



Führend durch Innovatio

Neubert GmbH



PRÄZISIONSWERKZEUGE
06102 - 202 971

Hochleistungs- VHM-Fräser (HPC-Ausführung)

für Stähle, Gusseisen, rostfreie Stähle und vieles mehr

V7 PLUS Sonder-Netto-Preisliste

gültig vom 01.06.2024 bis 31.12.2024

Umfangreiches Portfolio: >560 Varianten

V7 Plus
VHM Fräser

Alle Varianten inklusive der 6-Schneider und
Spanteilerausführungen finden Sie im neuen YE24
Hauptkatalog

YG-1 Deutschland GmbH





VOLL HARTMETALL VHM Fräser

DAS ARBEITSTIER – BEWÄHRTES DESIGN

Erste Wahl für nahezu alle Fräsaufgaben im Bereich Stahl, Nichtrostend, Guss und auch exotischen Materialien wie Titan.

Der **V7 Plus** verfügt über ein vibrationsfreies Design für das Hochgeschwindigkeitsfräsen und liefert dennoch exzellente Oberflächengüten. Leichte und auch schwere Schnitte bis zu 40 HRc sind durch Y-Coating Beschichtung mit einem speziellen Feinstkorn-Hartmetall problemlos möglich.



Vorteile :

- Großes Schneidvolumen mit hervorragender Oberflächengüte (Schwerzerspanung)
- Hervorragend geeignet für rostfreie Stähle, Baustahl und Gusseisen
- Einzigartiges Nuten- und Eckendesign für bessere Spanbildung und längere Standzeit
- Optimierte Beschichtung für Verschleißminderung und Hitzebeständigkeit
- Hervorragende Leistung bei trochoidaler Bearbeitung



You Tube

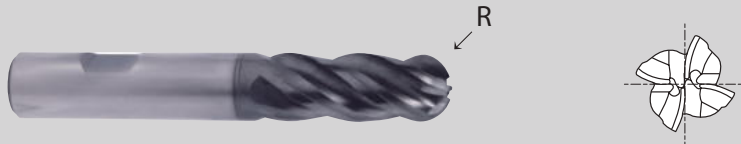
YG V7 Plus



* wenn Sie 'YG-1 Cutting Tool' suchen, können sie mehr Videos sehen

V7 Plus 4 Schneiden Kugelpkopffräser

Vollradiusfräser auf Basis der herausragenden Technik des V7 Plus
Ungleichteilung und variable Helix beseitigen störende Vibrationen
Hervorragende Leistung beim Profil- oder Kopierfräsen



Details siehe YE24 Hauptkatalog Seite C482

V7 Plus 6 Schneidig mit Eckenradius und scharfer Schneidecke

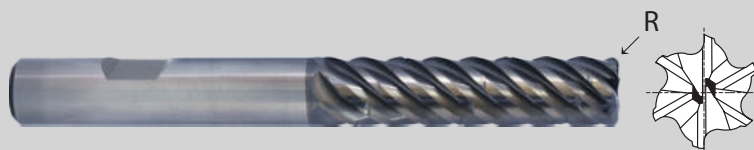
V7 Plus Technik mit 6 Schneiden für besonders gute Oberflächen im Schlichtschnitt
Ungleichteilung und spezieller radialer Hinterschliff für eine verstärkte Schneidkante und dadurch noch höhere Standzeiten
Lange und extra lange 4xD Ausführung



Details siehe YE24 Hauptkatalog Seite C492 bis C494 und C497

V7 Plus 6 Schneidig mit Spanteilern

Vibrationsarmes Design für Hochgeschwindigkeits- und Trochoidalfräsen
Ermöglicht Produktivitätssteigerungen durch dynamisches Fräsen
Problemlöser im Bereich Späne Management
Ermöglicht u.U. höhere Werkzeugstandzeiten bestimmten Werkstoffen



Details siehe YE24 Hauptkatalog Seite C495, C496 und C498



AUSWAHL TABELLE

SERIE

GMF54 GMF55	GMF58 GMF59	GMF62 GMF63	GMF52 GMF53	GMF56 GMF57	GMF60 GMF61
----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------

SCHNEIDEN

4

4

4

4

4

4

HELIX WINKEL

35°/37°
(MULTIPLE HELIX)

35°/37°
(MULTIPLE HELIX)

35°/37°
(MULTIPLE HELIX)

35°/37°
(MULTIPLE HELIX)

35°/37°
(MULTIPLE HELIX)

35°/37°
(MULTIPLE HELIX)

SCHNEIDENFORM

Eckenradius

Eckenradius

Eckenradius

Eckenfase

Eckenfase

Eckenfase

Größe MIN

D3.0

D3.0

D3.0

D3.0

D3.0

D3.0

Größe MAX

D20.0

D25.0

D20.0

D20.0

D25.0

D20.0

Seite

5

6

7-8-9

10

11

12-13

KURZ

LANG

FREISCHLIFF
LANG

KURZ

LANG

FREISCHLIFF
LANG

Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

V7 PLUS



Please visit
globaly1.com/mat
for material search

TOP
SELLER

◎ : Hervorragend ○ : Gut



ISO	VDI 3323	Material Beschreibung	Zusammensetzung / Struktur Wärmebehandlung		HB	HRc						
P	1	Unlegierter Stahl	mit 0.15% C	Geglüht	125		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2		mit 0.45% C	Geglüht	190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		mit 0.45% C	Vergütet	250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		mit 0.75% C	Geglüht	270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		mit 0.75% C	Vergütet	300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Niedriglegierter Stahl		Geglüht	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7			Vergütet	275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8			Vergütet	300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9			Vergütet	350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Geglüht	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	11			Vergütet	325	35	◎	◎	◎	◎	◎	◎
M	12	Nichtrostende Stähle	Ferritisch/Martensitisch	Geglüht	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		Martensitisch	Vergