILLS

E2516 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





менее Ø2.5мм более Ø2.5мм

HSS Co8 | DIN 844 | N | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8	h6		
E2516020	C3GLC-020AF	2.0	6	10	54
E2516025	C3GLC-025AF	2.5	6	12	56
E2516030	C3GLC-030AF	3.0	6	12	56
E2516035	C3GLC-035AF	3.5	6	15	59
E2516040	C3GLC-040AF	4.0	6	19	63
E2516045	C3GLC-045AF	4.5	6	19	63
E2516050	C3GLC-050AF	5.0	6	24	68
E2516055	C3GLC-055AF	5.5	6	24	68
E2516060	C3GLC-060AF	6.0	6	24	68
E2516070	C3GLC-070TF	7.0	10	30	80
E2516075	C3GLC-075TF	7.5	10	30	80
E2516080	C3GLC-080TF	8.0	10	38	88
E2516090	C3GLC-090TF	9.0	10	38	88
E2516100	C3GLC-100TF	10.0	10	45	95
E2516110	C3GLC-110DF	11.0	12	45	102
E2516120	C3GLC-120DF	12.0	12	53	110
E2516130	C3GLC-130DF	13.0	12	53	110
E2516140	C3GLC-140DF	14.0	12	53	110
E2516150	C3GLC-150DF	15.0	12	53	110
E2516160	C3GLC-160EF	16.0	16	63	123
E2516170	C3GLC-170EF	17.0	16	63	123
E2516180	C3GLC-180EF	18.0	16	63	123
E2516190	C3GLC-190EF	19.0	16	63	123
E2516901	C3GLC-200EF	20.0	16	75	135
E2516200	C3GLC-200FF	20.0	20	75	141
E2516220	C3GLC-220FF	22.0	20	75	141

◎: Отлично ○: Хорошо

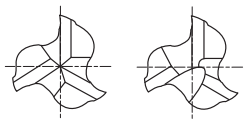
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2516 СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





менее Ø2.5мм более Ø2.5мм

HSS Co8 | DIN 844 | N | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8	h6		
E2516240	C3GLC-240GF	24.0	25	90	166
E2516250	C3GLC-250GF	25.0	25	90	166
E2516260	C3GLC-260GF	26.0	25	90	166
E2516280	C3GLC-280GF	28.0	25	90	166
E2516300	C3GLC-300GF	30.0	25	90	166
E2516320	C3GLC-320HF	32.0	32	106	186
E2516350	C3GLC-350HF	35.0	32	106	186
E2516360	C3GLC-360HF	36.0	32	106	186
E2516400	C3GLC-400IF	40.0	40	125	217

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	—14 —28	—20 —38	—25 —47	—32 —59	—40 —73	—50 —89
h6	0 — 6	0 —8	0 —9	0 —11	0 —13	0 —16

◎: Отлично ○: Хорошо

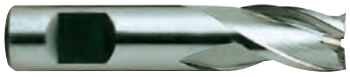
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

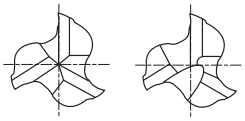
YG HSS END MILLS

E2553 СЕРИЯ с лыской

EQ553 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





менее Ø10мм более Ø10мм

HSS Co8 | YG STD | N | 3 | 30° | FLAT

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2553010	C3FSC-010AF	EQ553010	R3FSC-010AF	1.0	6	2	34
E2553013	C3FSC-013AF	EQ553013	R3FSC-013AF	1.3	6	3	34
E2553015	C3FSC-015AF	EQ553015	R3FSC-015AF	1.5	6	3	34
E2553018	C3FSC-018AF	EQ553018	R3FSC-018AF	1.8	6	3	34
E2553020	C3FSC-020AF	EQ553020	R3FSC-020AF	2.0	6	4	35
E2553023	C3FSC-023AF	EQ553023	R3FSC-023AF	2.3	6	4	35
E2553025	C3FSC-025AF	EQ553025	R3FSC-025AF	2.5	6	5	36
E2553028	C3FSC-028AF	EQ553028	R3FSC-028AF	2.8	6	5	36
E2553030	C3FSC-030AF	EQ553030	R3FSC-030AF	3.0	6	5	36
E2553033	C3FSC-033AF	EQ553033	R3FSC-033AF	3.3	6	6	37
E2553035	C3FSC-035AF	EQ553035	R3FSC-035AF	3.5	6	6	37
E2553038	C3FSC-038AF	EQ553038	R3FSC-038AF	3.8	6	7	38
E2553040	C3FSC-040AF	EQ553040	R3FSC-040AF	4.0	6	7	38
E2553043	C3FSC-043AF	EQ553043	R3FSC-043AF	4.3	6	7	38
E2553045	C3FSC-045AF	EQ553045	R3FSC-045AF	4.5	6	7	38
E2553048	C3FSC-048AF	EQ553048	R3FSC-048AF	4.8	6	8	39
E2553050	C3FSC-050AF	EQ553050	R3FSC-050AF	5.0	6	8	39
E2553053	C3FSC-053AF	EQ553053	R3FSC-053AF	5.3	6	8	39
E2553055	C3FSC-055AF	EQ553055	R3FSC-055AF	5.5	6	8	39
E2553957	C3FSC-0575AF	EQ553957	R3FSC-0575AF	5.75	6	8	39
E2553060	C3FSC-060AF	EQ553060	R3FSC-060AF	6.0	6	8	39

◎: Отлично ○: Хорошо

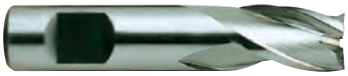
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

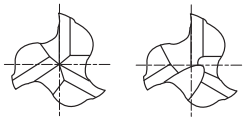
HSS END MILLS

E2553 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

EQ553 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





менее Ø10мм более Ø10мм

HSS Co8 | YG STD | N | 3 | 30° | FLAT

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	e8	h6		
E2553065	C3FSC-065BF	EQ553065	R3FSC-065BF	6.5	8	10	42
E2553070	C3FSC-070BF	EQ553070	R3FSC-070BF	7.0	8	10	42
E2553075	C3FSC-075BF	EQ553075	R3FSC-075BF	7.5	8	10	42
E2553080	C3FSC-080BF	EQ553080	R3FSC-080BF	8.0	8	11	43
E2553085	C3FSC-085TF	EQ553085	R3FSC-085TF	8.5	10	11	48
E2553090	C3FSC-090TF	EQ553090	R3FSC-090TF	9.0	10	11	48
E2553095	C3FSC-095TF	EQ553095	R3FSC-095TF	9.5	10	11	48
E2553100	C3FSC-100TF	EQ553100	R3FSC-100TF	10.0	10	13	50
E2553120	C3FSC-120DF	EQ553120	R3FSC-120DF	12.0	12	16	58
E2553160	C3FSC-160EF	EQ553160	R3FSC-160EF	16.0	16	19	64
E2553200	C3FSC-200FF	EQ553200	R3FSC-200FF	20.0	20	22	78

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16



КОМПЛЕКТ ДЛЯ ЗАКАЗА
No.: E2SET553

* КОМПЛЕКТ ИЗ 12 ШТ. КОРОТКИЕ
  - ПО 2 ШТ. КАЖДОГО РАЗМЕРА 2, 3, 4, 5, 6мм (C3FSC)
  - ПО 1 ШТ. КАЖДОГО РАЗМЕРА 8, 10мм (C3FSC)

◎: Отлично ○: Хорошо

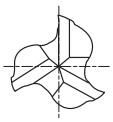
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2554 СЕРИЯ с лыской
EQ554 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





HSS Co8 | YG STD | N | 3 | 30° | FLAT

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Артикул TiAlN	Серия TiAlN	Диаметр фрезы e8	Диаметр хвостовика h6	Длина реж. части	Общая длина
E2554015	C3FLC-015AF	EQ554015	R3FLC-015AF	1.5	6	4	35
E2554020	C3FLC-020AF	EQ554020	R3FLC-020AF	2.0	6	7	38
E2554025	C3FLC-025AF	EQ554025	R3FLC-025AF	2.5	6	8	39
E2554030	C3FLC-030AF	EQ554030	R3FLC-030AF	3.0	6	8	39
E2554035	C3FLC-035AF	EQ554035	R3FLC-035AF	3.5	6	10	41
E2554040	C3FLC-040AF	EQ554040	R3FLC-040AF	4.0	6	11	42
E2554045	C3FLC-045AF	EQ554045	R3FLC-045AF	4.5	6	11	42
E2554050	C3FLC-050AF	EQ554050	R3FLC-050AF	5.0	6	13	44
E2554055	C3FLC-055AF	EQ554055	R3FLC-055AF	5.5	6	13	44
E2554060	C3FLC-060AF	EQ554060	R3FLC-060AF	6.0	6	13	44
E2554065	C3FLC-065BF	EQ554065	R3FLC-065BF	6.5	8	16	48
E2554070	C3FLC-070BF	EQ554070	R3FLC-070BF	7.0	8	16	48
E2554075	C3FLC-075BF	EQ554075	R3FLC-075BF	7.5	8	16	48
E2554080	C3FLC-080BF	EQ554080	R3FLC-080BF	8.0	8	19	51
E2554085	C3FLC-085TF	EQ554085	R3FLC-085TF	8.5	10	19	56
E2554090	C3FLC-090TF	EQ554090	R3FLC-090TF	9.0	10	19	56
E2554095	C3FLC-095TF	EQ554095	R3FLC-095TF	9.5	10	19	56
E2554100	C3FLC-100TF	EQ554100	R3FLC-100TF	10.0	10	22	59

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 − 6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

◎: Отлично ○: Хорошо

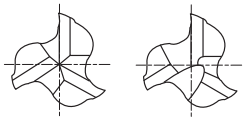
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2551 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





менее Ø6мм более Ø6мм

HSS Co8 | YG STD | N | 3 | 30° | FLAT

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8			
E2551010	C3CSC-010AF	1.0	6	2	24.5
E2551015	C3CSC-015AF	1.5	6	2.5	24.5
E2551020	C3CSC-020AF	2.0	6	3	25.5
E2551025	C3CSC-025AF	2.5	6	4	26
E2551028	C3CSC-028AF	2.8	6	4.5	28
E2551030	C3CSC-030AF	3.0	6	4.5	28
E2551035	C3CSC-035AF	3.5	6	5.5	30
E2551038	C3CSC-038AF	3.8	6	6.5	32.5
E2551040	C3CSC-040AF	4.0	6	6.5	32.5
E2551045	C3CSC-045AF	4.5	6	7	34.5
E2551048	C3CSC-048AF	4.8	6	7.5	36
E2551050	C3CSC-050AF	5.0	6	7.5	36
E2551055	C3CSC-055AF	5.5	6	8.5	36
E2551957	C3CSC-0575AF	5.75	6	9.5	36
E2551060	C3CSC-060AF	6.0	6	9.5	36
E2551075	C3CSC-075TF	7.5	10	11	47.5
E2551080	C3CSC-080TF	8.0	10	11	47.5
E2551095	C3CSC-095TF	9.5	10	13	51.5
E2551100	C3CSC-100TF	10.0	10	13	51.5

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 − 6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

Допуск на диаметр хвостовика	
менее Ø6	−0.018 −0.025
более Ø6	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

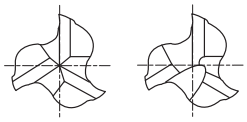
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2552 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





менее Ø6мм более Ø6мм

HSS Co8 | YG STD | N | 3 | 30° | FLAT

с.1144, 1145, 1146, 1147

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	e8			
E2552015	C3CLC-015AF	1.5	6	4	28
E2552020	C3CLC-020AF	2.0	6	4.5	29
E2552025	C3CLC-025AF	2.5	6	6.5	32
E2552030	C3CLC-030AF	3.0	6	7.5	34
E2552035	C3CLC-035AF	3.5	6	8.5	36.5
E2552040	C3CLC-040AF	4.0	6	9.5	39
E2552045	C3CLC-045AF	4.5	6	11	42
E2552050	C3CLC-050AF	5.0	6	12.5	44.5
E2552055	C3CLC-055AF	5.5	6	14.5	46
E2552060	C3CLC-060AF	6.0	6	16	44.5
E2552080	C3CLC-080TF	8.0	10	19	55.5
E2552090	C3CLC-090TF	9.0	10	22.5	61
E2552100	C3CLC-100TF	10.0	10	22.5	61

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
e8	−14 −28	−20 −38	−25 −47	−32 −59	−40 −73	−50 −89
h6	0 −6	0 −8	0 −9	0 −11	0 −13	0 −16

Допуск на диаметр хвостовика	
менее Ø6	−0.018 −0.025
более Ø6	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

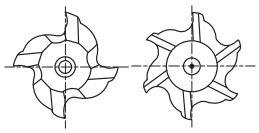
HSS END MILLS

E2574 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

E2575 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 4&6 | 30° | DIN 1835B

с.1148, 1149

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
E2574020	C4GRS-020AF	2.0	6	7	51	4
E2574025	C4GRS-025AF	2.5	6	8	52	4
E2574030	C4GRS-030AF	3.0	6	8	52	4
E2574035	C4GRS-035AF	3.5	6	10	54	4
E2574040	C4GRS-040AF	4.0	6	11	55	4
E2574050	C4GRS-050AF	5.0	6	13	57	4
E2574060	C4GRS-060AF	6.0	6	13	57	4
E2574070	C4GRS-070TF	7.0	10	16	66	4
E2574080	C4GRS-080TF	8.0	10	19	69	4
E2574090	C4GRS-090TF	9.0	10	19	69	4
E2574100	C4GRS-100TF	10.0	10	22	72	4
E2574110	C4GRS-110DF	11.0	12	22	79	4
E2574120	C4GRS-120DF	12.0	12	26	83	4
E2574130	C4GRS-130DF	13.0	12	26	83	4
E2574140	C4GRS-140DF	14.0	12	26	83	4
E2574150	C4GRS-150DF	15.0	12	26	83	4
E2574160	C4GRS-160EF	16.0	16	32	92	4
E2574170	C4GRS-170EF	17.0	16	32	92	4
E2574180	C4GRS-180EF	18.0	16	32	92	4
E2574190	C4GRS-190EF	19.0	16	32	92	4
E2574200	C4GRS-200FF	20.0	20	38	104	4
E2575210	C6GRS-210FF	21.0	20	38	104	6
E2575220	C6GRS-220FF	22.0	20	38	104	6
E2575230	C6GRS-230FF	23.0	20	38	104	6
E2575240	C6GRS-240GF	24.0	25	45	121	6
E2575250	C6GRS-250GF	25.0	25	45	121	6
E2575260	C6GRS-260GF	26.0	25	45	121	6
E2575280	C6GRS-280GF	28.0	25	45	121	6
E2575300	C6GRS-300GF	30.0	25	45	121	6
E2575320	C6GRS-320HF	32.0	32	53	133	6
E2575340	C6GRS-340HF	34.0	32	53	133	6
E2575350	C6GRS-350HF	35.0	32	53	133	6
E2575360	C6GRS-360HF	36.0	32	53	133	6
E2575400	C6GRS-400HF	40.0	32	63	143	6

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~+0.04	h6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

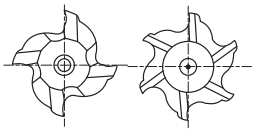
YG HSS END MILLS

E2576 СЕРИЯ с лыской

E2577 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 4&6 | 30° | DIN 1835B

с.1148, 1149

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
E2576020	C4GLS-020AF	2.0	6	10	54	4
E2576025	C4GLS-025AF	2.5	6	12	56	4
E2576030	C4GLS-030AF	3.0	6	12	56	4
E2576035	C4GLS-035AF	3.5	6	15	59	4
E2576040	C4GLS-040AF	4.0	6	19	63	4
E2576045	C4GLS-045AF	4.5	6	19	63	4
E2576050	C4GLS-050AF	5.0	6	24	68	4
E2576060	C4GLS-060AF	6.0	6	24	68	4
E2576070	C4GLS-070TF	7.0	10	30	80	4
E2576080	C4GLS-080TF	8.0	10	38	88	4
E2576090	C4GLS-090TF	9.0	10	38	88	4
E2576100	C4GLS-100TF	10.0	10	45	95	4
E2576110	C4GLS-110DF	11.0	12	45	102	4
E2576120	C4GLS-120DF	12.0	12	53	110	4
E2576130	C4GLS-130DF	13.0	12	53	110	4
E2576140	C4GLS-140DF	14.0	12	53	110	4
E2576150	C4GLS-150DF	15.0	12	53	110	4
E2576160	C4GLS-160EF	16.0	16	63	123	4
E2576170	C4GLS-170EF	17.0	16	63	123	4
E2576180	C4GLS-180EF	18.0	16	63	123	4
E2576190	C4GLS-190EF	19.0	16	63	123	4
E2576902	C4GLS-200EF	20.0	16	75	135	4
E2576200	C4GLS-200FF	20.0	20	75	141	4
E2577220	C6GLS-220FF	22.0	20	75	141	6
E2577240	C6GLS-240GF	24.0	25	90	166	6
E2577250	C6GLS-250GF	25.0	25	90	166	6
E2577260	C6GLS-260GF	26.0	25	90	166	6
E2577280	C6GLS-280GF	28.0	25	90	166	6
E2577300	C6GLS-300GF	30.0	25	90	166	6
E2577320	C6GLS-320HF	32.0	32	106	186	6
E2577360	C6GLS-360HF	36.0	32	106	186	6
E2577400	C6GLS-400IF	40.0	40	125	217	6

Допуск на диаметр фрезы (мм)		Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø6	0~+0.04	h6
более Ø6	0~+0.05	

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

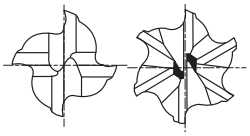
HSS END MILLS

E2595 , EQ595 СЕРИЯ — с лыской

E2596 , EQ596 СЕРИЯ — с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 4&6 | 30° | DIN 1835B

с.1150, 1151

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN					
E2595020	C4GRC-020AF	EQ595020	R4GRC-020AF	2.0	6	7	51	4
E2595030	C4GRC-030AF	EQ595030	R4GRC-030AF	3.0	6	8	52	4
E2595040	C4GRC-040AF	EQ595040	R4GRC-040AF	4.0	6	11	55	4
E2595050	C4GRC-050AF	EQ595050	R4GRC-050AF	5.0	6	13	57	4
E2595060	C4GRC-060AF	EQ595060	R4GRC-060AF	6.0	6	13	57	4
E2595070	C4GRC-070TF	EQ595070	R4GRC-070TF	7.0	10	16	66	4
E2595080	C4GRC-080TF	EQ595080	R4GRC-080TF	8.0	10	19	69	4
E2595090	C4GRC-090TF	EQ595090	R4GRC-090TF	9.0	10	19	69	4
E2595100	C4GRC-100TF	EQ595100	R4GRC-100TF	10.0	10	22	72	4
E2595110	C4GRC-110DF	EQ595110	R4GRC-110DF	11.0	12	22	79	4
E2595120	C4GRC-120DF	EQ595120	R4GRC-120DF	12.0	12	26	83	4
E2595130	C4GRC-130DF	EQ595130	R4GRC-130DF	13.0	12	26	83	4
E2595140	C4GRC-140DF	EQ595140	R4GRC-140DF	14.0	12	26	83	4
E2595150	C4GRC-150DF	EQ595150	R4GRC-150DF	15.0	12	26	83	4
E2595160	C4GRC-160EF	EQ595160	R4GRC-160EF	16.0	16	32	92	4
E2595170	C4GRC-170EF	EQ595170	R4GRC-170EF	17.0	16	32	92	4
E2595180	C4GRC-180EF	EQ595180	R4GRC-180EF	18.0	16	32	92	4
E2595190	C4GRC-190EF	EQ595190	R4GRC-190EF	19.0	16	32	92	4
E2595920	C4GRC-200EF	EQ595920	R4GRC-200EF	20.0	16	38	98	4
E2595200	C4GRC-200FF	EQ595200	R4GRC-200FF	20.0	20	38	104	4
E2595220	C4GRC-220FF	EQ595220	R4GRC-220FF	22.0	20	38	104	4
E2595250	C4GRC-250GF	EQ595250	R4GRC-250GF	25.0	25	45	121	4
E2596220	C6GRC-220FF	EQ596220	R6GRC-220FF	22.0	20	38	104	6
E2596240	C6GRC-240GF	EQ596240	R6GRC-240GF	24.0	25	45	121	6
E2596250	C6GRC-250GF	EQ596250	R6GRC-250GF	25.0	25	45	121	6
E2596260	C6GRC-260GF	EQ596260	R6GRC-260GF	26.0	25	45	121	6
E2596280	C6GRC-280GF	EQ596280	R6GRC-280GF	28.0	25	45	121	6
E2596300	C6GRC-300GF	EQ596300	R6GRC-300GF	30.0	25	45	121	6
E2596320	C6GRC-320HF	EQ596320	R6GRC-320HF	32.0	32	53	133	6
E2596340	C6GRC-340HF	EQ596340	R6GRC-340HF	34.0	32	53	133	6
E2596350	C6GRC-350HF	EQ596350	R6GRC-350HF	35.0	32	53	133	6
E2596360	C6GRC-360HF	EQ596360	R6GRC-360HF	36.0	32	53	133	6
E2596380	C6GRC-380HF	EQ596380	R6GRC-380HF	38.0	32	63	143	6
E2596901	C6GRC-400HF	EQ596901	R6GRC-400HF	40.0	32	63	143	6
E2596400	C6GRC-400IF	EQ596400	R6GRC-400IF	40.0	40	63	155	6

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~+0.04	h6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

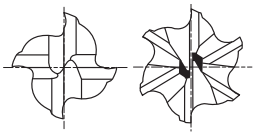
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2597 , EQ597 СЕРИЯ — с лыской
E2598 , EQ598 СЕРИЯ — с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ





HSS Co8 | DIN 844 | N | 4&6 | 30° | DIN 1835B

с.1148, 1149

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Серия БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Артикул TiAlN	Серия TiAlN	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
E2597020	C4GLC-020AF	EQ597020	R4GLC-020AF	2.0	6	10	54	4
E2597025	C4GLC-025AF	EQ597025	R4GLC-025AF	2.5	6	12	56	4
E2597030	C4GLC-030AF	EQ597030	R4GLC-030AF	3.0	6	12	56	4
E2597035	C4GLC-035AF	EQ597035	R4GLC-035AF	3.5	6	15	59	4
E2597040	C4GLC-040AF	EQ597040	R4GLC-040AF	4.0	6	19	63	4
E2597045	C4GLC-045AF	EQ597045	R4GLC-045AF	4.5	6	19	63	4
E2597050	C4GLC-050AF	EQ597050	R4GLC-050AF	5.0	6	24	68	4
E2597055	C4GLC-055AF	EQ597055	R4GLC-055AF	5.5	6	24	68	4
E2597060	C4GLC-060AF	EQ597060	R4GLC-060AF	6.0	6	24	68	4
E2597070	C4GLC-070TF	EQ597070	R4GLC-070TF	7.0	10	30	80	4
E2597080	C4GLC-080TF	EQ597080	R4GLC-080TF	8.0	10	38	88	4
E2597090	C4GLC-090TF	EQ597090	R4GLC-090TF	9.0	10	38	88	4
E2597100	C4GLC-100TF	EQ597100	R4GLC-100TF	10.0	10	45	95	4
E2597110	C4GLC-110DF	EQ597110	R4GLC-110DF	11.0	12	45	102	4
E2597120	C4GLC-120DF	EQ597120	R4GLC-120DF	12.0	12	53	110	4
E2597130	C4GLC-130DF	EQ597130	R4GLC-130DF	13.0	12	53	110	4
E2597140	C4GLC-140DF	EQ597140	R4GLC-140DF	14.0	12	53	110	4
E2597150	C4GLC-150DF	EQ597150	R4GLC-150DF	15.0	12	53	110	4
E2597160	C4GLC-160EF	EQ597160	R4GLC-160EF	16.0	16	63	123	4
E2597170	C4GLC-170EF	EQ597170	R4GLC-170EF	17.0	16	63	123	4
E2597180	C4GLC-180EF	EQ597180	R4GLC-180EF	18.0	16	63	123	4
E2597190	C4GLC-190EF	EQ597190	R4GLC-190EF	19.0	16	63	123	4
E2597200	C4GLC-200FF	EQ597200	R4GLC-200FF	20.0	20	75	141	4
E2598220	C6GLC-220FF	EQ598220	R6GLC-220FF	22.0	20	75	141	6
E2598240	C6GLC-240GF	EQ598240	R6GLC-240GF	24.0	25	90	166	6
E2598250	C6GLC-250GF	EQ598250	R6GLC-250GF	25.0	25	90	166	6
E2598260	C6GLC-260GF	EQ598260	R6GLC-260GF	26.0	25	90	166	6
E2598280	C6GLC-280GF	EQ598280	R6GLC-280GF	28.0	25	90	166	6
E2598300	C6GLC-300GF	EQ598300	R6GLC-300GF	30.0	25	90	166	6
E2598320	C6GLC-320HF	EQ598320	R6GLC-320HF	32.0	32	106	186	6
E2598360	C6GLC-360HF	EQ598360	R6GLC-360HF	36.0	32	106	186	6
E2598400	C6GLC-400IF	EQ598400	R6GLC-400IF	40.0	40	125	217	6

Допуск на диаметр фрезы (мм)		Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø6	0~+0.04	h6
более Ø6	0~+0.05	

- По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.
- По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

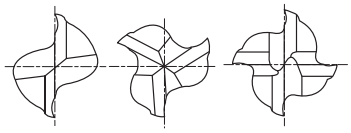
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2462, E2463 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, СПИРАЛЬ 50°, КОРОТКИЕ





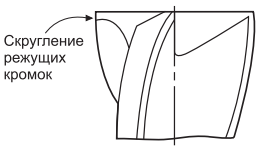
HSS Co8 | DIN 844 | N | 2-4 | 50° | DIN 1835B

с.1152

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ					
E2462060	C3ERH-060AF	6.0	6	13	57	3
E2462070	C3ERH-070TF	7.0	10	16	66	3
E2462080	C3ERH-080TF	8.0	10	19	69	3
E2462090	C3ERH-090TF	9.0	10	19	69	3
E2462100	C3ERH-100TF	10.0	10	22	72	3
E2462110	C3ERH-110DF	11.0	12	22	79	3
E2462120	C3ERH-120DF	12.0	12	26	83	3
E2462140	C3ERH-140DF	14.0	12	26	83	3
E2462150	C3ERH-150DF	15.0	12	26	83	3
E2462160	C3ERH-160EF	16.0	16	32	92	3
E2462200	C3ERH-200FF	20.0	20	38	104	3
E2462230	C3ERH-230FF	23.0	20	38	104	3
E2463250	C4ERH-250GF	25.0	25	45	121	4
E2463300	C4ERH-300GF	30.0	25	45	121	4

- По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.
- По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.



Допуск на диаметр фрезы (мм)		Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø3	0~+0.04	h6
Ø4.0 ~ Ø6.0	0~+0.048	
Ø7.0 ~ Ø10.0	0~+0.058	
Ø10.5 ~ Ø18.0	0~+0.07	
более Ø18	0~+0.084	

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○												

HSS END MILLS

E2535 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ



HSS Co8 | DIN 327 | N | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 1835B

с.1153, 1154

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	R (±0.02)	e8	h6		
E2535020	**C2GRB-020AF**	R1.0	**2.0**	6	4	48
E2535025	**C2GRB-025AF**	R1.25	**2.5**	6	5	49
E2535030	**C2GRB-030AF**	R1.5	**3.0**	6	5	49
E2535035	**C2GRB-035AF**	R1.75	**3.5**	6	6	50
E2535040	**C2GRB-040AF**	R2.0	**4.0**	6	7	51
E2535045	**C2GRB-045AF**	R2.25	**4.5**	6	7	51
E2535050	**C2GRB-050AF**	R2.5	**5.0**	6	8	52
E2535055	**C2GRB-055AF**	R2.75	**5.5**	6	8	52
E2535060	**C2GRB-060AF**	R3.0	**6.0**	6	8	52
E2535070	**C2GRB-070TF**	R3.5	**7.0**	10	10	60
E2535080	**C2GRB-080TF**	R4.0	**8.0**	10	11	61
E2535090	**C2GRB-090TF**	R4.5	**9.0**	10	11	61
E2535100	**C2GRB-100TF**	R5.0	**10.0**	10	13	63
E2535110	**C2GRB-110DF**	R5.5	**11.0**	12	13	70
E2535120	**C2GRB-120DF**	R6.0	**12.0**	12	16	73
E2535130	**C2GRB-130DF**	R6.5	**13.0**	12	16	73
E2535140	**C2GRB-140DF**	R7.0	**14.0**	12	16	73
E2535150	**C2GRB-150DF**	R7.5	**15.0**	12	16	73
E2535160	**C2GRB-160EF**	R8.0	**16.0**	16	19	79
E2535170	**C2GRB-170EF**	R8.5	**17.0**	16	19	79
E2535180	**C2GRB-180EF**	R9.0	**18.0**	16	19	79
E2535190	**C2GRB-190EF**	R9.5	**19.0**	16	19	79
E2535923	**C2GRB-200EF**	R10.0	**20.0**	16	22	82
E2535200	**C2GRB-200FF**	R10.0	**20.0**	20	22	88
E2535220	**C2GRB-220FF**	R11.0	**22.0**	20	22	88
E2535922	**C2GRB-220GF**	R11.0	**22.0**	25	22	98
E2535240	**C2GRB-240GF**	R12.0	**24.0**	25	26	102
E2535250	**C2GRB-250GF**	R12.5	**25.0**	25	26	102
E2535260	**C2GRB-260GF**	R13.0	**26.0**	25	26	102
E2535280	**C2GRB-280GF**	R14.0	**28.0**	25	26	102
E2535300	**C2GRB-300GF**	R15.0	**30.0**	25	26	102
E2535320	**C2GRB-320HF**	R16.0	**32.0**	32	32	112

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

- По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.
- По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2492 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ



HSS Co8 | DIN 1889 | N | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 1835B

с.1153, 1154

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	R (±0.02)	e8	h6		
E2492020	**C2GLB-020AF**	R1.0	**2.0**	6	7	54
E2492030	**C2GLB-030AF**	R1.5	**3.0**	6	8	56
E2492040	**C2GLB-040AF**	R2.0	**4.0**	6	11	63
E2492050	**C2GLB-050AF**	R2.5	**5.0**	6	13	68
E2492060	**C2GLB-060AF**	R3.0	**6.0**	6	13	68
E2492070	**C2GLB-070TF**	R3.5	**7.0**	10	16	80
E2492080	**C2GLB-080TF**	R4.0	**8.0**	10	19	88
E2492090	**C2GLB-090TF**	R4.5	**9.0**	10	19	88
E2492100	**C2GLB-100TF**	R5.0	**10.0**	10	22	95
E2492110	**C2GLB-110DF**	R5.5	**11.0**	12	22	102
E2492120	**C2GLB-120DF**	R6.0	**12.0**	12	26	110
E2492130	**C2GLB-130DF**	R6.5	**13.0**	12	26	110
E2492140	**C2GLB-140DF**	R7.0	**14.0**	12	26	110
E2492150	**C2GLB-150DF**	R7.5	**15.0**	12	26	110
E2492160	**C2GLB-160EF**	R8.0	**16.0**	16	32	123
E2492170	**C2GLB-170EF**	R8.5	**17.0**	16	32	123
E2492180	**C2GLB-180EF**	R9.0	**18.0**	16	32	123
E2492190	**C2GLB-190EF**	R9.5	**19.0**	16	32	123
E2492200	**C2GLB-200FF**	R10.0	**20.0**	20	38	141
E2492220	**C2GLB-220FF**	R11.0	**22.0**	20	38	141
E2492240	**C2GLB-240GF**	R12.0	**24.0**	25	45	166
E2492250	**C2GLB-250GF**	R12.5	**25.0**	25	45	166
E2492260	**C2GLB-260GF**	R13.0	**26.0**	25	45	166
E2492280	**C2GLB-280GF**	R14.0	**28.0**	25	45	166
E2492300	**C2GLB-300GF**	R15.0	**30.0**	25	45	166

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

- По дополнительному заказу доступны фрезы с хвостовиками других типов.
- По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

E2410 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ



HSS Co8 | DIN 1889 | N | 4&6 | 30° | R ±0.02 | DIN 1835B

с.1155, 1156

Единица измерения: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	R (±0.02)	e8	h6			
E2410060	R3.0	**6.0**	6	13	57	4
E2410080	R4.0	**8.0**	10	19	69	4
E2410100	R5.0	**10.0**	10	22	72	4
E2410120	R6.0	**12.0**	12	26	83	4
E2410160	R8.0	**16.0**	16	32	92	4
E2410200	R10.0	**20.0**	20	38	104	4
E2410250	R12.5	**25.0**	25	45	121	6

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2429 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ



HSS Co8 | DIN 1889 | N | 4&6 | 30° | R ±0.02 | DIN 1835B

с.1155, 1156

Единица измерения: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	R (±0.02)	e8	h6			
E2429100	R5.0	**10.0**	10	45	95	4
E2429120	R6.0	**12.0**	12	53	110	4
E2429160	R8.0	**16.0**	16	63	123	4
E2429200	R10.0	**20.0**	20	75	141	4
E2429250	R12.5	**25.0**	25	90	166	6

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2512 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ





с.1155, 1156

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	R (±0.02)	e8	h6		
E2512020	**C3FSB-020AF**	R1.0	**2.0**	6	4	35
E2512025	**C3FSB-025AF**	R1.25	**2.5**	6	5	36
E2512030	**C3FSB-030AF**	R1.5	**3.0**	6	5	36
E2512040	**C3FSB-040AF**	R2.0	**4.0**	6	7	38
E2512050	**C3FSB-050AF**	R2.5	**5.0**	6	8	39
E2512060	**C3FSB-060AF**	R3.0	**6.0**	6	8	39

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

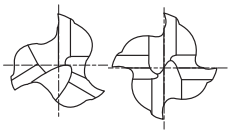
HSS END MILLS

E2751 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

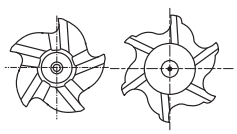
EQ751 СЕРИЯ — С ЛЫСКОЙ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ





менее Ø20мм



более Ø20мм

HSS Co8 | DIN 844 | NR | COARSE | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	js12	h6			
E2751060	EQ751060	6.0	6	13	57	3
E2751070	EQ751070	7.0	10	16	66	3
E2751080	EQ751080	8.0	10	19	69	3
E2751090	EQ751090	9.0	10	19	69	3
E2751095	EQ751095	9.5	10	19	69	3
E2751100	EQ751100	10.0	10	22	72	4
E2751110	EQ751110	11.0	12	22	79	4
E2751120	EQ751120	12.0	12	26	83	4
E2751125	EQ751125	12.5	12	26	83	4
E2751130	EQ751130	13.0	12	26	83	4
E2751140	EQ751140	14.0	12	26	83	4
E2751145	EQ751145	14.5	12	26	83	4
E2751150	EQ751150	15.0	12	26	83	4
E2751160	EQ751160	16.0	16	32	92	4
E2751170	EQ751170	17.0	16	32	92	4
E2751180	EQ751180	18.0	16	32	92	4
E2751190	EQ751190	19.0	16	32	92	4
E2751200	EQ751200	20.0	20	38	104	4
E2751901	EQ751901	20.0	16	38	98	4
E2751220	EQ751220	22.0	20	38	104	5
E2751240	EQ751240	24.0	25	45	121	5
E2751250	EQ751250	25.0	25	45	121	5
E2751260	EQ751260	26.0	25	45	121	6
E2751280	EQ751280	28.0	25	45	121	6
E2751300	EQ751300	30.0	25	45	121	6

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

YG-1 CO., LTD.

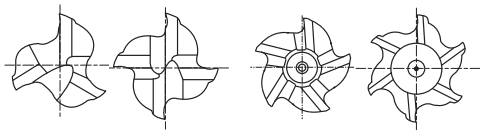
YG HSS END MILLS

E2751 СЕРИЯ с лыской

EQ751 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ





менее Ø20мм более Ø20мм

HSS Co8 | DIN 844 | NR | COARSE | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	js12	h6			
E2751320	**EQ751320**	**32.0**	32	53	133	6
E2751340	**EQ751340**	**34.0**	32	53	133	6
E2751350	**EQ751350**	**35.0**	32	53	133	6
E2751360	**EQ751360**	**36.0**	32	53	133	6
E2751380	**EQ751380**	**38.0**	32	63	155	6
E2751938	**EQ751938**	**38.0**	40	63	155	6
E2751400	**EQ751400**	**40.0**	32	63	155	6
E2751940	**EQ751940**	**40.0**	40	63	155	6
E2751450	**EQ751450**	**45.0**	32	63	143	6
E2751500	**EQ751500**	**50.0**	50	75	177	6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	$^{0}_{-6}$	$^{0}_{-8}$	$^{0}_{-9}$	$^{0}_{-11}$	$^{0}_{-13}$	$^{0}_{-16}$

◎: Отлично ○: Хорошо

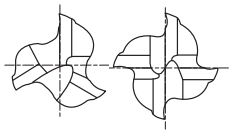
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

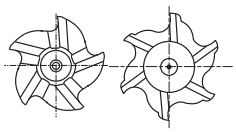
E2752 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ





менее Ø20мм



более Ø20мм

HSS Co8 | DIN 844 | NR | COARSE | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~20 | 22~

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js12	h6			
E2752060	6.0	6	24	68	3
E2752070	7.0	10	30	80	3
E2752080	8.0	10	38	88	3
E2752090	9.0	10	38	88	3
E2752100	10.0	10	45	95	4
E2752110	11.0	12	45	102	4
E2752120	12.0	12	53	110	4
E2752130	13.0	12	53	110	4
E2752140	14.0	12	53	110	4
E2752150	15.0	12	53	110	4
E2752160	16.0	16	63	123	4
E2752170	17.0	16	63	123	4
E2752180	18.0	16	63	123	4
E2752190	19.0	16	63	123	4
E2752200	20.0	20	75	141	4
E2752901	20.0	16	75	135	4
E2752220	22.0	20	75	141	5
E2752902	22.0	25	75	151	5
E2752240	24.0	25	90	166	5
E2752250	25.0	25	90	166	5
E2752260	26.0	25	90	166	6
E2752280	28.0	25	90	166	6
E2752300	30.0	25	90	166	6
E2752320	32.0	32	106	186	6
E2752350	35.0	32	106	186	6
E2752360	36.0	32	106	186	6
E2752380	38.0	32	125	217	6
E2752938	38.0	40	125	217	6
E2752400	40.0	32	125	217	6
E2752940	40.0	40	125	217	6

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 / −6	0 / −8	0 / −9	0 / −11	0 / −13	0 / −16

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

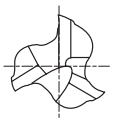
YG-1 CO., LTD.

HSS END MILLS

E2751 СЕРИЯ с лыской
E2764 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ





HSS Co8 | DIN 844 | NR | COARSE | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js12	h6		
E2751060	**6.0**	6	13	57
E2751080	**8.0**	10	19	69
E2764100	**10.0**	10	22	72
E2764120	**12.0**	12	26	83
E2764140	**14.0**	12	26	83
E2764160	**16.0**	16	32	92
E2764180	**18.0**	16	32	92
E2764200	**20.0**	20	38	104
E2764220	**22.0**	20	38	104
E2764250	**25.0**	25	45	121
E2764280	**28.0**	25	45	121
E2764300	**30.0**	25	45	121
E2764320	**32.0**	32	53	133
E2764360	**36.0**	32	53	133
E2764400	**40.0**	32	63	155

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

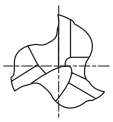
HSS END MILLS

E2752 СЕРИЯ с лыской

E2765 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - КРУПНЫЙ ШАГ





HSS Co8 | DIN 844 | NR | COARSE | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js12	h6		
E2752060	**6.0**	6	24	68
E2752080	**8.0**	10	38	88
E2765100	**10.0**	10	45	95
E2765120	**12.0**	12	53	110
E2765140	**14.0**	12	53	110
E2765160	**16.0**	16	63	123
E2765180	**18.0**	16	63	123
E2765200	**20.0**	20	75	141
E2765220	**22.0**	20	75	141
E2765250	**25.0**	25	90	166
E2765280	**28.0**	25	90	166
E2765300	**30.0**	25	90	166
E2765360	**36.0**	32	106	186
E2765400	**40.0**	32	125	217

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

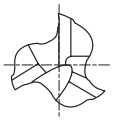
HSS END MILLS

E2755 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, СПИРАЛЬ 37°, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ





HSS Co8 | DIN 844 | WR | ALU | 3 | 37° | DIN 1835B

с.1159, 1160

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js12	h6		
E2755060	**6.0**	6	13	57
E2755080	**8.0**	10	19	69
E2755100	**10.0**	10	22	72
E2755120	**12.0**	12	26	83
E2755140	**14.0**	12	26	83
E2755160	**16.0**	16	32	92
E2755180	**18.0**	16	32	92
E2755200	**20.0**	20	38	104
E2755220	**22.0**	20	38	104
E2755250	**25.0**	25	45	121
E2755300	**30.0**	25	45	121

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	○								◎					

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

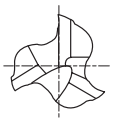
HSS END MILLS

E2756 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, СПИРАЛЬ 37°, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ





HSS Co8 | DIN 844 | WR | ALU | 3 | 37° | DIN 1835B

с.1159, 1160

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	js12	h6		
E2756100	**10.0**	10	45	95
E2756120	**12.0**	12	53	110
E2756140	**14.0**	12	53	110
E2756160	**16.0**	16	63	123
E2756180	**18.0**	16	63	123
E2756200	**20.0**	20	75	141
E2756220	**22.0**	20	75	141
E2756250	**25.0**	25	90	166
E2756300	**30.0**	25	90	166

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	○								◎					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

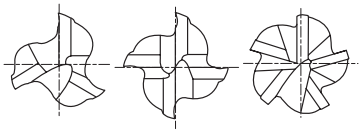
для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2761 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – ОЧЕНЬ МЕЛКИЙ ШАГ





HSS Co8 | DIN 844 | HR | EXTRA FINE | 3-5 | 30° | DIN 1835B

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Диаметр фрезы js12	Диаметр хвостовика h6	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
E2761060	6.0	6	13	57	3
E2761070	7.0	10	16	66	3
E2761080	8.0	10	19	69	3
E2761090	9.0	10	19	69	3
E2761100	10.0	10	22	72	4
E2761120	12.0	12	26	83	4
E2761140	14.0	12	26	83	4
E2761160	16.0	16	32	92	4
E2761180	18.0	16	32	92	4
E2761200	20.0	20	38	104	4
E2761220	22.0	20	38	104	5
E2761250	25.0	25	45	121	5

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

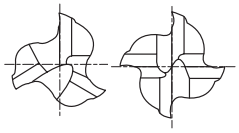
для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2524 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 И 4 ЗУБЬЯМИ, УКОРОЧЕННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ





HSS Co8 | DIN 327 | HR | FINE | 3&4 | 30° | DIN 1835B

с.1161, 1162

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	k12	h6			
E2524060	**6.0**	6	8	52	3
E2524080	**8.0**	10	11	61	4
E2524100	**10.0**	10	13	63	4
E2524120	**12.0**	12	16	73	4
E2524140	**14.0**	12	16	73	4
E2524160	**16.0**	16	19	79	4
E2524180	**18.0**	16	19	79	4
E2524200	**20.0**	20	22	88	4

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
k12	+90 0	+120 0	+150 0	+180 0	+210 0	+250 0
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

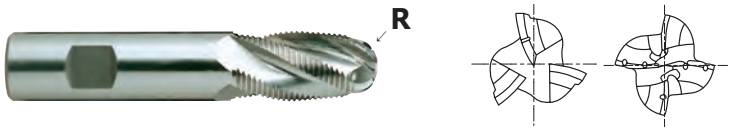
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2606 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 И 4 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ



HSS Co8 | DIN 1889 | HR | FINE | 3&4 | 30° | R ±0.02 | DIN 1835B

с.1163, 1164

Единица измерения: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	R (± 0.02)	js12	h6			
E2606060	R3.0	**6.0**	6	13	57	3
E2606080	R4.0	**8.0**	10	19	69	3
E2606100	R5.0	**10.0**	10	22	72	3
E2606120	R6.0	**12.0**	12	26	83	4
E2606160	R8.0	**16.0**	16	32	92	4
E2606200	R10.0	**20.0**	20	38	104	4
E2606250	R12.5	**25.0**	25	45	121	4
E2606320	R16.0	**32.0**	32	53	133	4
E2606400	R20.0	**40.0**	32	63	155	4

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

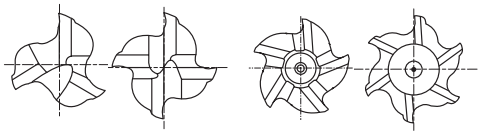
HSS END MILLS

E2753 СЕРИЯ с лыской

EQ753 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ





менее Ø20мм более Ø20мм

HSS Co8 | DIN 844 | HR | FINE | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~Ø20 | Ø22~

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	TiAlN	js12	h6			
E2753060	C3426-060AF	EQ753060	R3426-060AF	6.0	6	13	57	3
E2753070	C3426-070TF	EQ753070	R3426-070TF	7.0	10	16	66	3
E2753080	C3426-080TF	EQ753080	R3426-080TF	8.0	10	19	69	3
E2753090	C3426-090TF	EQ753090	R3426-090TF	9.0	10	19	69	3
E2753100	C4426-100TF	EQ753100	R4426-100TF	10.0	10	22	72	4
E2753110	C4426-110DF	EQ753110	R4426-110DF	11.0	12	22	79	4
E2753120	C4426-120DF	EQ753120	R4426-120DF	12.0	12	26	83	4
E2753130	C4426-130DF	EQ753130	R4426-130DF	13.0	12	26	83	4
E2753140	C4426-140DF	EQ753140	R4426-140DF	14.0	12	26	83	4
E2753150	C4426-150DF	EQ753150	R4426-150DF	15.0	12	26	83	4
E2753160	C4426-160EF	EQ753160	R4426-160EF	16.0	16	32	92	4
E2753180	C4426-180EF	EQ753180	R4426-180EF	18.0	16	32	92	4
E2753200	C4426-200FF	EQ753200	R4426-200FF	20.0	20	38	104	4
E2753250	C5426-250GF	EQ753250	R5426-250GF	25.0	25	45	121	5
E2753280	C6426-280GF	EQ753280	R6426-280GF	28.0	25	45	121	6
E2753300	C6426-300GF	EQ753300	R6426-300GF	30.0	25	45	121	6
E2753320	C6426-320HF	EQ753320	R6426-320HF	32.0	32	53	133	6
E2753350	C6426-350HF	EQ753350	R6426-350HF	35.0	32	53	133	6
E2753400	C6426-400HF	EQ753400	R6426-400HF	40.0	32	63	155	6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

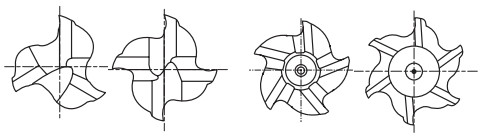
HSS END MILLS

E2762 СЕРИЯ с лыской

EQ762 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ





менее Ø20мм　　более Ø20мм

HSS Co8 | DIN 844 | HR | FINE | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~Ø20 | Ø22~

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	TiAlN	js12	h6			
E2762060	EQ762060	6.0	6	24	68	3
E2762070	EQ762070	7.0	10	30	80	3
E2762080	EQ762080	8.0	10	38	88	3
E2762090	EQ762090	9.0	10	38	88	3
E2762100	EQ762100	10.0	10	45	95	4
E2762110	EQ762110	11.0	12	45	102	4
E2762120	EQ762120	12.0	12	53	110	4
E2762130	EQ762130	13.0	12	53	110	4
E2762140	EQ762140	14.0	12	53	110	4
E2762150	EQ762150	15.0	12	53	110	4
E2762160	EQ762160	16.0	16	63	123	4
E2762170	EQ762170	17.0	16	63	123	4
E2762180	EQ762180	18.0	16	63	123	4
E2762190	EQ762190	19.0	16	63	123	4
E2762200	EQ762200	20.0	20	75	141	4
E2762220	EQ762220	22.0	20	75	141	5
E2762240	EQ762240	24.0	25	90	166	5
E2762250	EQ762250	25.0	25	90	166	5
E2762260	EQ762260	26.0	25	90	166	6
E2762280	EQ762280	28.0	25	90	166	6
E2762300	EQ762300	30.0	25	90	166	6
E2762320	EQ762320	32.0	32	106	186	6
E2762350	EQ762350	35.0	32	106	186	6
E2762360	EQ762360	36.0	32	106	186	6
E2762380	EQ762380	38.0	32	125	217	6
E2762400	EQ762400	40.0	32	125	217	6
E2762940	EQ762940	40.0	40	125	217	6

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
js12	±50	±60	±75	±90	±105	±125
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

◎: Отлично ○: Хорошо

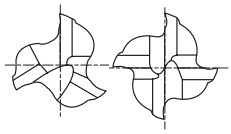
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

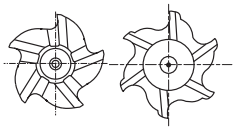
E2754 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ





менее Ø 20мм



более Ø 20мм

HSS Co8 | DIN 844 | NF | ROUGHING & FINISHING | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~Ø20 | Ø22~

с.1165, 1166

Единица измерения: мм

Артикул	Серия	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	k10	h6			
E2754060	**C3428-060AF**	**6.0**	6	13	57	3
E2754070	**C3428-070TF**	**7.0**	10	16	66	3
E2754080	**C4428-080TF**	**8.0**	10	19	69	4
E2754090	**C4428-090TF**	**9.0**	10	19	69	4
E2754100	**C4428-100TF**	**10.0**	10	22	72	4
E2754110	**C4428-110DF**	**11.0**	12	22	79	4
E2754120	**C4428-120DF**	**12.0**	12	26	83	4
E2754130	**C4428-130DF**	**13.0**	12	26	83	4
E2754140	**C4428-140DF**	**14.0**	12	26	83	4
E2754150	**C4428-150DF**	**15.0**	12	26	83	4
E2754160	**C4428-160EF**	**16.0**	16	32	92	4
E2754180	**C4428-180EF**	**18.0**	16	32	92	4
E2754200	**C4428-200FF**	**20.0**	20	38	104	4
E2754220	**C5428-220FF**	**22.0**	20	38	104	5
E2754250	**C5428-250GF**	**25.0**	25	45	121	5
E2754280	**C5428-280GF**	**28.0**	25	45	121	5
E2754300	**C5428-300GF**	**30.0**	25	45	121	5
E2754320	**C5428-320HF**	**32.0**	32	53	133	5
E2754360	**C6428-360HF**	**36.0**	32	53	133	6
E2754400	**C6428-400HF**	**40.0**	32	63	155	6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
k10	+40 0	+48 0	+58 0	+70 0	+84 0	+100 0
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

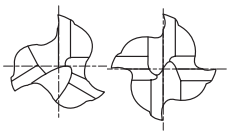
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

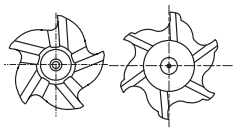
E2768 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ





менее Ø 20мм



более Ø 20мм

HSS Co8 | DIN 844 | NF | ROUGHING & FINISHING | 3-6 | 30° | DIN 1835B | ~Ø20 | Ø22~

с.1165, 1166

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	k10	h6			
E2768060	**6.0**	6	24	68	3
E2768080	**8.0**	10	38	88	4
E2768100	**10.0**	10	45	95	4
E2768120	**12.0**	12	53	110	4
E2768140	**14.0**	12	53	110	4
E2768160	**16.0**	16	63	123	4
E2768180	**18.0**	16	63	123	4
E2768200	**20.0**	20	75	141	4
E2768220	**22.0**	20	75	141	5
E2768250	**25.0**	25	90	166	5
E2768300	**30.0**	25	90	166	5
E2768320	**32.0**	32	106	186	5
E2768450	**45.0**	40	125	217	6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
k10	+40 0	+48 0	+58 0	+70 0	+84 0	+100 0
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

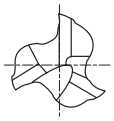
для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2766 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ





HSS Co8 | DIN 844 | NF | ROUGHING & FINISHING | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1167, 1168

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	k10	h6		
E2766060	6.0	6	13	57
E2766080	8.0	10	19	69
E2766100	10.0	10	22	72
E2766120	12.0	12	26	83
E2766130	13.0	12	26	83
E2766140	14.0	12	26	83
E2766160	16.0	16	32	92
E2766180	18.0	16	32	92
E2766200	20.0	20	38	104
E2766220	22.0	20	38	104
E2766250	25.0	25	45	121
E2766280	28.0	25	45	121
E2766300	30.0	25	45	121
E2766320	32.0	32	53	133
E2766360	36.0	32	53	133
E2766400	40.0	32	63	155

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
k10	+40 0	+48 0	+58 0	+70 0	+84 0	+100 0
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

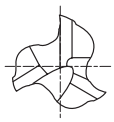
yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2767 СЕРИЯ с лыской

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, ДЛИННЫЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ





HSS Co8 | DIN 844 | NF | ROUGHING & FINISHING | 3 | 30° | DIN 1835B

с.1167, 1168

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	k10	h6		
E2767060	6.0	6	24	68
E2767080	8.0	10	38	88
E2767100	10.0	10	45	95
E2767120	12.0	12	53	110
E2767140	14.0	12	53	110
E2767160	16.0	16	63	123
E2767180	18.0	16	63	123
E2767200	20.0	20	75	141
E2767220	22.0	20	75	141
E2767250	25.0	25	90	166
E2767280	28.0	25	90	166
E2767300	30.0	25	90	166
E2767360	36.0	32	106	186
E2767400	40.0	32	125	217

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
k10	+40 0	+48 0	+58 0	+70 0	+84 0	+100 0
h6	0 — 6	0 — 8	0 — 9	0 — 11	0 — 13	0 — 16

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

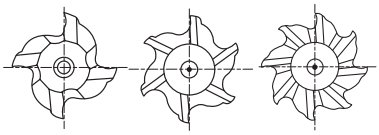
для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2776 СЕРИЯ ХВОСТОВИК КОНУС МОРЗЕ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ





HSS Co8 | DIN 845 | N | 4-8 | 30° | DIN 228A

с.1148, 1149

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Диаметр фрезы	Длина реж. части	Общая длина	Конус Морзе №	Кол-во зубьев
E2776140	14.0	26	111	2	4
E2776150	15.0	26	111	2	4
E2776160	16.0	32	117	2	4
E2776180	18.0	32	117	2	4
E2776200	20.0	38	123	2	4
E2776220	22.0	38	123	2	6
E2776240	24.0	45	147	3	6
E2776250	25.0	45	147	3	6
E2776260	26.0	45	147	3	6
E2776280	28.0	45	147	3	6
E2776300	30.0	45	147	3	6
E2776320	32.0	53	178	4	6
E2776350	35.0	53	178	4	6
E2776360	36.0	53	178	4	6
E2776380	38.0	63	188	4	6
E2776400	40.0	63	188	4	6
E2776420	42.0	63	188	4	6
E2776440	44.0	63	188	4	6
E2776450	45.0	63	188	4	8
E2776500	50.0	75	233	5	8

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)
± 0.120

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

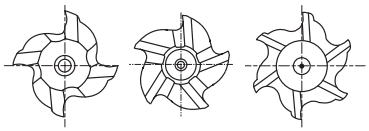
yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

E2777 СЕРИЯ ХВОСТОВИК КОНУС МОРЗЕ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, КОРОТКИЕ, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ





HSS Co8 | DIN 845 | NR | COARSE | 4-6 | 30° | DIN 228A

с.1157, 1158

Единица измерения: мм

Артикул БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Диаметр фрезы	Длина реж. части	Общая длина	Конус Морзе №	Кол-во зубьев
E2777140	14.0	26	111	2	4
E2777160	16.0	32	117	2	4
E2777180	18.0	32	117	2	4
E2777200	20.0	38	123	2	4
E2777220	22.0	38	123	2	5
E2777240	24.0	45	147	3	5
E2777250	25.0	45	147	3	5
E2777260	26.0	45	147	3	5
E2777270	27.0	45	147	3	6
E2777280	28.0	45	147	3	6
E2777300	30.0	45	147	3	6
E2777320	32.0	53	178	4	6
E2777350	35.0	53	178	4	6
E2777360	36.0	53	178	4	6
E2777380	38.0	63	188	4	6
E2777400	40.0	63	188	4	6
E2777450	45.0	63	188	4	6
E2777500	50.0	75	233	5	6

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с другим типом хвостовика.
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN и TiCN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)
± 0.120

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

HSS END MILLS

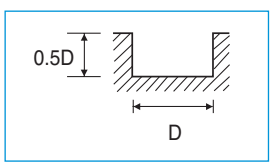
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ – ОБРАБОТКА ПАЗА

E2570, E2571, E2510 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	5600	40	35	0.004	4500	30	30	0.003	4000	30	25	0.004
3.0	3500	55	35	0.008	3200	45	30	0.007	2500	40	25	0.008
4.0	2800	70	35	0.013	2200	55	30	0.013	1800	45	25	0.013
5.0	2200	90	35	0.020	1800	70	30	0.019	1600	60	25	0.019
6.0	1800	90	35	0.025	1600	80	30	0.025	1200	60	25	0.025
8.0	1400	100	35	0.036	1100	90	30	0.041	900	70	25	0.039
10.0	1100	100	35	0.045	900	90	30	0.050	800	80	25	0.050
12.0	900	110	35	0.061	800	100	30	0.063	630	80	25	0.063
14.0	800	110	35	0.069	700	90	30	0.064	560	80	25	0.071
16.0	700	110	35	0.079	560	90	30	0.080	450	70	25	0.078
18.0	630	100	35	0.079	500	90	30	0.090	400	70	25	0.088
20.0	560	100	35	0.089	450	90	30	0.100	400	70	25	0.088
22.0	500	100	35	0.100	450	90	30	0.100	350	70	25	0.100
25.0	450	90	35	0.100	400	80	30	0.100	310	60	25	0.097
28.0	400	80	35	0.100	350	70	30	0.100	280	55	25	0.098
30.0	350	70	35	0.100	310	60	30	0.097	250	50	25	0.100
32.0	350	70	35	0.100	280	55	30	0.098	220	45	20	0.102
36.0	310	60	35	0.097	250	50	30	0.100	200	40	25	0.100
40.0	280	60	35	0.107	220	50	30	0.114	180	40	25	0.111

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	2200	15	15	0.003	12000	160	75	0.007
3.0	1600	20	15	0.006	11000	250	105	0.011
4.0	1100	30	15	0.014	8000	290	100	0.018
5.0	900	35	15	0.019	6300	310	100	0.025
6.0	800	40	15	0.025	5600	310	105	0.028
8.0	560	45	15	0.040	4000	390	100	0.049
10.0	450	45	15	0.050	3100	400	95	0.065
12.0	400	50	15	0.063	2500	380	95	0.076
14.0	350	50	15	0.071	2200	350	95	0.080
16.0	280	45	15	0.080	2000	350	100	0.088
18.0	250	45	15	0.090	1800	350	100	0.097
20.0	220	45	15	0.102	1600	320	100	0.100
22.0	220	45	15	0.102	1400	300	95	0.107
25.0	180	35	15	0.097	1200	280	95	0.117
28.0	160	30	15	0.094	1100	270	95	0.123
30.0	160	30	15	0.094	1100	270	105	0.123
32.0	140	30	15	0.107	1000	240	100	0.120
36.0	120	25	15	0.104	900	220	100	0.122
40.0	110	25	15	0.114	800	200	100	0.125



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

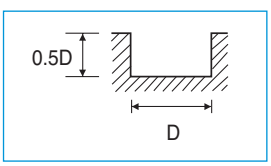
Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – ОБРАБОТКА ПАЗА

E2570, E2571, E2510 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	7850	55	50	0.004	6300	40	40	0.003	5600	40	35	0.004
3.0	4900	75	45	0.008	4500	65	40	0.007	3500	55	35	0.008
4.0	3900	100	50	0.013	3100	75	40	0.012	2500	65	30	0.013
5.0	3100	125	50	0.020	2500	100	40	0.020	2250	85	35	0.019
6.0	2500	125	45	0.025	2250	110	40	0.024	1700	85	30	0.025
8.0	1950	140	50	0.036	1550	125	40	0.040	1250	100	30	0.040
10.0	1550	140	50	0.045	1250	125	40	0.050	1100	110	35	0.050
12.0	1250	155	45	0.062	1100	140	40	0.064	900	110	35	0.061
14.0	1100	155	50	0.070	1000	125	45	0.063	800	110	35	0.069
16.0	1000	155	50	0.078	800	125	40	0.078	650	100	35	0.077
18.0	900	140	50	0.078	700	125	40	0.089	550	100	30	0.091
20.0	800	140	50	0.088	650	125	40	0.096	550	100	35	0.091
22.0	700	140	50	0.100	650	125	45	0.096	500	100	35	0.100
25.0	650	125	50	0.096	550	110	45	0.100	450	85	35	0.094
28.0	550	110	50	0.100	500	100	45	0.100	400	75	35	0.094
30.0	500	100	45	0.100	450	85	40	0.094	350	70	35	0.100
32.0	500	100	50	0.100	400	75	40	0.094	300	65	30	0.108
36.0	450	85	50	0.094	350	70	40	0.100	300	55	35	0.092
40.0	400	85	50	0.106	300	70	40	0.117	250	55	30	0.110

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3100	20	20	0.003	16800	225	105	0.007
3.0	2250	30	20	0.007	15400	350	145	0.011
4.0	1550	40	20	0.013	11200	405	140	0.018
5.0	1250	50	20	0.020	8800	435	140	0.025
6.0	1100	55	20	0.025	7850	435	150	0.028
8.0	800	65	20	0.041	5600	545	140	0.049
10.0	650	65	20	0.050	4350	560	135	0.064
12.0	550	70	20	0.064	3500	530	130	0.076
14.0	500	70	20	0.070	3100	490	135	0.079
16.0	400	65	20	0.081	2800	490	140	0.088
18.0	350	65	20	0.093	2500	490	140	0.098
20.0	300	65	20	0.108	2250	450	140	0.100
22.0	300	65	20	0.108	1950	420	135	0.108
25.0	250	50	20	0.100	1700	390	135	0.115
28.0	200	40	20	0.100	1550	380	135	0.123
30.0	200	40	20	0.100	1550	380	145	0.123
32.0	200	40	20	0.100	1400	335	140	0.120
36.0	150	35	15	0.117	1250	310	140	0.124
40.0	150	35	20	0.117	1100	280	140	0.127



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

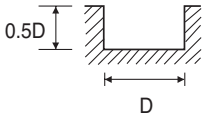
HSS END MILLS — РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, СПИРАЛЬ 42°

E2464, E2509 СЕРИЯ

ОБРАБОТКА ПАЗА

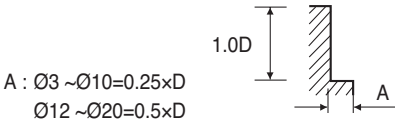
МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz
3.0	8000	560	75	0.035
6.0	7000	700	130	0.050
8.0	6000	850	150	0.071
10.0	5000	1200	155	0.120
12.0	5000	1200	190	0.120
14.0	3500	1240	155	0.177
16.0	3500	1240	175	0.177
18.0	2300	1300	130	0.283
20.0	2300	1300	145	0.283



Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz
3.0	8000	730	75	0.046
6.0	7000	900	130	0.064
8.0	6000	1100	150	0.092
10.0	5000	1500	155	0.150
12.0	5000	1500	190	0.150
14.0	3500	1600	155	0.229
16.0	3500	1600	175	0.229
18.0	2300	1700	130	0.370
20.0	2300	1700	145	0.370



A : Ø3 ~Ø10=0.25×D
Ø12 ~Ø20=0.5×D

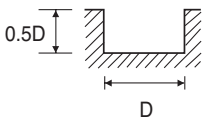
Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, СПИРАЛЬ 42°, С ПОКРЫТИЕМ TiCN

E2464, E2509 СЕРИЯ

ОБРАБОТКА ПАЗА

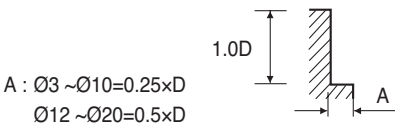
МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz
3.0	10400	730	100	0.035
6.0	9100	910	170	0.050
8.0	7800	1100	195	0.071
10.0	6500	1560	205	0.120
12.0	6500	1560	245	0.120
14.0	4500	1610	200	0.179
16.0	4500	1610	225	0.179
18.0	3000	1700	170	0.283
20.0	3000	1700	190	0.283



Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz
3.0	10400	950	100	0.046
6.0	9100	1150	170	0.063
8.0	7800	1400	195	0.090
10.0	6500	1950	205	0.150
12.0	6500	1950	245	0.150
14.0	4500	2080	200	0.231
16.0	4500	2080	225	0.231
18.0	3000	2210	170	0.368
20.0	3000	2210	190	0.368



A : Ø3 ~Ø10=0.25×D
Ø12 ~Ø20=0.5×D

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

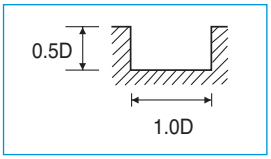
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ – ОБРАБОТКА ПАЗА

E2572, E2573, E2516, E2553, E2554, E2551, E2552 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	5600	35	35	0.002	4500	25	30	0.002	4000	20	25	0.002
3.0	3500	50	35	0.005	3200	35	30	0.004	2500	25	25	0.003
4.0	2800	60	35	0.007	2200	45	30	0.007	1800	30	25	0.006
5.0	2200	80	35	0.012	1800	55	30	0.010	1600	40	25	0.008
6.0	1800	80	35	0.015	1600	65	30	0.014	1200	40	25	0.011
8.0	1400	90	35	0.021	1100	70	30	0.021	900	50	25	0.019
10.0	1100	90	35	0.027	900	70	30	0.026	800	55	25	0.023
12.0	900	100	35	0.037	800	80	30	0.033	630	55	25	0.029
14.0	800	100	35	0.042	700	70	30	0.033	560	55	25	0.033
16.0	700	100	35	0.048	560	70	30	0.042	450	50	25	0.037
18.0	630	90	35	0.048	500	70	30	0.047	400	50	25	0.042
20.0	560	90	35	0.054	450	70	30	0.052	400	50	25	0.042
22.0	500	90	35	0.060	450	70	30	0.052	350	50	25	0.048
25.0	450	80	35	0.059	400	65	30	0.054	310	40	25	0.043
28.0	400	70	35	0.058	350	55	30	0.052	280	35	25	0.042
30.0	350	60	35	0.057	310	50	30	0.054	250	30	25	0.040
32.0	350	60	35	0.057	280	45	30	0.054	220	30	20	0.045
35.0	320	55	35	0.057	260	40	30	0.051	210	25	25	0.040
36.0	310	55	35	0.059	250	40	30	0.053	200	25	25	0.042
40.0	280	55	35	0.065	220	40	30	0.061	180	25	25	0.046

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	2200	10	15	0.002	12000	110	75	0.003
3.0	1600	15	15	0.003	11000	170	105	0.005
4.0	1100	20	15	0.006	8000	200	100	0.008
5.0	900	20	15	0.007	6300	210	100	0.011
6.0	800	25	15	0.010	5600	210	105	0.013
8.0	560	30	15	0.018	4000	260	100	0.022
10.0	450	30	15	0.022	3100	270	95	0.029
12.0	400	35	15	0.029	2500	260	95	0.035
14.0	350	35	15	0.033	2200	240	95	0.036
16.0	280	30	15	0.036	2000	240	100	0.040
18.0	250	30	15	0.040	1800	240	100	0.044
20.0	220	30	15	0.045	1600	220	100	0.046
22.0	220	30	15	0.045	1400	200	95	0.048
25.0	180	20	15	0.037	1200	190	95	0.053
28.0	160	20	15	0.042	1100	180	95	0.055
30.0	160	20	15	0.042	1100	180	105	0.055
32.0	140	20	15	0.048	1000	160	100	0.053
35.0	130	15	15	0.038	950	150	105	0.053
36.0	120	15	15	0.042	900	150	100	0.056
40.0	110	15	15	0.045	800	130	100	0.054



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

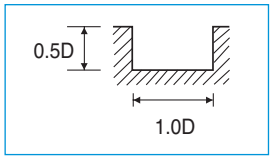
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – ОБРАБОТКА ПАЗА

E2572, E2573, E2516, E2553, E2554, E2551, E2552 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	7900	50	50	0.002	6300	35	40	0.002	5600	30	35	0.002
3.0	4900	70	45	0.005	4500	50	40	0.004	3500	35	35	0.003
4.0	3900	85	50	0.007	3100	60	40	0.006	2500	40	30	0.005
5.0	3100	110	50	0.012	2500	75	40	0.010	2200	55	35	0.008
6.0	2500	110	45	0.015	2200	90	40	0.014	1700	55	30	0.011
8.0	2000	125	50	0.021	1500	100	40	0.022	1300	70	35	0.018
10.0	1500	125	45	0.028	1300	110	40	0.028	1100	75	35	0.023
12.0	1300	140	50	0.036	1100	110	40	0.033	880	75	35	0.028
14.0	1100	140	50	0.042	980	100	45	0.034	780	75	35	0.032
16.0	980	140	50	0.048	780	100	40	0.043	630	70	30	0.037
18.0	880	125	50	0.047	700	100	40	0.048	560	70	30	0.042
20.0	780	125	50	0.053	630	100	40	0.053	560	70	35	0.042
22.0	700	125	50	0.060	630	100	45	0.053	490	70	35	0.048
25.0	630	110	50	0.058	560	90	45	0.054	430	55	35	0.043
28.0	560	100	50	0.060	490	75	45	0.051	390	50	35	0.043
30.0	490	85	45	0.058	430	70	40	0.054	350	40	35	0.038
32.0	490	85	50	0.058	390	65	40	0.056	310	40	30	0.043
35.0	450	80	50	0.059	360	60	40	0.056	290	35	30	0.040
36.0	430	75	50	0.058	350	55	40	0.052	280	35	30	0.042
40.0	390	75	50	0.064	310	55	40	0.059	250	35	30	0.047

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3100	15	20	0.002	16800	150	105	0.003
3.0	2200	20	20	0.003	15400	240	145	0.005
4.0	1500	30	20	0.007	11200	280	140	0.008
5.0	1300	30	20	0.008	8800	290	140	0.011
6.0	1100	35	20	0.011	7800	290	145	0.012
8.0	780	40	20	0.017	5600	360	140	0.021
10.0	630	40	20	0.021	4300	380	135	0.029
12.0	560	50	20	0.030	3500	360	130	0.034
14.0	490	50	20	0.034	3100	340	135	0.037
16.0	390	40	20	0.034	2800	340	140	0.040
18.0	350	40	20	0.038	2500	340	140	0.045
20.0	310	40	20	0.043	2200	310	140	0.047
22.0	310	40	20	0.043	1950	280	135	0.048
25.0	250	30	20	0.040	1700	270	135	0.053
28.0	220	30	20	0.045	1500	250	130	0.056
30.0	220	30	20	0.045	1500	250	140	0.056
32.0	200	30	20	0.050	1400	225	140	0.054
35.0	180	25	20	0.046	1300	215	145	0.055
36.0	170	20	20	0.039	1250	210	140	0.056
40.0	150	20	20	0.044	1100	180	140	0.055



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

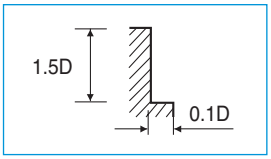
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2572, E2573, E2516, E2553, E2554, E2551, E2552 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	5600	60	35	0.004	4500	40	30	0.003	4000	35	25	0.003
3.0	3500	80	35	0.008	3200	60	30	0.006	2500	45	25	0.006
4.0	2800	105	35	0.013	2200	75	30	0.011	1800	50	25	0.009
5.0	2200	135	35	0.020	1800	95	30	0.018	1600	65	25	0.014
6.0	1800	135	35	0.025	1600	110	30	0.023	1200	65	25	0.018
8.0	1400	150	35	0.036	1100	120	30	0.036	900	80	25	0.030
10.0	1100	150	35	0.045	900	120	30	0.044	800	90	25	0.038
12.0	900	165	35	0.061	800	135	30	0.056	630	90	25	0.048
14.0	800	165	35	0.069	700	120	30	0.057	560	90	25	0.054
16.0	700	165	35	0.079	560	120	30	0.071	450	80	25	0.059
18.0	630	150	35	0.079	500	120	30	0.080	400	80	25	0.067
20.0	560	150	35	0.089	450	120	30	0.089	400	80	25	0.067
22.0	500	150	35	0.100	450	120	30	0.089	350	80	25	0.076
25.0	450	135	35	0.100	400	110	30	0.092	310	65	25	0.070
28.0	400	120	35	0.100	350	95	30	0.090	280	60	25	0.071
30.0	350	105	35	0.100	310	80	30	0.086	250	55	25	0.073
32.0	350	105	35	0.100	280	75	30	0.089	220	50	20	0.076
35.0	320	95	35	0.099	260	65	30	0.083	210	45	25	0.071
36.0	310	90	35	0.097	250	65	30	0.087	200	45	25	0.075
40.0	280	90	35	0.107	220	65	30	0.098	180	45	25	0.083

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	2200	15	15	0.002	12000	180	75	0.005
3.0	1600	20	15	0.004	11000	280	105	0.008
4.0	1100	30	15	0.009	8000	330	100	0.014
5.0	900	35	15	0.013	6300	350	100	0.019
6.0	800	45	15	0.019	5600	350	105	0.021
8.0	560	50	15	0.030	4000	440	100	0.037
10.0	450	50	15	0.037	3100	450	95	0.048
12.0	400	55	15	0.046	2500	430	95	0.057
14.0	350	55	15	0.052	2200	400	95	0.061
16.0	280	50	15	0.060	2000	400	100	0.067
18.0	250	50	15	0.067	1800	400	100	0.074
20.0	220	50	15	0.076	1600	360	100	0.075
22.0	220	50	15	0.076	1400	340	95	0.081
25.0	180	35	15	0.065	1200	320	95	0.089
28.0	160	30	15	0.063	1100	300	95	0.091
30.0	160	30	15	0.063	1100	300	105	0.091
32.0	140	30	15	0.071	1000	270	100	0.090
35.0	130	25	15	0.064	950	260	105	0.091
36.0	120	25	15	0.069	900	250	100	0.093
40.0	110	25	15	0.076	800	220	100	0.092



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

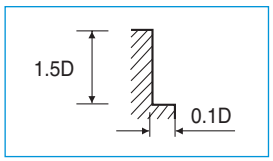
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 3 ЗУБЬЯМИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2572, E2573, E2516, E2553, E2554, E2551, E2552 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	7900	85	50	0.004	6300	55	40	0.003	5600	50	35	0.003
3.0	4900	110	45	0.007	4500	85	40	0.006	3500	60	35	0.006
4.0	3900	145	50	0.012	3100	105	40	0.011	2500	70	30	0.009
5.0	3100	190	50	0.020	2500	130	40	0.017	2200	90	35	0.014
6.0	2500	190	45	0.025	2200	155	40	0.023	1700	90	30	0.018
8.0	2000	210	50	0.035	1500	170	40	0.038	1300	110	35	0.028
10.0	1500	210	45	0.047	1300	170	40	0.044	1100	125	35	0.038
12.0	1300	230	50	0.059	1100	190	40	0.058	880	125	35	0.047
14.0	1100	230	50	0.070	980	170	45	0.058	780	125	35	0.053
16.0	980	230	50	0.078	780	170	40	0.073	630	110	30	0.058
18.0	880	210	50	0.080	700	170	40	0.081	560	110	30	0.065
20.0	780	210	50	0.090	630	170	40	0.090	560	110	35	0.065
22.0	700	210	50	0.100	630	170	45	0.090	490	110	35	0.075
25.0	630	190	50	0.101	560	155	45	0.092	430	90	35	0.070
28.0	560	170	50	0.101	490	130	45	0.088	390	85	35	0.073
30.0	490	145	45	0.099	430	110	40	0.085	350	75	35	0.071
32.0	490	145	50	0.099	390	105	40	0.090	310	70	30	0.075
35.0	450	130	50	0.096	360	95	40	0.088	290	65	30	0.075
36.0	430	125	50	0.097	350	90	40	0.086	280	65	30	0.077
40.0	390	125	50	0.107	310	90	40	0.097	250	65	30	0.087

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3100	20	20	0.002	16800	250	105	0.005
3.0	2200	30	20	0.005	15400	390	145	0.008
4.0	1500	40	20	0.009	11200	460	140	0.014
5.0	1300	50	20	0.013	8800	490	140	0.019
6.0	1100	60	20	0.018	7800	490	145	0.021
8.0	780	70	20	0.030	5600	620	140	0.037
10.0	630	70	20	0.037	4300	630	135	0.049
12.0	560	75	20	0.045	3500	600	130	0.057
14.0	490	75	20	0.051	3100	560	135	0.060
16.0	390	70	20	0.060	2800	560	140	0.067
18.0	350	70	20	0.067	2500	560	140	0.075
20.0	310	70	20	0.075	2200	500	140	0.076
22.0	310	70	20	0.075	1950	480	135	0.082
25.0	250	50	20	0.067	1700	450	135	0.088
28.0	220	40	20	0.061	1500	420	130	0.093
30.0	220	40	20	0.061	1500	420	140	0.093
32.0	200	40	20	0.067	1400	380	140	0.090
35.0	180	35	20	0.065	1300	360	145	0.092
36.0	170	35	20	0.069	1250	350	140	0.093
40.0	150	35	20	0.078	1100	310	140	0.094



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

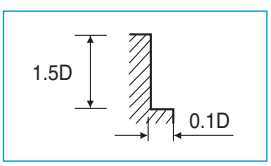
для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2574, E2575, E2576, E2577, E2597, E2598, E2776 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	5600	80	35	0.004	4500	55	30	0.003	4000	45	25	0.003
3.0	3500	110	35	0.008	3200	80	30	0.006	2500	60	25	0.006
4.0	2800	140	35	0.013	2200	100	30	0.011	1800	65	25	0.009
5.0	2200	180	35	0.020	1800	125	30	0.017	1600	90	25	0.014
6.0	1800	180	35	0.025	1600	145	30	0.023	1200	90	25	0.019
8.0	1400	200	35	0.036	1100	160	30	0.036	900	105	25	0.029
10.0	1100	200	35	0.045	900	160	30	0.044	800	120	25	0.038
12.0	900	220	35	0.061	800	180	30	0.056	630	120	25	0.048
14.0	800	220	35	0.069	700	160	30	0.057	560	120	25	0.054
16.0	700	220	35	0.079	560	160	30	0.071	450	105	25	0.058
18.0	630	200	35	0.079	500	160	30	0.080	400	105	25	0.066
20.0	560	200	35	0.089	450	160	30	0.089	400	105	25	0.066
22.0	500	200	35	0.067	450	160	30	0.059	350	105	25	0.050
25.0	450	180	35	0.067	400	145	30	0.060	310	90	25	0.048
28.0	400	160	35	0.067	350	125	30	0.060	280	80	25	0.048
30.0	350	140	35	0.067	310	110	30	0.059	250	75	25	0.050
32.0	350	140	35	0.067	280	100	30	0.060	220	65	20	0.049
36.0	310	120	35	0.065	250	90	30	0.060	200	60	25	0.050
40.0	280	120	35	0.071	220	90	30	0.068	180	60	25	0.056

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	2200	20	15	0.002	12000	240	75	0.005
3.0	1600	30	15	0.005	11000	380	105	0.009
4.0	1100	45	15	0.010	8000	440	100	0.014
5.0	900	50	15	0.014	6300	470	100	0.019
6.0	800	60	15	0.019	5600	470	105	0.021
8.0	560	65	15	0.029	4000	580	100	0.036
10.0	450	65	15	0.036	3100	600	95	0.048
12.0	400	75	15	0.047	2500	570	95	0.057
14.0	350	75	15	0.054	2200	530	95	0.060
16.0	280	65	15	0.058	2000	530	100	0.066
18.0	250	65	15	0.065	1800	530	100	0.074
20.0	220	65	15	0.074	1600	480	100	0.075
22.0	220	65	15	0.049	1400	450	95	0.054
25.0	180	50	15	0.046	1200	420	95	0.058
28.0	160	45	15	0.047	1100	400	95	0.061
30.0	160	45	15	0.047	1100	400	105	0.061
32.0	140	45	15	0.054	1000	360	100	0.060
36.0	120	35	15	0.049	900	330	100	0.061
40.0	110	35	15	0.053	800	300	100	0.063



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

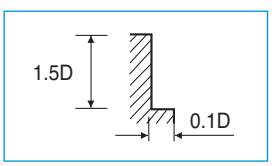
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2574, E2575, E2576, E2577, E2597, E2598, E2776 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	7850	110	50	0.004	6300	75	40	0.003	5600	65	35	0.003
3.0	4900	155	45	0.008	4500	110	40	0.006	3500	85	35	0.006
4.0	3900	195	50	0.013	3100	140	40	0.011	2500	90	30	0.009
5.0	3100	250	50	0.020	2500	175	40	0.018	2250	125	35	0.014
6.0	2500	250	45	0.025	2250	205	40	0.023	1700	125	30	0.018
8.0	1950	280	50	0.036	1550	225	40	0.036	1250	145	30	0.029
10.0	1550	280	50	0.045	1250	225	40	0.045	1100	170	35	0.039
12.0	1250	310	45	0.062	1100	250	40	0.057	900	170	35	0.047
14.0	1100	310	50	0.070	1000	225	45	0.056	800	170	35	0.053
16.0	1000	310	50	0.078	800	225	40	0.070	650	145	35	0.056
18.0	900	280	50	0.078	700	225	40	0.080	550	145	30	0.066
20.0	800	280	50	0.088	650	225	40	0.087	550	145	35	0.066
22.0	700	280	50	0.067	650	225	45	0.058	500	145	35	0.048
25.0	650	250	50	0.064	550	205	45	0.062	450	125	35	0.046
28.0	550	225	50	0.068	500	175	45	0.058	400	110	35	0.046
30.0	500	195	45	0.065	450	155	40	0.057	350	105	35	0.050
32.0	500	195	50	0.065	400	140	40	0.058	300	90	30	0.050
36.0	450	170	50	0.063	350	125	40	0.060	300	85	35	0.047
40.0	400	170	50	0.071	300	125	40	0.069	250	85	30	0.057

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3100	30	20	0.002	16800	335	105	0.005
3.0	2250	40	20	0.004	15400	530	145	0.009
4.0	1550	65	20	0.010	11200	615	140	0.014
5.0	1250	70	20	0.014	8800	660	140	0.019
6.0	1100	85	20	0.019	7850	660	150	0.021
8.0	800	90	20	0.028	5600	810	140	0.036
10.0	650	90	20	0.035	4350	840	135	0.048
12.0	550	105	20	0.048	3500	800	130	0.057
14.0	500	105	20	0.053	3100	740	135	0.060
16.0	400	90	20	0.056	2800	740	140	0.066
18.0	350	90	20	0.064	2500	740	140	0.074
20.0	300	90	20	0.075	2250	670	140	0.074
22.0	300	90	20	0.050	1950	630	135	0.054
25.0	250	70	20	0.047	1700	590	135	0.058
28.0	200	65	20	0.054	1550	560	135	0.060
30.0	200	65	20	0.054	1550	560	145	0.060
32.0	200	65	20	0.054	1400	505	140	0.060
36.0	150	50	15	0.056	1250	460	140	0.061
40.0	150	50	20	0.056	1100	420	140	0.064



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

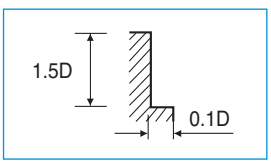
Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2595, E2596 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	5600	80	35	0.004	4500	55	30	0.003	4000	45	25	0.003
3.0	3500	110	35	0.008	3200	80	30	0.006	2500	60	25	0.006
4.0	2800	140	35	0.013	2200	100	30	0.011	1800	65	25	0.009
5.0	2200	180	35	0.020	1800	125	30	0.017	1600	90	25	0.014
6.0	1800	180	35	0.025	1600	145	30	0.023	1200	90	25	0.019
8.0	1400	200	35	0.036	1100	160	30	0.036	900	105	25	0.029
10.0	1100	200	35	0.045	900	160	30	0.044	800	120	25	0.038
12.0	900	220	35	0.061	800	180	30	0.056	630	120	25	0.048
14.0	800	220	35	0.069	700	160	30	0.057	560	120	25	0.054
16.0	700	220	35	0.079	560	160	30	0.071	450	105	25	0.058
18.0	630	200	35	0.079	500	160	30	0.080	400	105	25	0.066
20.0	560	200	35	0.089	450	160	30	0.089	400	105	25	0.066
22.0	500	200	35	0.100	450	160	30	0.089	350	105	25	0.075
25.0	450	180	35	0.100	400	145	30	0.091	310	90	25	0.073
28.0	400	160	35	0.067	350	125	30	0.060	280	80	25	0.048
30.0	350	140	35	0.067	310	110	30	0.059	250	75	25	0.050
32.0	350	140	35	0.067	280	100	30	0.060	220	65	20	0.049
36.0	310	120	35	0.065	250	90	30	0.060	200	60	25	0.050
40.0	280	120	35	0.071	220	90	30	0.068	180	60	25	0.056

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	2200	20	15	0.002	12000	240	75	0.005
3.0	1600	30	15	0.005	11000	380	105	0.009
4.0	1100	45	15	0.010	8000	440	100	0.014
5.0	900	50	15	0.014	6300	470	100	0.019
6.0	800	60	15	0.019	5600	470	105	0.021
8.0	560	65	15	0.029	4000	580	100	0.036
10.0	450	65	15	0.036	3100	600	95	0.048
12.0	400	75	15	0.047	2500	570	95	0.057
14.0	350	75	15	0.054	2200	530	95	0.060
16.0	280	65	15	0.058	2000	530	100	0.066
18.0	250	65	15	0.065	1800	530	100	0.074
20.0	220	65	15	0.074	1600	480	100	0.075
22.0	220	65	15	0.074	1400	450	95	0.080
25.0	180	50	15	0.069	1200	420	95	0.088
28.0	160	45	15	0.047	1100	400	95	0.061
30.0	160	45	15	0.047	1100	400	105	0.061
32.0	140	45	15	0.054	1000	360	100	0.060
36.0	120	35	15	0.049	900	330	100	0.061
40.0	110	35	15	0.053	800	300	100	0.063



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

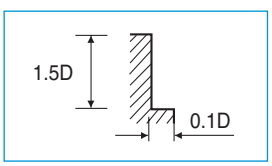
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2595, E2596 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	7850	110	50	0.004	6300	75	40	0.003	5600	65	35	0.003
3.0	4900	155	45	0.008	4500	110	40	0.006	3500	85	35	0.006
4.0	3900	195	50	0.013	3100	140	40	0.011	2500	90	30	0.009
5.0	3100	250	50	0.020	2500	175	40	0.018	2250	125	35	0.014
6.0	2500	250	45	0.025	2250	205	40	0.023	1700	125	30	0.018
8.0	1950	280	50	0.036	1550	225	40	0.036	1250	145	30	0.029
10.0	1550	280	50	0.045	1250	225	40	0.045	1100	170	35	0.039
12.0	1250	310	45	0.062	1100	250	40	0.057	900	170	35	0.047
14.0	1100	310	50	0.070	1000	225	45	0.056	800	170	35	0.053
16.0	1000	310	50	0.078	800	225	40	0.070	650	145	35	0.056
18.0	900	280	50	0.078	700	225	40	0.080	550	145	30	0.066
20.0	800	280	50	0.088	650	225	40	0.087	550	145	35	0.066
22.0	700	280	50	0.100	650	225	45	0.087	500	145	35	0.073
25.0	650	250	50	0.096	550	205	45	0.093	450	125	35	0.069
28.0	550	225	50	0.068	500	175	45	0.058	400	110	35	0.046
30.0	500	195	45	0.065	450	155	40	0.057	350	105	35	0.050
32.0	500	195	50	0.065	400	140	40	0.058	300	90	30	0.050
36.0	450	170	50	0.063	350	125	40	0.060	300	85	35	0.047
40.0	400	170	50	0.071	300	125	40	0.069	250	85	30	0.057

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
2.0	3100	30	20	0.002	16800	335	105	0.005
3.0	2250	40	20	0.004	15400	530	145	0.009
4.0	1550	65	20	0.010	11200	615	140	0.014
5.0	1250	70	20	0.014	8800	660	140	0.019
6.0	1100	85	20	0.019	7850	660	150	0.021
8.0	800	90	20	0.028	5600	810	140	0.036
10.0	650	90	20	0.035	4350	840	135	0.048
12.0	550	105	20	0.048	3500	800	130	0.057
14.0	500	105	20	0.053	3100	740	135	0.060
16.0	400	90	20	0.056	2800	740	140	0.066
18.0	350	90	20	0.064	2500	740	140	0.074
20.0	300	90	20	0.075	2250	670	140	0.074
22.0	300	90	20	0.075	1950	630	135	0.081
25.0	250	70	20	0.070	1700	590	135	0.087
28.0	200	65	20	0.054	1550	560	135	0.060
30.0	200	65	20	0.054	1550	560	145	0.060
32.0	200	65	20	0.054	1400	505	140	0.060
36.0	150	50	15	0.056	1250	460	140	0.061
40.0	150	50	20	0.056	1100	420	140	0.064



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

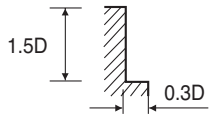
HSS END MILLS

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, СПИРАЛЬ 50° – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2462, E2463 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	~ HRc20				HRc20 ~ HRc30				HRc30 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²				1000 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1800	85	35	0.016	1300	55	25	0.014	900	35	15	0.013
8.0	1200	95	30	0.026	1000	65	25	0.022	600	40	15	0.022
10.0	1000	95	30	0.032	900	70	30	0.026	500	40	15	0.027
12.0	900	110	35	0.041	700	70	25	0.033	450	45	15	0.033
14.0	800	95	35	0.040	600	70	25	0.039	400	45	20	0.038
16.0	600	95	30	0.053	500	65	25	0.043	300	40	15	0.044
20.0	500	95	30	0.063	450	65	30	0.048	250	40	15	0.053
25.0	450	85	35	0.047	350	55	25	0.039	200	30	15	0.038



Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

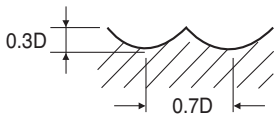
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ

E2535, E2492 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R1.5 × 3.0	4500	95	40	0.011	3400	70	30	0.010	2000	30	20	0.008
R2.0 × 4.0	3200	115	40	0.018	2400	80	30	0.017	1400	35	20	0.013
R3.0 × 6.0	2200	135	40	0.031	1700	90	30	0.026	1000	45	20	0.023
R4.0 × 8.0	1600	160	40	0.050	1200	105	30	0.044	700	50	20	0.036
R5.0 × 10.0	1300	180	40	0.069	1000	120	30	0.060	560	60	20	0.054
R6.0 × 12.0	1000	170	40	0.085	800	105	30	0.066	450	55	15	0.061
R8.0 × 16.0	800	150	40	0.094	600	100	30	0.083	350	55	20	0.079
R10.0× 20.0	600	140	40	0.117	500	85	30	0.085	300	50	20	0.083
R12.5× 25.0	500	130	40	0.130	400	70	30	0.088	220	40	15	0.091

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R1.5 × 3.0	1400	20	15	0.007	11000	230	105	0.010
R2.0 × 4.0	1000	25	15	0.013	8000	260	100	0.016
R3.0 × 6.0	700	25	15	0.018	5600	280	105	0.025
R4.0 × 8.0	500	30	15	0.030	4000	350	100	0.044
R5.0 × 10.0	400	35	15	0.044	3200	360	100	0.056
R6.0 × 12.0	320	35	10	0.055	2500	340	95	0.068
R8.0 × 16.0	250	35	15	0.070	2000	300	100	0.075
R10.0× 20.0	200	35	15	0.088	1600	280	100	0.088
R12.5× 25.0	160	30	15	0.094	1300	250	100	0.096



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

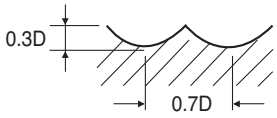
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С 2 ЗУБЬЯМИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN

E2535, E2492 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R1.5 × 3.0	6300	135	60	0.011	4750	100	45	0.011	2800	40	25	0.007
R2.0 × 4.0	4500	160	55	0.018	3350	110	40	0.016	1950	50	25	0.013
R3.0 × 6.0	3100	190	60	0.031	2400	125	45	0.026	1400	65	25	0.023
R4.0 × 8.0	2250	225	55	0.050	1700	145	45	0.043	1000	70	25	0.035
R5.0 × 10.0	1800	250	55	0.069	1400	170	45	0.061	800	85	25	0.053
R6.0 × 12.0	1400	240	55	0.086	1100	145	40	0.066	650	75	25	0.058
R8.0 × 16.0	1100	210	55	0.095	850	140	45	0.082	500	75	25	0.075
R10.0× 20.0	850	195	55	0.115	700	120	45	0.086	400	70	25	0.088
R12.5× 25.0	700	180	55	0.129	550	100	45	0.091	300	55	25	0.092

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R1.5 × 3.0	1950	30	20	0.008	15400	320	145	0.010
R2.0 × 4.0	1400	35	20	0.013	11200	365	140	0.016
R3.0 × 6.0	1000	35	20	0.018	7850	390	150	0.025
R4.0 × 8.0	700	40	20	0.029	5600	490	140	0.044
R5.0 × 10.0	550	50	15	0.045	4500	505	140	0.056
R6.0 × 12.0	450	50	15	0.056	3500	475	130	0.068
R8.0 × 16.0	350	50	20	0.071	2800	420	140	0.075
R10.0× 20.0	300	50	20	0.083	2250	390	140	0.087
R12.5× 25.0	200	40	15	0.100	1800	350	140	0.097



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

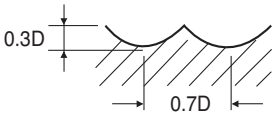
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8

E2410, E2429, E2512 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R3.0 × 6.0	2200	200	40	0.030	1700	135	30	0.026	1000	70	20	0.023
R4.0 × 8.0	1600	240	40	0.050	1200	160	30	0.044	700	75	20	0.036
R5.0 × 10.0	1300	270	40	0.069	1000	180	30	0.060	560	90	20	0.054
R6.0 × 12.0	1000	260	40	0.087	800	160	30	0.067	450	80	15	0.059
R8.0 × 16.0	800	230	40	0.096	600	150	30	0.083	350	80	20	0.076
R10.0× 20.0	600	210	40	0.117	500	130	30	0.087	300	75	20	0.083
R12.5× 25.0	500	200	40	0.133	400	105	30	0.088	220	60	15	0.091

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R3.0 × 6.0	700	40	15	0.019	5600	420	105	0.025
R4.0 × 8.0	500	45	15	0.030	4000	530	100	0.044
R5.0 × 10.0	400	50	15	0.042	3200	540	100	0.056
R6.0 × 12.0	320	50	15	0.052	2500	510	95	0.068
R8.0 × 16.0	250	50	15	0.067	2000	450	100	0.075
R10.0× 20.0	200	50	15	0.083	1600	420	100	0.088
R12.5× 25.0	160	45	15	0.094	1300	380	100	0.097



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

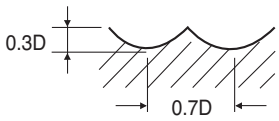
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN

E2410, E2429, E2512 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R3.0 × 6.0	3100	280	58	0.030	2400	190	45	0.026	1400	100	26	0.024
R4.0 × 8.0	2250	335	57	0.050	1700	225	43	0.044	1000	105	25	0.035
R5.0 × 10.0	1800	380	57	0.070	1400	250	44	0.060	800	125	25	0.052
R6.0 × 12.0	1400	365	53	0.087	1100	225	41	0.068	650	110	25	0.056
R8.0 × 16.0	1100	320	55	0.097	850	210	43	0.082	500	110	25	0.073
R10.0× 20.0	850	295	53	0.116	700	180	44	0.086	400	105	25	0.088
R12.5× 25.0	700	280	55	0.133	550	145	43	0.088	300	85	24	0.094

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R3.0 × 6.0	1000	55	19	0.018	7850	590	148	0.025
R4.0 × 8.0	700	65	18	0.031	5600	740	141	0.044
R5.0 × 10.0	550	70	17	0.042	4500	755	141	0.056
R6.0 × 12.0	450	70	17	0.052	3500	715	132	0.068
R8.0 × 16.0	350	70	18	0.067	2800	630	141	0.075
R10.0× 20.0	300	70	19	0.078	2250	590	141	0.087
R12.5× 25.0	200	65	16	0.108	1800	530	141	0.098



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

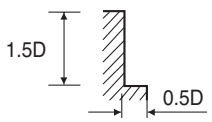
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2751, E2752, E2764, E2765, E2761, E2753, E2762, E2777 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1800	80	35	0.015	1600	60	30	0.013	1200	55	25	0.015
8.0	1400	105	35	0.025	1100	75	30	0.023	900	65	25	0.024
10.0	1100	150	35	0.034	900	120	30	0.033	800	110	25	0.034
12.0	900	180	35	0.050	800	140	30	0.044	630	110	25	0.044
14.0	800	180	35	0.056	700	140	30	0.050	560	110	25	0.049
16.0	700	180	35	0.064	560	140	30	0.063	450	110	25	0.061
18.0	630	180	35	0.071	500	140	30	0.070	400	110	25	0.069
20.0	560	180	35	0.080	450	140	30	0.078	400	110	25	0.069
22.0	500	220	35	0.088	450	170	30	0.076	350	140	25	0.080
25.0	450	220	35	0.098	400	170	30	0.085	310	140	25	0.090
28.0	400	210	35	0.088	350	160	30	0.076	280	130	25	0.077
30.0	350	210	35	0.100	310	160	30	0.086	250	130	25	0.087
32.0	350	210	35	0.100	280	160	30	0.095	220	130	20	0.098
36.0	310	210	35	0.113	250	160	30	0.107	200	130	25	0.108
40.0	280	200	35	0.119	220	150	30	0.114	180	120	25	0.111
50.0	220	200	35	0.152	180	170	30	0.157	160	140	25	0.146

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	800	30	15	0.013	4500	200	85	0.015
8.0	560	35	15	0.021	3100	230	80	0.025
10.0	450	60	15	0.033	2500	350	80	0.035
12.0	400	70	15	0.044	2000	400	75	0.050
14.0	350	70	15	0.050	1800	420	80	0.058
16.0	280	70	15	0.063	1600	450	80	0.070
18.0	250	70	15	0.070	1400	470	80	0.084
20.0	220	70	15	0.080	1200	500	75	0.104
22.0	220	85	15	0.077	1100	470	75	0.085
25.0	180	85	15	0.094	1000	450	80	0.090
28.0	160	85	15	0.089	900	510	80	0.094
30.0	160	85	15	0.089	900	530	85	0.098
32.0	140	85	15	0.101	800	500	80	0.104
36.0	120	85	15	0.118	700	470	80	0.112
40.0	110	80	15	0.121	630	450	80	0.119
50.0	90	80	15	0.148	500	370	80	0.123



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

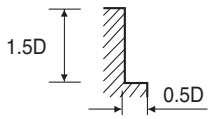
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2751, E2752, E2764, E2765, E2761, E2753, E2762, E2777 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2500	110	45	0.015	2250	85	40	0.013	1700	75	30	0.015
8.0	1950	145	50	0.025	1550	105	40	0.023	1250	90	30	0.024
10.0	1550	210	50	0.034	1250	170	40	0.034	1100	155	35	0.035
12.0	1250	250	45	0.050	1100	195	40	0.044	900	155	35	0.043
14.0	1100	250	50	0.057	1000	195	45	0.049	800	155	35	0.048
16.0	1000	250	50	0.063	800	195	40	0.061	650	155	35	0.060
18.0	900	250	50	0.069	700	195	40	0.070	550	155	30	0.070
20.0	800	250	50	0.078	650	195	40	0.075	550	155	35	0.070
22.0	700	310	50	0.089	650	240	45	0.074	500	195	35	0.078
25.0	650	310	50	0.095	550	240	45	0.087	450	195	35	0.087
28.0	550	295	50	0.089	500	225	45	0.075	400	180	35	0.075
30.0	500	295	45	0.098	450	225	40	0.083	350	180	35	0.086
32.0	500	295	50	0.098	400	225	40	0.094	300	180	30	0.100
36.0	450	295	50	0.109	350	225	40	0.107	300	180	35	0.100
40.0	400	280	50	0.117	300	210	40	0.117	250	170	30	0.113
50.0	300	280	45	0.156	250	240	40	0.160	220	195	35	0.148

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1100	40	20	0.012	6300	280	120	0.015
8.0	800	50	20	0.021	4350	320	110	0.025
10.0	650	85	20	0.033	3500	490	110	0.035
12.0	550	100	20	0.045	2800	560	105	0.050
14.0	500	100	20	0.050	2500	590	110	0.059
16.0	400	100	20	0.063	2250	630	115	0.070
18.0	350	100	20	0.071	1950	660	110	0.085
20.0	300	100	20	0.083	1700	700	105	0.103
22.0	300	120	20	0.080	1550	660	105	0.085
25.0	250	120	20	0.096	1400	630	110	0.090
28.0	220	120	20	0.091	1250	715	110	0.095
30.0	220	120	20	0.091	1250	740	120	0.099
32.0	200	120	20	0.100	1100	700	110	0.106
36.0	170	120	20	0.118	1000	660	115	0.110
40.0	130	110	15	0.141	900	630	115	0.117
50.0	120	110	20	0.153	700	520	110	0.124



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

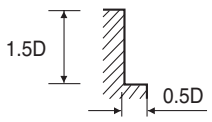
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2755, E2756 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1800	80	35	0.015	1600	60	30	0.013	1200	55	25	0.015
8.0	1400	105	35	0.025	1100	75	30	0.023	900	65	25	0.024
10.0	1100	150	35	0.045	900	120	30	0.044	800	110	25	0.046
12.0	900	180	35	0.067	800	140	30	0.058	630	110	25	0.058
14.0	800	180	35	0.075	700	140	30	0.067	560	110	25	0.065
16.0	700	180	35	0.086	560	140	30	0.083	450	110	25	0.081
18.0	630	180	35	0.095	500	140	30	0.093	400	110	25	0.092
20.0	560	180	35	0.107	450	140	30	0.104	400	110	25	0.092
22.0	500	220	35	0.147	450	170	30	0.126	350	140	25	0.133
25.0	450	220	35	0.163	400	170	30	0.142	310	140	25	0.151
30.0	350	210	35	0.200	310	160	30	0.172	250	130	25	0.173

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	800	30	15	0.013	4500	200	85	0.015
8.0	560	35	15	0.021	3100	230	80	0.025
10.0	450	60	15	0.044	2500	350	80	0.047
12.0	400	70	15	0.058	2000	400	75	0.067
14.0	350	70	15	0.067	1800	420	80	0.078
16.0	280	70	15	0.083	1600	450	80	0.094
18.0	250	70	15	0.093	1400	470	80	0.112
20.0	220	70	15	0.106	1200	500	75	0.139
22.0	220	85	15	0.129	1100	470	75	0.142
25.0	180	85	15	0.157	1000	450	80	0.150
30.0	160	85	15	0.177	900	530	85	0.196



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

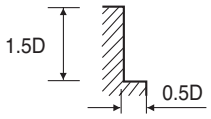
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2755, E2756 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2500	110	45	0.015	2250	85	40	0.013	1700	75	30	0.015
8.0	1950	145	50	0.025	1550	105	40	0.023	1250	90	30	0.024
10.0	1550	210	50	0.045	1250	170	40	0.045	1100	155	35	0.047
12.0	1250	250	45	0.067	1100	195	40	0.059	900	155	35	0.057
14.0	1100	250	50	0.076	1000	195	45	0.065	800	155	35	0.065
16.0	1000	250	50	0.083	800	195	40	0.081	650	155	35	0.079
18.0	900	250	50	0.093	700	195	40	0.093	550	155	30	0.094
20.0	800	250	50	0.104	650	195	40	0.100	550	155	35	0.094
22.0	700	310	50	0.148	650	240	45	0.123	500	195	35	0.130
25.0	650	310	50	0.159	550	240	45	0.145	450	195	35	0.144
30.0	500	295	45	0.197	450	225	40	0.167	350	180	35	0.171

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1100	40	20	0.012	6300	280	120	0.015
8.0	800	50	20	0.021	4350	320	110	0.025
10.0	650	85	20	0.044	3500	490	110	0.047
12.0	550	100	20	0.061	2800	560	105	0.067
14.0	500	100	20	0.067	2500	590	110	0.079
16.0	400	100	20	0.083	2250	630	115	0.093
18.0	350	100	20	0.095	1950	660	110	0.113
20.0	300	100	20	0.111	1700	700	105	0.137
22.0	300	120	20	0.133	1550	660	105	0.142
25.0	250	120	20	0.160	1400	630	110	0.150
30.0	220	120	20	0.182	1250	740	120	0.197



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

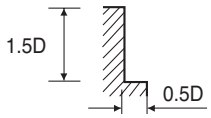
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2524 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1800	80	35	0.015	1600	60	30	0.013	1200	55	25	0.015
8.0	1400	105	35	0.019	1100	75	30	0.017	900	65	25	0.018
10.0	1100	150	35	0.034	900	120	30	0.033	800	110	25	0.034
12.0	900	180	35	0.050	800	140	30	0.044	630	110	25	0.044
14.0	800	180	35	0.056	700	140	30	0.050	560	110	25	0.049
16.0	700	180	35	0.064	560	140	30	0.063	450	110	25	0.061
18.0	630	180	35	0.071	500	140	30	0.070	400	110	25	0.069
20.0	560	180	35	0.080	450	140	30	0.078	400	110	25	0.069

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	800	30	15	0.013	4500	200	85	0.015
8.0	560	35	15	0.016	3100	230	80	0.019
10.0	450	60	15	0.033	2500	350	80	0.035
12.0	400	70	15	0.044	2000	400	75	0.050
14.0	350	70	15	0.050	1800	420	80	0.058
16.0	280	70	15	0.063	1600	450	80	0.070
18.0	250	70	15	0.070	1400	470	80	0.084
20.0	220	70	15	0.080	1200	500	75	0.104



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

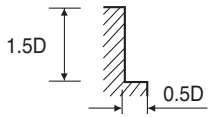
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2524 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2500	110	45	0.015	2250	85	40	0.013	1700	75	30	0.015
8.0	1950	145	50	0.019	1550	105	40	0.017	1250	90	30	0.018
10.0	1550	210	50	0.034	1250	170	40	0.034	1100	155	35	0.035
12.0	1250	250	45	0.050	1100	195	40	0.044	900	155	35	0.043
14.0	1100	250	50	0.057	1000	195	45	0.049	800	155	35	0.048
16.0	1000	250	50	0.063	800	195	40	0.061	650	155	35	0.060
18.0	900	250	50	0.069	700	195	40	0.070	550	155	30	0.070
20.0	800	250	50	0.078	650	195	40	0.075	550	155	35	0.070

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1100	40	20	0.012	6300	280	120	0.015
8.0	800	50	20	0.016	4350	320	110	0.018
10.0	650	85	20	0.033	3500	490	110	0.035
12.0	550	100	20	0.045	2800	560	105	0.050
14.0	500	100	20	0.050	2500	590	110	0.059
16.0	400	100	20	0.063	2250	630	115	0.070
18.0	350	100	20	0.071	1950	660	110	0.085
20.0	300	100	20	0.083	1700	700	105	0.103



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

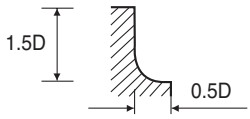
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2606 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R4.0 × 8.0	1400	105	35	0.025	1100	75	30	0.023	900	65	25	0.024
R5.0 × 10.0	1100	150	35	0.045	900	120	30	0.044	800	110	25	0.046
R6.0 × 12.0	900	180	35	0.050	800	140	30	0.044	630	110	25	0.044
R8.0 × 16.0	700	180	35	0.064	560	140	30	0.063	450	110	25	0.061
R10.0× 20.0	560	180	35	0.080	450	140	30	0.078	400	110	25	0.069
R12.5× 25.0	450	220	35	0.122	400	170	30	0.106	310	140	25	0.113
R16.0× 32.0	350	210	35	0.150	280	160	30	0.143	220	130	20	0.148
R20.0× 40.0	280	200	35	0.179	220	150	30	0.170	180	120	25	0.167

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R4.0 × 8.0	560	35	15	0.021	3100	230	80	0.025
R5.0 × 10.0	450	60	15	0.044	2500	250	80	0.033
R6.0 × 12.0	400	70	15	0.044	2000	400	75	0.050
R8.0 × 16.0	280	70	15	0.063	1600	450	80	0.070
R10.0× 20.0	220	70	15	0.080	1200	500	75	0.104
R12.5× 25.0	180	85	15	0.118	1000	450	80	0.113
R16.0× 32.0	140	85	15	0.152	800	500	80	0.156
R20.0× 40.0	110	80	15	0.182	630	450	80	0.179



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

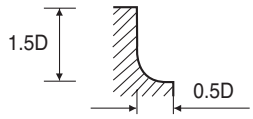
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2606 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R4.0 × 8.0	1960	150	50	0.026	1540	105	40	0.023	1260	90	30	0.024
R5.0 × 10.0	1540	210	50	0.045	1260	170	40	0.045	1120	155	35	0.046
R6.0 × 12.0	1260	250	50	0.050	1120	195	40	0.044	880	155	35	0.044
R8.0 × 16.0	980	250	50	0.064	790	195	40	0.062	630	155	30	0.062
R10.0× 20.0	790	250	50	0.079	630	195	40	0.077	560	155	35	0.069
R12.5× 25.0	630	310	50	0.123	560	240	45	0.107	440	195	35	0.111
R16.0× 32.0	490	295	50	0.151	390	225	40	0.144	310	180	30	0.145
R20.0× 40.0	390	280	50	0.179	310	210	40	0.169	250	170	30	0.170

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R4.0 × 8.0	790	50	20	0.021	4340	320	110	0.025
R5.0 × 10.0	630	85	20	0.045	3500	350	110	0.033
R6.0 × 12.0	560	100	20	0.045	2800	560	105	0.050
R8.0 × 16.0	390	100	20	0.064	2240	630	115	0.070
R10.0× 20.0	310	100	20	0.081	1680	700	105	0.104
R12.5× 25.0	250	120	20	0.120	1400	630	110	0.113
R16.0× 32.0	200	120	20	0.150	1120	700	115	0.156
R20.0× 40.0	160	110	20	0.172	880	630	110	0.179



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

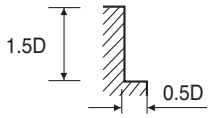
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2754, E2768 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1800	65	35	0.012	1600	50	30	0.010	1200	45	25	0.013
8.0	1400	85	35	0.015	1100	60	30	0.014	900	50	25	0.014
10.0	1100	120	35	0.027	900	95	30	0.026	800	90	25	0.028
12.0	900	145	35	0.040	800	110	30	0.034	630	90	25	0.036
14.0	800	145	35	0.045	700	110	30	0.039	560	90	25	0.040
16.0	700	145	35	0.052	560	110	30	0.049	450	90	25	0.050
18.0	630	145	35	0.058	500	110	30	0.055	400	90	25	0.056
20.0	560	145	35	0.065	450	110	30	0.061	400	90	25	0.056
22.0	500	175	35	0.070	450	135	30	0.060	350	110	25	0.063
25.0	450	175	35	0.078	400	135	30	0.068	310	110	25	0.071
28.0	400	170	35	0.085	350	130	30	0.074	280	105	25	0.075
30.0	350	170	35	0.097	310	130	30	0.084	250	105	25	0.084
32.0	350	170	35	0.097	280	130	30	0.093	220	105	25	0.095
36.0	310	170	35	0.091	250	130	30	0.087	200	105	25	0.088
40.0	280	160	35	0.095	220	120	30	0.091	180	95	25	0.088

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	800	25	15	0.010	4500	160	85	0.012
8.0	560	30	15	0.013	3100	185	80	0.015
10.0	450	50	15	0.028	2500	280	80	0.028
12.0	400	55	15	0.034	2000	320	80	0.040
14.0	350	55	15	0.039	1800	340	80	0.047
16.0	280	55	15	0.049	1600	360	80	0.056
18.0	250	55	15	0.055	1400	380	80	0.068
20.0	220	55	15	0.063	1200	400	80	0.083
22.0	220	70	15	0.064	1100	380	80	0.069
25.0	180	70	15	0.078	1000	360	80	0.072
28.0	160	70	15	0.088	900	410	80	0.091
30.0	160	70	15	0.088	900	420	85	0.093
32.0	140	70	15	0.100	800	400	80	0.100
36.0	120	70	15	0.097	700	380	80	0.090
40.0	110	65	15	0.098	630	360	80	0.095



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

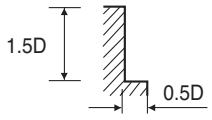
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2754, E2768 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2500	90	50	0.012	2250	70	40	0.010	1700	65	30	0.013
8.0	1950	120	50	0.015	1550	85	40	0.014	1250	70	30	0.014
10.0	1550	170	50	0.027	1250	135	40	0.027	1100	125	35	0.028
12.0	1250	205	50	0.041	1100	155	40	0.035	900	125	35	0.035
14.0	1100	205	50	0.047	1000	155	45	0.039	800	125	35	0.039
16.0	1000	205	50	0.051	800	155	40	0.048	650	125	35	0.048
18.0	900	205	50	0.057	700	155	40	0.055	550	125	30	0.057
20.0	800	205	50	0.064	650	155	40	0.060	550	125	35	0.057
22.0	700	245	50	0.070	650	190	45	0.058	500	155	35	0.062
25.0	650	245	50	0.075	550	190	45	0.069	450	155	35	0.069
28.0	550	240	50	0.087	500	180	45	0.072	400	145	35	0.073
30.0	500	240	50	0.096	450	180	40	0.080	350	145	35	0.083
32.0	500	240	50	0.096	400	180	40	0.090	300	145	30	0.097
36.0	450	240	50	0.089	350	180	40	0.086	280	145	30	0.086
40.0	400	225	50	0.094	300	170	40	0.094	250	135	30	0.090

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1100	35	20	0.011	6300	225	120	0.012
8.0	800	40	20	0.013	4350	260	110	0.015
10.0	650	70	20	0.027	3500	390	110	0.028
12.0	550	75	20	0.034	2800	450	105	0.040
14.0	500	75	20	0.038	2500	475	110	0.048
16.0	400	75	20	0.047	2250	505	115	0.056
18.0	350	75	20	0.054	1950	530	110	0.068
20.0	300	75	20	0.063	1700	560	105	0.082
22.0	300	100	20	0.067	1550	530	105	0.068
25.0	250	100	20	0.080	1400	505	110	0.072
28.0	200	100	20	0.100	1250	575	110	0.092
30.0	200	100	20	0.100	1250	590	120	0.094
32.0	170	100	15	0.118	1100	560	110	0.102
36.0	150	100	15	0.111	1000	530	115	0.088
40.0	150	90	20	0.100	900	505	115	0.094



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

HSS END MILLS

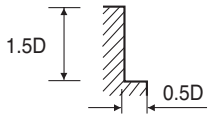
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2766, E2767 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1800	65	35	0.012	1600	50	30	0.010	1200	45	25	0.013
8.0	1400	85	35	0.020	1100	60	30	0.018	900	50	25	0.019
10.0	1100	120	35	0.036	900	95	30	0.035	800	90	25	0.038
12.0	900	145	35	0.054	800	110	30	0.046	630	90	25	0.048
14.0	800	145	35	0.060	700	110	30	0.052	560	90	25	0.054
16.0	700	145	35	0.069	560	110	30	0.065	450	90	25	0.067
18.0	630	145	35	0.077	500	110	30	0.073	400	90	25	0.075
20.0	560	145	35	0.086	450	110	30	0.081	400	90	25	0.075
22.0	500	175	35	0.117	450	135	30	0.100	350	110	25	0.105
25.0	450	175	35	0.130	400	135	30	0.113	310	110	25	0.118
28.0	400	170	35	0.142	350	130	30	0.124	280	105	25	0.125
30.0	350	170	35	0.162	310	130	30	0.140	250	105	25	0.140
32.0	350	170	35	0.162	280	130	30	0.155	220	105	25	0.159
36.0	310	170	35	0.183	250	130	30	0.173	200	105	25	0.175
40.0	280	160	35	0.190	220	120	30	0.182	180	95	25	0.176

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	800	25	15	0.010	4500	160	85	0.012
8.0	560	30	15	0.018	3100	185	80	0.020
10.0	450	50	15	0.037	2500	280	80	0.037
12.0	400	55	15	0.046	2000	320	80	0.053
14.0	350	55	15	0.052	1800	340	80	0.063
16.0	280	55	15	0.065	1600	360	80	0.075
18.0	250	55	15	0.073	1400	380	80	0.090
20.0	220	55	15	0.083	1200	400	80	0.111
22.0	220	70	15	0.106	1100	380	80	0.115
25.0	180	70	15	0.130	1000	360	80	0.120
28.0	160	70	15	0.146	900	410	80	0.152
30.0	160	70	15	0.146	900	420	85	0.156
32.0	140	70	15	0.167	800	400	80	0.167
36.0	120	70	15	0.194	700	380	80	0.181
40.0	110	65	15	0.197	630	360	80	0.190



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

HSS END MILLS

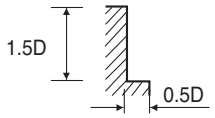
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSCo8 ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ, С ПОКРЫТИЕМ TiAlN – КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E2766, E2767 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	2500	90	50	0.012	2250	70	40	0.010	1700	65	30	0.013
8.0	1950	120	50	0.021	1550	85	40	0.018	1250	70	30	0.019
10.0	1550	170	50	0.037	1250	135	40	0.036	1100	125	35	0.038
12.0	1250	205	50	0.055	1100	155	40	0.047	900	125	35	0.046
14.0	1100	205	50	0.062	1000	155	45	0.052	800	125	35	0.052
16.0	1000	205	50	0.068	800	155	40	0.065	650	125	35	0.064
18.0	900	205	50	0.076	700	155	40	0.074	550	125	30	0.076
20.0	800	205	50	0.085	650	155	40	0.079	550	125	35	0.076
22.0	700	245	50	0.117	650	190	45	0.097	500	155	35	0.103
25.0	650	245	50	0.126	550	190	45	0.115	450	155	35	0.115
28.0	550	240	50	0.145	500	180	45	0.120	400	145	35	0.121
30.0	500	240	50	0.160	450	180	40	0.133	350	145	35	0.138
32.0	500	240	50	0.160	400	180	40	0.150	300	145	30	0.161
36.0	450	240	50	0.178	350	180	40	0.171	280	145	30	0.173
40.0	400	225	50	0.188	300	170	40	0.189	250	135	30	0.180

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1100	35	20	0.011	6300	225	120	0.012
8.0	800	40	20	0.017	4350	260	110	0.020
10.0	650	70	20	0.036	3500	390	110	0.037
12.0	550	75	20	0.045	2800	450	105	0.054
14.0	500	75	20	0.050	2500	475	110	0.063
16.0	400	75	20	0.063	2250	505	115	0.075
18.0	350	75	20	0.071	1950	530	110	0.091
20.0	300	75	20	0.083	1700	560	105	0.110
22.0	300	100	20	0.111	1550	530	105	0.114
25.0	250	100	20	0.133	1400	505	110	0.120
28.0	200	100	20	0.167	1250	575	110	0.153
30.0	200	100	20	0.167	1250	590	120	0.157
32.0	170	100	15	0.196	1100	560	110	0.170
36.0	150	100	15	0.222	1000	530	115	0.177
40.0	150	90	20	0.200	900	505	115	0.187



※ При использовании длинных и экстра длинных фрез подачу необходимо снизить примерно на 50%

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

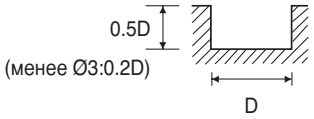
yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E, С 1 ЗУБОМ

EL612, EL623 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz
3.0	20000	1100	188	0.055
4.0	18000	950	226	0.053
5.0	14000	750	220	0.054
6.0	11000	600	207	0.055
7.0	10000	550	220	0.055
8.0	8500	450	214	0.053
10.0	7000	380	220	0.054



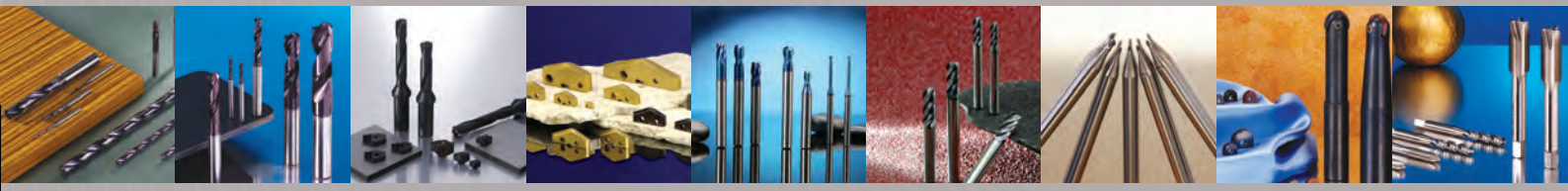
Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

Компания **YG-1**

Мировой лидер по производству режущих инструментов

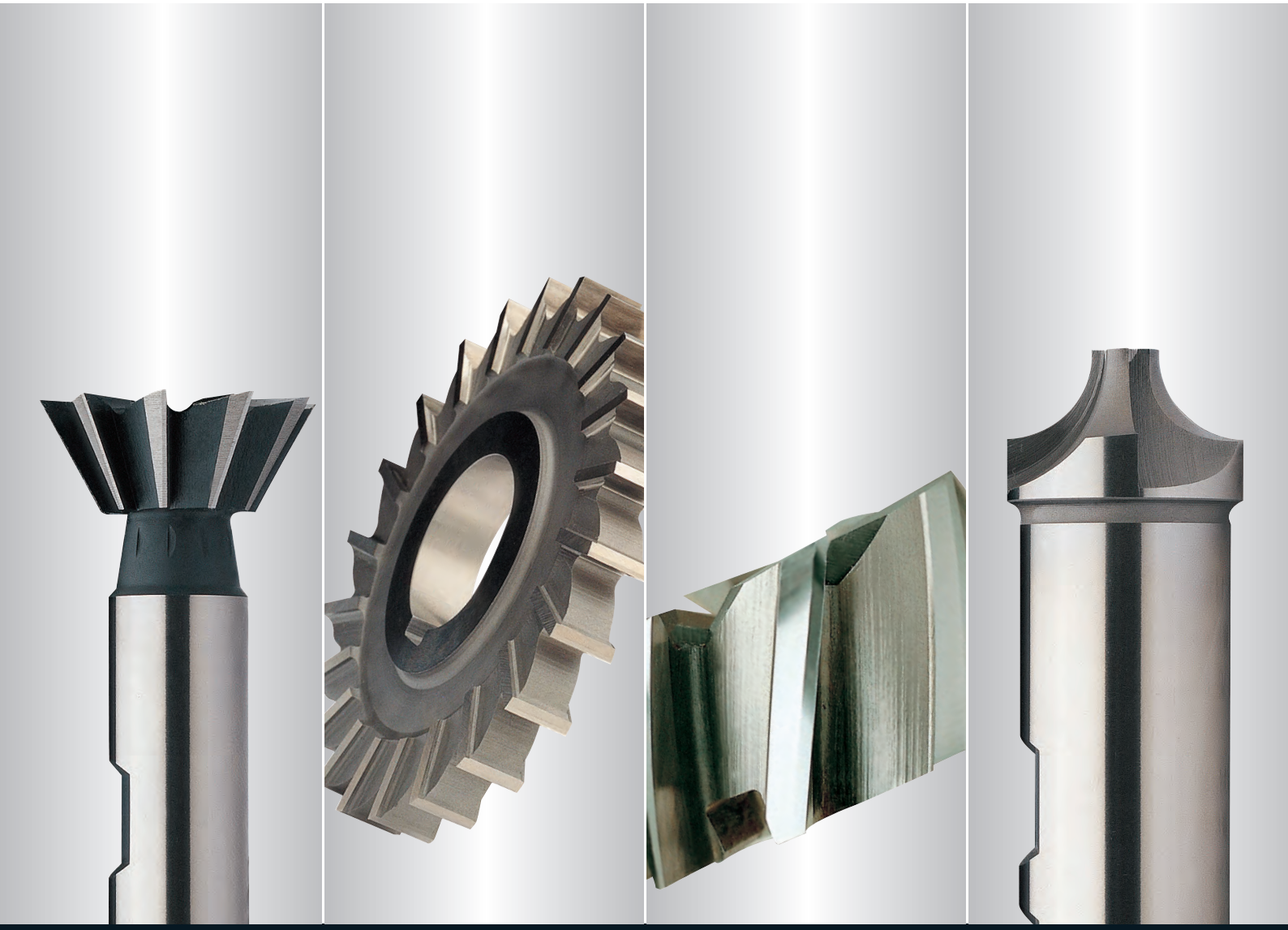


yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

Путь к лучшему лежит через инновации



MILLING CUTTER

ФРЕЗЫ

- Для общего применения. Доступны фрезы для обработки пазов типа «ласточкин хвост», для шпоночных пазов, для Т-образных пазов, а также дисковые фрезы и торцово-цилиндрические фрезы из быстрорежущей стали (HSSCo8%), фрезы для обработки фасок.

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ МИН	РАЗМЕРЫ МАКС	СТР.
ML012, ML022 ML112, ML122		ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ПАЗОВ ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ», ТИПЫ «A», «C», «E»	D16.0	D50.0	1174
ML032, ML132, ML142		ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ПАЗОВ ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ», ТИПЫ «B», «D», «F»	D16.0	D38.0	1175
ML062 ML162		ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ШПОНОЧНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «B», «D», «F»	D10.5	D45.5	1176
ML072 ML172		ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «AA», «AB», «AD»	D12.5	D40.0	1178
ML092		ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ	D50.0	D125.0	1179
ML102		ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E С ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЗУБЬЯМИ	D50.0	D200.0	1180
E2675		ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8	D30.0	D160.0	1184
E2676		ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ	D30.0	D100.0	1185
E2677		ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ	D40.0	D160.0	1186
E2678		ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ	D40.0	D160.0	1187
E2679		ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ и ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ	D40.0	D160.0	1188
E2498		ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФАСОК, С 4 ЗУБЬЯМИ	D8.0	D56.0	1189
		РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ			1190

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎								○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○												
○	○								◎					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					
◎	◎	○							○					

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

MILLING CUTTERS

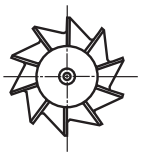
ML012, ML022 СЕРИЯ
ML112, ML122 СЕРИЯ

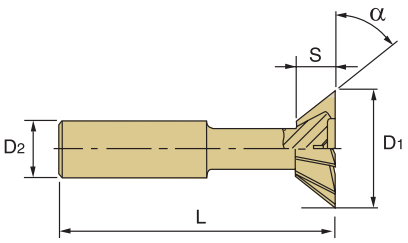
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
С ЛЫСКОЙ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ПАЗОВ ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ», ТИПЫ «A», «C», «E»

▶ Рекомендуется для использования вместо сборных фрез в целях сокращения времени наладки и упрощения обработки.







HSS-E | DIN 1833 | N | 0° | DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 1835D

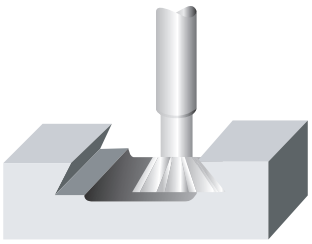
с.1190

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Толщина	Угол конуса	Диаметр хвостовика	Общая длина	Кол-во зубьев
Цилиндр. хвост.	С лыской	D_1(js16)	S(js14)	α (±15′)	D_2(h6)	L(js18)	Z
ML01201601	ML11201601	16.0	4	45°	12	60	6
ML01202001	ML11202001	20.0	5	45°	12	63	6
ML01202201	ML11202201	22.0	6	45°	12	67	6
ML01202501	ML11202501	25.0	6.3	45°	16	67	8
ML01202801	ML11202801	28.0	7.5	45°	16	67	8
ML01203201	ML11203201	32.0	8	45°	16	71	10
ML01203801	ML11203801	38.0	10	45°	16	80	12
ML02201601	ML12201601	16.0	6.3	60°	12	60	6
ML02202001	ML12202001	20.0	8	60°	12	63	6
ML02202201	ML12202201	22.0	9	60°	12	67	6
ML02202501	ML12202501	25.0	10	60°	16	67	8
ML02202801	ML12202801	28.0	11	60°	16	67	8
ML02203201	ML12203201	32.0	12.5	60°	16	71	10
ML02203801	ML12203801	38.0	16	60°	16	80	12
ML02204001	ML12204001	40.0	13	60°	25	85	12
ML02205001	ML12205001	50.0	16	60°	25	100	16

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм						
	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50	от 50 до 80	от 80 до 120
	Поле допуска в мм						
js16	± 0.375	± 0.45	± 0.55	± 0.65	± 0.80	± 0.95	± 1.10
js14	± 0.15	± 0.18	± 0.215	± 0.26	± 0.31	± 0.37	± 0.435
js18	± 0.90	± 1.10	± 1.35	± 1.65	± 1.95	± 2.30	± 2.70
	Поле допуска в мкм						
h6	0 / - 8	0 / - 9	0 / - 11	0 / - 13	0 / - 16	0 / - 19	0 / - 22



◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

MILLING CUTTERS

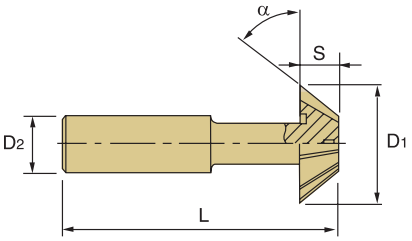
ML032 СЕРИЯ
ML132, ML142 СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
С ЛЫСКОЙ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ПАЗОВ ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ», ТИПЫ «B», «D», «F»







HSS-E | DIN 1833 | N | 0° | DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 1835D

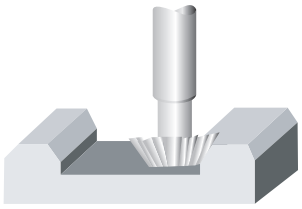
с.1190

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Толщина	Угол конуса	Диаметр хвостовика	Общая длина	Кол-во зубьев
Цилиндр. хвост.	С лыской	D1(js16)	S(js14)	α(±15´)	D2(h6)	L(js18)	Z
ML03201601	ML13201601	16.0	4	45°	12	60	6
ML03202001	ML13202001	20.0	5	45°	12	63	6
ML03202201	ML13202201	22.0	6	45°	12	67	6
ML03202501	ML13202501	25.0	6.3	45°	16	67	8
ML03202801	ML13202801	28.0	7.5	45°	16	67	8
ML03203201	ML13203201	32.0	8	45°	16	71	10
ML03203801	ML13203801	38.0	10	45°	16	80	12
	ML14201601	16.0	6.3	60°	12	60	6
	ML14202001	20.0	8	60°	12	63	6
	ML14202201	22.0	9	60°	12	67	6
	ML14202501	25.0	10	60°	16	67	8
	ML14202801	28.0	11	60°	16	67	8
	ML14203201	32.0	12.5	60°	16	71	10
	ML14203801	38.0	16	60°	16	80	12

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм					
	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50	от 50 до 80
	Поле допуска в мм					
js16	± 0.375	± 0.45	± 0.55	± 0.65	± 0.80	± 0.95
js14	± 0.15	± 0.18	± 0.215	± 0.26	± 0.31	± 0.37
js18	± 0.90	± 1.10	± 1.35	± 1.65	± 1.95	± 2.30
	Поле допуска в мкм					
h6	0 / - 8	0 / - 9	0 / - 11	0 / - 13	0 / - 16	0 / - 19



◎: Отлично ○: Хорошо

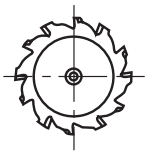
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

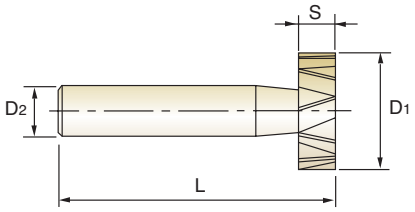
MILLING CUTTERS

ML062 СЕРИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
ML162 СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ШПОНОЧНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «B», «D», «F»







HSS-E | DIN 850 | N | 10~12° | DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 1835D

с.1191

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Толщина	Диаметр хвостовика	Общая длина	Кол-во зубьев
Цилиндр. хвост.	С лыской	D1(h11)	S(e8)	D2(h6)	L(js18)	Z
ML06210E01	ML16210E01	10.5	2	6	50	8
ML06210E02	ML16210E02	10.5	2.5	6	50	8
ML06210E03	ML16210E03	10.5	3	6	50	8
ML06213E01	ML16213E01	13.5	2	10	56	8
ML06213E02	ML16213E02	13.5	2.5	10	56	8
ML06213E03	ML16213E03	13.5	3	10	56	8
ML06213E04	ML16213E04	13.5	4	10	56	8
ML06216E01	ML16216E01	16.5	2.5	10	56	8
ML06216E02	ML16216E02	16.5	3	10	56	8
ML06216E03	ML16216E03	16.5	4	10	56	8
ML06216E04	ML16216E04	16.5	5	10	56	8
ML06219E01	ML16219E01	19.5	3	10	56	8
ML06219E02	ML16219E02	19.5	4	10	63	8
ML06219E03	ML16219E03	19.5	5	10	63	8
ML06219E04	ML16219E04	19.5	6	10	63	8
ML06222E01	ML16222E01	22.5	4	10	63	10
ML06222E02	ML16222E02	22.5	5	10	63	10
ML06222E03	ML16222E03	22.5	6	10	63	10
ML06222E04	ML16222E04	22.5	8	10	63	10
ML06225E01	ML16225E01	25.5	5	10	63	10
ML06225E02	ML16225E02	25.5	6	10	63	10
ML06225E03	ML16225E03	25.5	7	10	63	10
ML06225E04	ML16225E04	25.5	8	10	63	10
ML06228E01	ML16228E01	28.5	5	10	63	10
ML06228E02	ML16228E02	28.5	6	10	63	10
ML06228E03	ML16228E03	28.5	7	10	63	10
ML06228E04	ML16228E04	28.5	8	10	63	10
ML06228E05	ML16228E05	28.5	10	12	71	10

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

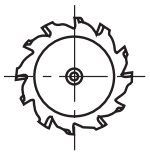
MILLING CUTTERS

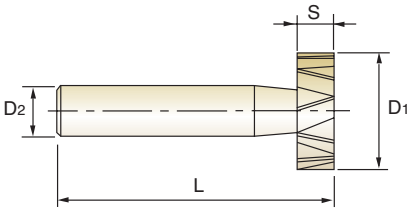
ML062 СЕРИЯ
ML162 СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
С ЛЫСКОЙ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ШПОНОЧНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «B», «D», «F»







HSS-E | DIN 850 | N | 10~12° | DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 1835D

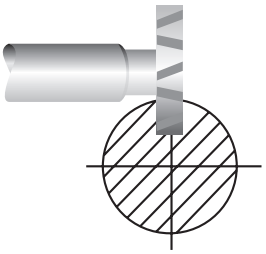
с.1191

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Толщина	Диаметр хвостовика	Общая длина	Кол-во зубьев
Цилиндр. хвост.	С лыской	D1(h11)	S(e8)	D2(h6)	L(js18)	Z
ML06232E01	ML16232E01	32.5	5	12	71	12
ML06232E02	ML16232E02	32.5	6	12	71	12
ML06232E03	ML16232E03	32.5	7	12	71	12
ML06232E04	ML16232E04	32.5	8	12	71	12
ML06232E05	ML16232E05	32.5	10	12	71	12
ML06238E01	ML16238E01	38.5	7	12	71	12
ML06238E02	ML16238E02	38.5	8	12	71	12
ML06238E03	ML16238E03	38.5	9	12	71	12
ML06238E04	ML16238E04	38.5	10	12	71	12
ML06245E01	ML16245E01	45.5	10	12	71	14

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50	от 50 до 80
	Поле допуска в мм						
js18	—	± 0.90	± 1.10	± 1.35	± 1.65	± 1.95	± 2.30
	Поле допуска в мкм						
h11	0 / - 60	0 / - 75	0 / - 90	0 / - 110	0 / - 130	0 / - 160	0 / - 190
e8	- 14 / - 28	- 20 / - 38	- 25 / - 47	- 32 / - 59	- 40 / - 73	- 50 / - 89	- 60 / - 106
h6	0 / - 6	0 / - 8	0 / - 9	0 / - 11	0 / - 13	0 / - 16	0 / - 19



◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

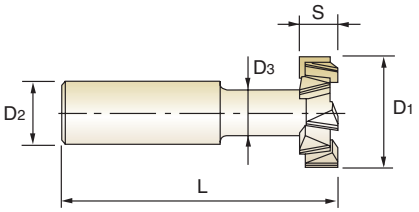
MILLING CUTTERS

ML072 СЕРИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
ML172 СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «AA», «AB», «AD»







HSS-E | DIN 851 | N | 10° | DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 1835D

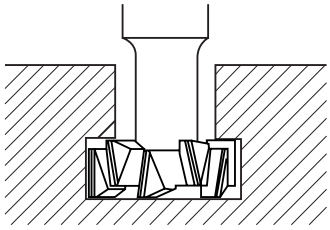
с.1191

Единица измерения: мм

Артикул		Диаметр фрезы	Толщина	Диаметр хвостовика	Диаметр шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
Цилиндр. хвост.	С лыской	D_1(d11)	S(d11)	D_2(h6)	D_3(h12)	L(js18)	Z
ML07212E01	ML17212E01	12.5	6	10	5	57	6
ML07201601	ML17201601	16.0	8	10	6.5	62	6
ML07201801	ML17201801	18.0	8	12	8	70	6
ML07201901	ML17201901	19.0	9	12	8	71	6
ML07202101	ML17202101	21.0	9	12	10	74	6
ML07202201	ML17202201	22.0	10	12	10	75	6
ML07202501	ML17202501	25.0	11	16	12	82	6
ML07202801	ML17202801	28.0	12	16	13	83	6
ML07203201	ML17203201	32.0	14	16	15	90	8
ML07203601	ML17203601	36.0	16	25	17	103	8
ML07204001	ML17204001	40.0	18	25	19	108	8

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм						
	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50	от 50 до 80	от 80 до 120
	Поле допуска в мм						
h12	0 / - 0.12	0 / - 0.15	0 / - 0.18	0 / - 0.21	0 / - 0.25	0 / - 0.30	0 / - 0.35
js18	± 0.90	± 1.10	± 1.35	± 1.65	± 1.95	± 2.30	± 2.70
	Поле допуска в мкм						
d11	- 30 / - 105	- 40 / - 130	- 50 / - 160	- 65 / - 195	- 80 / - 240	- 100 / - 290	- 120 / - 340
h6	0 / - 8	0 / - 9	0 / - 11	0 / - 13	0 / - 16	0 / - 19	0 / - 22



◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎								○					

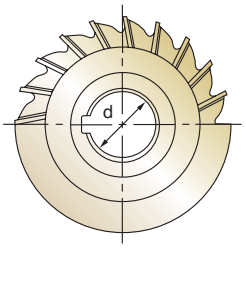
MILLING CUTTERS

ML092 СЕРИЯ ПРЯМЫЕ ЗУБЬЯ

ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ

▶ Используются для одновременной обработки боковых поверхностей заготовки





HSS-E | DIN 885-B | H

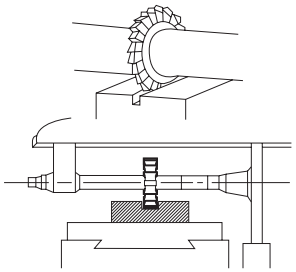
с.1192

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D(js14)	Толщина S(k11)	Внутренний диаметр d(H7)	Кол-во зубьев Z
ML09205001	50.0	4	16	18
ML09205002	50.0	5	16	18
ML09205003	50.0	6	16	18
ML09205004	50.0	8	16	16
ML09205005	50.0	10	16	16
ML09206301	63.0	5	22	22
ML09206302	63.0	6	22	22
ML09206303	63.0	8	22	20
ML09206304	63.0	10	22	20
ML09206305	63.0	12	22	20
ML09208001	80.0	6	22	24
ML09208002	80.0	8	22	24
ML09208003	80.0	10	22	24
ML09208004	80.0	12	22	20
ML09208005	80.0	6	27	24
ML09208006	80.0	8	27	24
ML09208007	80.0	10	27	24
ML09208008	80.0	12	27	20
ML09210001	100.0	6	27	26
ML09210002	100.0	8	27	26
ML09210003	100.0	10	27	22
ML09210004	100.0	6	32	26
ML09210005	100.0	8	32	26
ML09210006	100.0	10	32	22
ML09210007	100.0	12	32	22
ML09212501	125.0	8	32	30
ML09212502	125.0	10	32	30
ML09212503	125.0	12	32	24

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм							
	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50	от 50 до 80	от 80 до 120	от 120 до 180
	Поле допуска в мм							
js14	± 0.15	± 0.18	± 0.215	± 0.26	± 0.31	± 0.37	± 0.435	± 0.50
	Поле допуска в мкм							
k11	+ 75 0	+ 90 0	+ 110 0	+ 130 0	+ 160 0	+ 190 0	+ 220 0	+ 250 0
H7	+ 12 0	+ 15 0	+ 18 0	+ 21 0	+ 25 0	+ 30 0	+ 35 0	+ 40 0



◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

YG-1 CO., LTD.

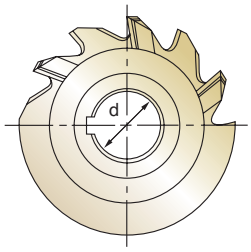
YG MILLING CUTTERS

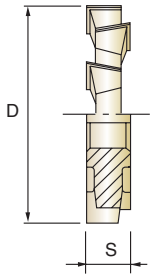
ML102 СЕРИЯ ПЕРЕКРЁСТНЫЕ ЗУБЬЯ

ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЗУБЬЯМИ

▶ Данные фрезы рекомендуется использовать для прорезания пазов.
Наличие переменного угла наклона зубьев препятствует возникновению вибраций при обработке.







HSS-E | DIN 885-A | H

c.1193

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D(js14)	Толщина S(k11)	Внутренний диаметр d(H7)	Кол-во зубьев Z
ML10205001	50.0	3	16	14
ML10205002	50.0	4	16	14
ML10205003	50.0	5	16	14
ML10205004	50.0	6	16	14
ML10205005	50.0	7	16	14
ML10205006	50.0	8	16	14
ML10205007	50.0	9	16	14
ML10205008	50.0	10	16	14
ML10206301	63.0	3	22	16
ML10206302	63.0	4	22	16
ML10206303	63.0	5	22	16
ML10206304	63.0	6	22	16
ML10206305	63.0	7	22	16
ML10206306	63.0	8	22	16
ML10206307	63.0	9	22	16
ML10206308	63.0	10	22	16
ML10206309	63.0	12	22	16
ML10206310	63.0	14	22	16
ML10206311	63.0	16	22	16
ML10206312	63.0	18	22	16
ML10208001	80.0	3	22	18
ML10208002	80.0	4	22	18
ML10208003	80.0	5	22	18
ML10208004	80.0	6	22	18
ML10208005	80.0	7	22	18
ML10208006	80.0	8	22	18
ML10208007	80.0	9	22	18
ML10208008	80.0	10	22	18

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

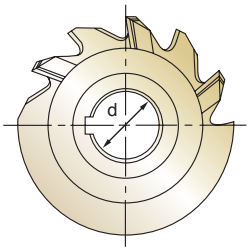
MILLING CUTTERS

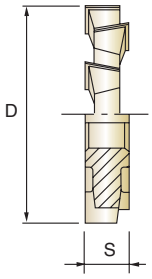
ML102 СЕРИЯ ПЕРЕКРЁСТНЫЕ ЗУБЬЯ

ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЗУБЬЯМИ

▶ Данные фрезы рекомендуется использовать для прорезания пазов.
Наличие переменного угла наклона зубьев препятствует возникновению вибраций при обработке.







HSS-E | DIN 885-A | H

c.1193

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D(js14)	Толщина S(k11)	Внутренний диаметр d(H7)	Кол-во зубьев Z
ML10208009	80.0	12	22	18
ML10208010	80.0	14	22	18
ML10208011	80.0	16	22	18
ML10208012	80.0	18	22	18
ML10208013	80.0	20	22	18
ML10208014	80.0	4	27	18
ML10208015	80.0	5	27	18
ML10208016	80.0	6	27	18
ML10208017	80.0	7	27	18
ML10208018	80.0	8	27	18
ML10208019	80.0	9	27	18
ML10208020	80.0	10	27	18
ML10208021	80.0	12	27	18
ML10208022	80.0	14	27	18
ML10208023	80.0	16	27	18
ML10208024	80.0	18	27	18
ML10208025	80.0	20	27	18
ML10210001	100.0	3	27	20
ML10210002	100.0	4	27	20
ML10210003	100.0	5	27	20
ML10210004	100.0	6	27	20
ML10210005	100.0	7	27	20
ML10210006	100.0	8	27	20
ML10210007	100.0	9	27	20
ML10210008	100.0	10	27	20
ML10210009	100.0	12	27	20
ML10210010	100.0	14	27	20
ML10210011	100.0	15	27	20

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

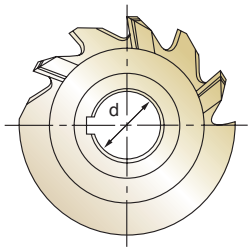
YG MILLING CUTTERS

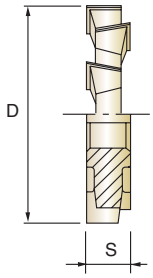
ML102 СЕРИЯ ПЕРЕКРЁСТНЫЕ ЗУБЬЯ

ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЗУБЬЯМИ

▶ Данные фрезы рекомендуется использовать для прорезания пазов.
Наличие переменного угла наклона зубьев препятствует возникновению вибраций при обработке.







HSS-E | DIN 885-A | H

c.1193

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D(js14)	Толщина S(k11)	Внутренний диаметр d(H7)	Кол-во зубьев Z
ML10210012	100.0	16	27	20
ML10210013	100.0	18	27	20
ML10210014	100.0	20	27	20
ML10210015	100.0	4	32	20
ML10210016	100.0	5	32	20
ML10210017	100.0	6	32	20
ML10210018	100.0	7	32	20
ML10210019	100.0	8	32	20
ML10210020	100.0	9	32	20
ML10210021	100.0	10	32	20
ML10210022	100.0	12	32	20
ML10210023	100.0	14	32	20
ML10210024	100.0	15	32	20
ML10210025	100.0	16	32	20
ML10210026	100.0	18	32	20
ML10210027	100.0	20	32	20
ML10212501	125.0	5	32	22
ML10212502	125.0	6	32	22
ML10212503	125.0	8	32	22
ML10212504	125.0	10	32	22
ML10212505	125.0	12	32	22
ML10212506	125.0	14	32	22
ML10212507	125.0	16	32	22
ML10212508	125.0	18	32	22
ML10212509	125.0	20	32	22
ML10216001	160.0	6	32	26
ML10216002	160.0	8	32	26
ML10216003	160.0	10	32	26

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

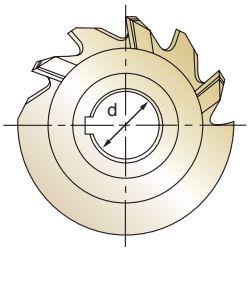
MILLING CUTTERS

ML102 СЕРИЯ ПЕРЕКРЁСТНЫЕ ЗУБЬЯ

ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЗУБЬЯМИ

▶ Данные фрезы рекомендуется использовать для прорезания пазов.
Наличие переменного угла наклона зубьев препятствует возникновению вибраций при обработке.





HSS-E | DIN 885-A | H

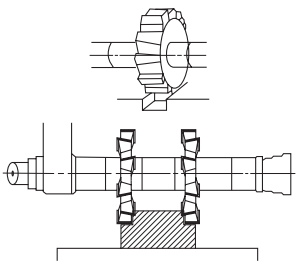
с.1193

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D(js14)	Толщина S(k11)	Внутренний диаметр d(H7)	Кол-во зубьев Z
ML10216004	160.0	12	32	26
ML10216005	160.0	14	32	26
ML10216006	160.0	16	32	26
ML10216007	160.0	18	32	26
ML10216008	160.0	20	32	26
ML10216009	160.0	6	40	26
ML10216010	160.0	8	40	26
ML10216011	160.0	10	40	26
ML10216012	160.0	12	40	26
ML10216013	160.0	14	40	26
ML10216014	160.0	16	40	26
ML10216015	160.0	18	40	26
ML10216016	160.0	20	40	26
ML10220001	200.0	10	40	30
ML10220002	200.0	12	40	30
ML10220003	200.0	14	40	30
ML10220004	200.0	16	40	30
ML10220005	200.0	18	40	30
ML10220006	200.0	20	40	30
ML10220007	200.0	22	40	30
ML10220008	200.0	25	40	30

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм								
	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50	от 50 до 80	от 80 до 120	от 120 до 180	от 180 до 250
	Поле допуска в мм								
js14	± 0.15	± 0.18	± 0.215	± 0.26	± 0.31	± 0.37	± 0.435	± 0.50	± 0.575
	Поле допуска в мкм								
k11	+ 75 0	+ 90 0	+ 110 0	+ 130 0	+ 160 0	+ 190 0	+ 220 0	+ 250 0	+ 290 0
H7	+ 12 0	+ 15 0	+ 18 0	+ 21 0	+ 25 0	+ 30 0	+ 35 0	+ 40 0	+ 46 0



◎: Отлично ○: Хорошо

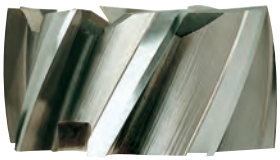
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

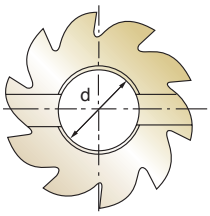
yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

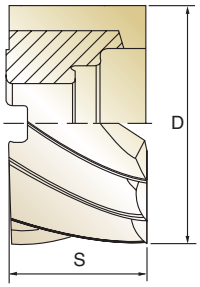
MILLING CUTTERS

E2675 СЕРИЯ

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8







HSS Co8 | DIN 841 | N | 6-10 | 30° c.1194

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2675300	30.0	30	●13	6
E2675350	35.0	35	●16	6
E2675400	40.0	20	●16	8
E2675402	40.0	40	●16	8
E2675500	50.0	25	22	8
E2675502	50.0	50	22	8
E2675600	60.0	30	27	8
E2675601	60.0	60	27	8
E2675750	75.0	35	27	10
E2675751	75.0	75	27	10
E2675900	90.0	35	27	10
E2675902	110.0	35	32	10

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

HSS Co8 | DIN 1880 | N | 8-14 | 30° c.1292

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2675401	40.0	32	●16	8
E2675501	50.0	36	22	8
E2675630	63.0	40	27	8
E2675800	80.0	45	27	10
E2675901	100.0	50	32	10
E2675903	125.0	56	40	12
E2675904	160.0	63	50	14

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на толщину (мм)	Допуск на внутр. диаметр (мм)
+ 0.25 - 0.15	+ 0.5 - 0	+ 0.02 - 0

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

◎: Отлично ○: Хорошо

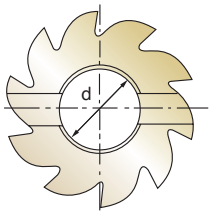
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○												

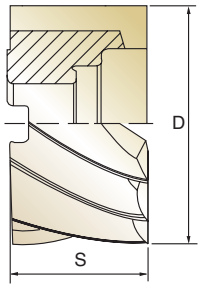
MILLING CUTTERS

E2676 СЕРИЯ

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ







HSS Co8 | DIN 841 | W | 4&6 | 42° с.1194

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Толщина	Внутренний диаметр	Кол-во зубьев
	D	S	d	Z
E2676300	30.0	30	●13	4
E2676400	40.0	20	●16	4
E2676402	40.0	40	●16	4
E2676500	50.0	25	22	6
E2676502	50.0	50	22	6
E2676600	60.0	30	27	6
E2676601	60.0	60	27	6
E2676750	75.0	75	27	6

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

HSS Co8 | DIN 1880 | W | 4&6 | 42° с.1292

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Толщина	Внутренний диаметр	Кол-во зубьев
	D	S	d	Z
E2676401	40.0	32	●16	4
E2676501	50.0	36	22	6
E2676630	63.0	40	27	6
E2676800	80.0	45	27	6
E2676901	100.0	50	32	6

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на толщину (мм)	Допуск на внутр. диаметр (мм)
+ 0.25 - 0.15	+ 0.5 - 0	+ 0.02 - 0

◎: Отлично ○: Хорошо

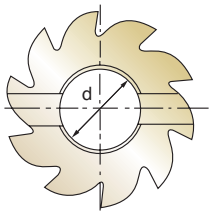
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	○								◎					

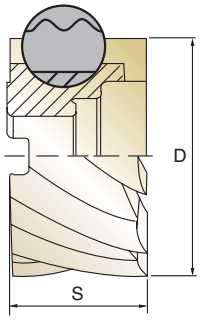
YG MILLING CUTTERS

E2677 СЕРИЯ

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – КРУПНЫЙ ШАГ







HSS Co8 | DIN 841 | NR | COARSE | 6-12 | 30° с.1195

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2677401	40.0	40	●16	6
E2677501	50.0	50	22	8
E2677600	60.0	30	27	8
E2677601	60.0	60	27	8
E2677750	75.0	35	27	10
E2677751	75.0	75	27	10
E2677900	90.0	35	27	10
E2677902	110.0	35	32	12

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

HSS Co8 | DIN 1880 | NR | COARSE | 6-12 | 30° с.1293

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2677400	40.0	32	●16	6
E2677500	50.0	36	22	8
E2677630	63.0	40	27	8
E2677800	80.0	45	27	10
E2677901	100.0	50	32	10
E2677903	125.0	56	40	12
E2677904	160.0	63	50	12

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на толщину (мм)	Допуск на внутр. диаметр (мм)
+ 0.25 - 0.15	+ 0.5 - 0	+ 0.02 - 0

◎: Отлично ○: Хорошо

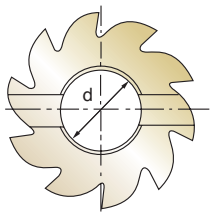
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

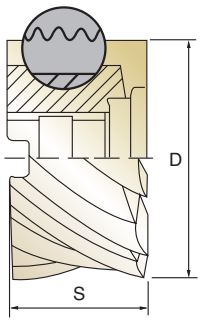
MILLING CUTTERS

E2678 СЕРИЯ

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ – МЕЛКИЙ ШАГ







HSS Co8 | DIN 841 | HR | FINE | 6-12 | 30° с.1195

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2678401	40.0	40	●16	6
E2678501	50.0	50	22	8
E2678600	60.0	30	27	8
E2678601	60.0	60	27	8
E2678750	75.0	35	27	10
E2678751	75.0	75	27	10
E2678900	90.0	35	27	10
E2678902	110.0	35	32	12

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

HSS Co8 | DIN 1880 | HR | FINE | 6-12 | 30° с.1293

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2678400	40.0	32	●16	6
E2678500	50.0	36	22	8
E2678630	63.0	40	27	8
E2678800	80.0	45	27	10
E2678901	100.0	50	32	10
E2678903	125.0	56	40	12
E2678904	160.0	63	50	12

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на толщину (мм)	Допуск на внутр. диаметр (мм)
+ 0.25 - 0.15	+ 0.5 - 0	+ 0.02 - 0

◎: Отлично ○: Хорошо

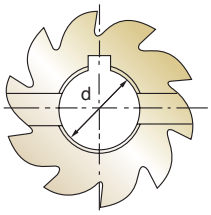
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

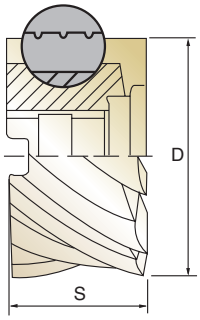
YG MILLING CUTTERS

E2679 СЕРИЯ

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ







HSS Co8 | DIN 841 | NF | ROUGHING & FINISHING | 6-12 | 30° с.1195

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2679401	40.0	40	●16	6
E2679501	50.0	50	22	8
E2679600	60.0	30	27	8
E2679601	60.0	60	27	8
E2679750	75.0	35	27	10
E2679751	75.0	75	27	10
E2679900	90.0	35	27	10
E2679902	110.0	35	32	12

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

HSS Co8 | DIN 1880 | NF | ROUGHING & FINISHING | 6-12 | 30° с.1293

Единица измерения: мм

Артикул	Диаметр фрезы D	Толщина S	Внутренний диаметр d	Кол-во зубьев Z
E2679400	40.0	32	●16	6
E2679500	50.0	36	22	8
E2679630	63.0	40	27	8
E2679800	80.0	45	27	10
E2679901	100.0	50	32	10
E2679903	125.0	56	40	12
E2679904	160.0	63	50	12

● Допуск на внутренний диаметр составляет +0,018 ~ 0
▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на толщину (мм)	Допуск на внутр. диаметр (мм)
+ 0.25 - 0.15	+ 0.5 - 0	+ 0.02 - 0

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

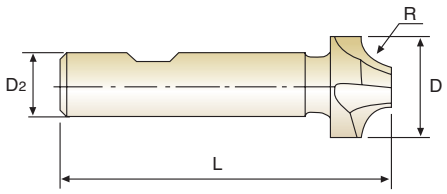
MILLING CUTTERS

E2498 СЕРИЯ С ЛЫСКОЙ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФАСОК, С 4 ЗУБЬЯМИ

▶ Данные фрезы можно использовать на прутковых автоматах в качестве инструмента для формирования закруглённых кромок определённого радиуса.





HSS Co8 | DIN 6518 | N | 4 | 0° | DIN 1835B

с.1196

Единица измерения: мм

Артикул	Радиус	Наружный диаметр	Диаметр хвостовика	Общая длина
С лыской	R(H11)	D	D2(h6)	L
E2498010	R1.0	**8.0**	10	60
E2498015	R1.5	**9.0**	10	60
E2498020	R2.0	**10.0**	10	60
E2498025	R2.5	**11.0**	10	60
E2498030	R3.0	**12.0**	12	60
E2498035	R3.5	**13.0**	12	60
E2498040	R4.0	**14.0**	12	60
E2498045	R4.5	**15.0**	12	60
E2498050	R5.0	**16.0**	12	60
E2498055	R5.5	**19.0**	16	67
E2498060	R6.0	**20.0**	16	67
E2498065	R6.5	**21.0**	16	71
E2498070	R7.0	**22.0**	16	71
E2498075	R7.5	**23.0**	16	71
E2498080	R8.0	**24.0**	16	71
E2498085	R8.5	**25.0**	25	85
E2498090	R9.0	**26.0**	25	85
E2498095	R9.5	**27.0**	25	85
E2498100	R10.0	**28.0**	25	85
E2498105	R10.5	**31.0**	25	90
E2498110	R11.0	**32.0**	25	90
E2498120	R12.0	**34.0**	25	90
E2498125	R12.5	**41.0**	25	100
E2498130	R13.0	**42.0**	25	100
E2498140	R14.0	**44.0**	25	100
E2498150	R15.0	**46.0**	25	100
E2498160	R16.0	**48.0**	25	100
E2498180	R18.0	**52.0**	32	112
E2498200	R20.0	**56.0**	32	112

Допуски по DIN 7160 и DIN 7161

	Номинальный диаметр в мм					
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
	Поле допуска в мкм					
H11	+ 60 0	+ 75 0	+ 90 0	+ 110 0	+ 130 0	+ 160 0
h6	0 - 6	0 - 8	0 - 9	0 - 11	0 - 13	0 - 16

▶ По дополнительному заказу доступны фрезы с покрытием TiN, TiCN, TiAlN.

◎: Отлично ○: Хорошо

Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред.закалён. сталь	Закалённая сталь		Закалённая сталь	Медь	Графит	Чугун	Алюминий	Нерж. сталь	Титан	Жаропр. сплав	Акрило-пласт.	Угле-. пластик
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○							○					

YG-1 CO., LTD.

MILLING CUTTERS

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ПАЗОВ ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ», ТИПЫ «A», «C», «E»

ML012, ML112, ML022, ML122 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
16.0	615	110	30	0.030	305	57	15	0.031	215	40	10	0.031
20.0	500	110	30	0.037	255	55	15	0.036	180	38	10	0.035
25.0	380	80	30	0.026	190	47	15	0.031	135	30	10	0.028
32.0	300	125	30	0.042	155	64	15	0.041	100	40	10	0.040
40.0	250	130	30	0.043	125	64	15	0.043	90	45	10	0.042
50.0	190	90	30	0.030	100	42	15	0.026	75	36	10	0.030
63.0	150	75	30	0.031	80	40	15	0.031	60	32	10	0.033

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
16.0	160	20	10	0.021	1850	336	95	0.030
20.0	125	15	10	0.020	1350	324	85	0.040
25.0	100	16	10	0.020	1150	270	90	0.029
32.0	80	16	10	0.020	920	375	90	0.041
40.0	60	16	10	0.022	765	387	95	0.042
50.0	50	16	10	0.020	550	265	85	0.030
63.0	40	15	10	0.023	450	240	90	0.033

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ПАЗОВ ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ», ТИПЫ «B», «D», «F»

ML032, ML132, ML142 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
16.0	615	110	30	0.030	305	57	15	0.031	215	40	10	0.031
20.0	500	110	30	0.037	255	55	15	0.036	180	38	10	0.035
25.0	380	80	30	0.026	190	47	15	0.031	135	30	10	0.028
32.0	300	125	30	0.042	155	64	15	0.041	100	40	10	0.040

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
16.0	160	20	10	0.021	1850	336	95	0.030
20.0	125	15	10	0.020	1350	324	85	0.040
25.0	100	16	10	0.020	1150	270	90	0.029
32.0	80	16	10	0.020	920	375	90	0.041

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ ШПОНОЧНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «B», «D», «F»

ML062, ML162 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
10.5	900	72	30	0.010	600	48	20	0.010	480	38	15	0.010
13.5	700	56	30	0.010	470	38	20	0.010	370	30	15	0.010
16.5	570	114	30	0.025	380	76	20	0.025	300	60	15	0.025
19.5	480	134	30	0.035	320	90	20	0.035	260	73	15	0.035
22.5	420	168	30	0.040	280	112	20	0.040	220	88	15	0.040
28.5	330	165	30	0.050	220	110	20	0.050	180	90	15	0.050
32.5	290	209	30	0.060	190	137	20	0.060	155	112	15	0.060
45.5	210	206	30	0.070	130	127	20	0.070	110	108	15	0.070

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
10.5	300	24	10	0.010	3000	240	100	0.010
13.5	230	18	10	0.010	2300	184	100	0.010
16.5	190	38	10	0.025	1900	380	100	0.025
19.5	160	45	10	0.035	1600	448	100	0.035
22.5	140	56	10	0.040	1400	560	100	0.040
28.5	110	55	10	0.050	1100	550	100	0.050
32.5	90	65	10	0.060	900	648	90	0.060
45.5	70	69	10	0.070	700	686	100	0.070

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ «AA», «AB», «AD»

ML072, ML172 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30							
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
12.5	770	38	30	0.008	380	16	15	0.007	270	8	10	0.005	2350	110	90	0.008
16.0	600	45	30	0.013	300	19	15	0.011	210	9	10	0.007	1830	140	90	0.013
18.0	550	47	30	0.014	270	20	15	0.012	195	12	10	0.010	1680	150	95	0.015
19.0	500	50	30	0.017	250	20	15	0.013	180	15	10	0.014	1540	160	90	0.017
21.0	470	52	30	0.018	230	22	15	0.016	160	16	10	0.017	1430	165	95	0.019
22.0	440	55	30	0.021	220	25	15	0.019	150	17	10	0.019	1330	170	90	0.021
25.0	390	65	30	0.028	190	30	15	0.026	135	18	10	0.022	1170	180	90	0.026
28.0	345	75	30	0.036	170	38	15	0.037	120	20	10	0.028	1040	210	90	0.034
32.0	310	90	30	0.036	150	42	15	0.035	100	20	10	0.025	910	250	90	0.034
50.0	270	80	40	0.037	135	40	20	0.037	90	20	15	0.028	800	230	125	0.036
63.0	240	70	50	0.036	120	38	25	0.040	85	20	15	0.029	730	210	145	0.036

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

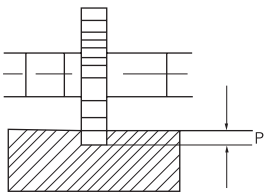
ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ

ML092 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
50.0	160	130	25	0.045	115	82	20	0.040	95	58	15	0.034
63.0	125	160	25	0.058	90	72	20	0.036	75	51	15	0.031
80.0	100	145	25	0.060	70	69	20	0.041	60	48	15	0.033
100.0	80	130	25	0.063	60	60	20	0.038	47	41	15	0.034
125.0	63	100	25	0.066	45	54	20	0.050	38	38	15	0.042

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
50.0	76	42	10	0.031	630	200	100	0.018
63.0	60	38	10	0.029	500	250	100	0.023
80.0	47	34	10	0.030	400	250	100	0.026
100.0	38	30	10	0.030	320	200	100	0.024
125.0	30	26	10	0.036	250	200	100	0.033

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб



ГЛУБИНА ФРЕЗЕРОВАНИЯ P = ШИРИНА ТОРЦА

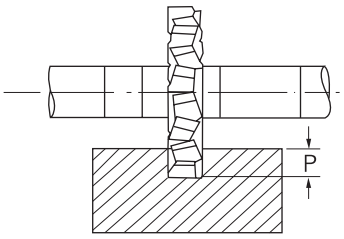
ТРЁХСТОРОННИЕ ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E с ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЗУБЬЯМИ

ML102 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc20				HRc20 ~ HRc30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм²				500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1000Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
50.0	160	130	25	0.058	115	85	20	0.053	95	58	15	0.044
63.0	125	160	25	0.080	90	75	20	0.052	75	51	15	0.043
80.0	100	145	25	0.081	70	69	20	0.055	60	48	15	0.044
100.0	80	130	25	0.081	60	60	20	0.050	47	41	15	0.044
125.0	63	100	25	0.072	45	54	20	0.055	38	38	15	0.045
160.0	50	105	25	0.081	37	48	20	0.050	30	34	15	0.044
200.0	40	95	25	0.079	31	45	20	0.048	25	31	15	0.041

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ			
ТВЁРДОСТЬ	HRc30 ~ HRc40							
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм²							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
50.0	76	42	10	0.039	630	200	100	0.023
63.0	60	38	10	0.040	500	250	100	0.031
80.0	47	34	10	0.040	400	250	100	0.035
100.0	38	30	10	0.039	320	200	100	0.031
125.0	30	26	10	0.039	250	200	100	0.036
160.0	23	24	10	0.040	200	150	100	0.029
200.0	19	22	10	0.039	160	150	100	0.031

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб



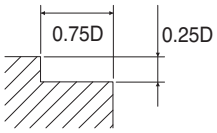
ГЛУБИНА ФРЕЗЕРОВАНИЯ P = ШИРИНА ТОРЦА

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8

E2675 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	~ HRc20				HRc20 ~ HRc28				HRc28 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	~ 800Н/мм²				800 ~ 900Н/мм²				900 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
40.0	240	135	30	0.070	200	120	25	0.075	140	80	20	0.071	80	50	10	0.078
50.0	200	125	30	0.078	170	105	25	0.077	120	75	20	0.078	70	45	10	0.080
63.0	150	110	30	0.092	130	95	25	0.091	90	65	20	0.090	50	40	10	0.100
80.0	120	120	30	0.100	100	100	25	0.100	80	75	20	0.094	40	40	10	0.100
100.0	100	115	30	0.115	80	95	25	0.119	60	70	20	0.117	30	35	10	0.117
125.0	80	115	30	0.120	70	95	25	0.113	50	65	20	0.108	20	35	10	0.146
160.0	60	110	30	0.131	60	100	30	0.119	40	65	20	0.116	20	35	10	0.125

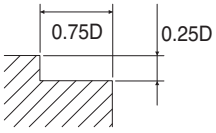


Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8 ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ

E2676 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz
30.0	1050	210	100	0.050
40.0	840	200	105	0.060
50.0	600	250	95	0.069
60.0	500	300	95	0.100
63.0	480	330	95	0.115
75.0	450	350	105	0.130
80.0	390	300	100	0.128
100.0	320	290	100	0.151



Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

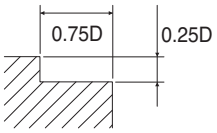
yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

E2677, E2678 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	~ HRc20				HRc20 ~ HRc28				HRc28 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	~ 800Н/мм²				800 ~ 900Н/мм²				900 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
40.0	240	100	30	0.069	200	85	25	0.071	140	60	20	0.071	80	35	10	0.073
50.0	200	125	30	0.078	170	105	25	0.077	120	75	20	0.078	70	45	10	0.080
63.0	150	110	30	0.092	130	95	25	0.091	90	65	20	0.090	50	40	10	0.100
80.0	120	120	30	0.100	100	100	25	0.100	80	75	20	0.094	40	40	10	0.100
100.0	100	115	30	0.115	80	95	25	0.119	60	70	20	0.117	30	35	10	0.117
125.0	80	115	30	0.120	70	95	25	0.113	50	65	20	0.108	20	35	10	0.146
160.0	60	110	30	0.153	60	100	30	0.139	40	65	20	0.135	20	35	10	0.146

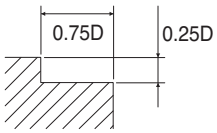


Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8, ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

E2679 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	~ HRc20				HRc20 ~ HRc28				HRc28 ~ HRc35				HRc35 ~ HRc40			
ПРОЧНОСТЬ	~ 800Н/мм²				800 ~ 900Н/мм²				900 ~ 1100Н/мм²				1100 ~ 1300Н/мм²			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
40.0	240	100	30	0.069	200	85	25	0.071	140	60	20	0.071	80	35	10	0.073
50.0	200	125	30	0.078	170	105	25	0.077	120	75	20	0.078	70	45	10	0.080
63.0	150	110	30	0.092	130	95	25	0.091	90	65	20	0.090	50	40	10	0.100
80.0	120	120	30	0.100	100	100	25	0.100	80	75	20	0.094	40	40	10	0.100
100.0	100	115	30	0.115	80	95	25	0.119	60	70	20	0.117	30	35	10	0.117
125.0	80	115	30	0.120	70	95	25	0.113	50	65	20	0.108	20	35	10	0.146
160.0	60	110	30	0.153	60	100	30	0.139	40	65	20	0.135	20	35	10	0.146



Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru

для размещения заказа - yg-1@yg-1-tools.ru

MILLING CUTTERS

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-Co8 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФАСОК, С 4 ЗУБЬЯМИ

E2498 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ									
ПРОЧНОСТЬ						~ 500Н/мм²			
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР	РАДИУС	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
8.0	R1	3500	245	90	0.018	800	55	20	0.017
9.0	R1.5	2800	230	80	0.021	630	55	20	0.022
10.0	R2	2800	220	90	0.020	630	50	20	0.020
11.0	R2.5	2400	220	85	0.023	530	45	20	0.021
12.0	R3	2400	210	90	0.022	530	45	20	0.021
14.0	R4	2000	200	90	0.025	450	45	20	0.025
16.0	R5	1600	200	80	0.031	350	40	20	0.029
20.0	R6	1400	190	90	0.034	310	40	20	0.032
24.0	R8	1200	180	90	0.038	260	40	20	0.038
28.0	R10	950	170	85	0.045	210	35	20	0.042
34.0	R12	800	160	85	0.050	180	35	20	0.049
48.0	R16	600	140	90	0.058	130	30	20	0.058

МАТЕРИАЛ		УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc20				HRc20 ~ HRc35			
ПРОЧНОСТЬ		500 ~ 800Н/мм²				800 ~ 1100Н/мм²			
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР	РАДИУС	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
8.0	R1	600	35	15	0.015	480	35	10	0.018
9.0	R1.5	470	30	15	0.016	380	35	10	0.023
10.0	R2	470	30	15	0.016	380	30	10	0.020
11.0	R2.5	390	30	15	0.019	315	30	10	0.024
12.0	R3	390	30	15	0.019	315	30	10	0.024
14.0	R4	330	30	15	0.023	270	25	10	0.023
16.0	R5	260	30	15	0.029	210	25	10	0.030
20.0	R6	230	30	15	0.033	185	25	10	0.034
24.0	R8	190	30	15	0.039	155	25	10	0.040
28.0	R10	155	25	15	0.040	125	25	10	0.050
34.0	R12	130	25	15	0.048	105	20	10	0.048
48.0	R16	95	20	15	0.053	75	15	10	0.050

Частота вращения = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

yg-1@yg-1-tools.ru
www.yg-1-tools.ru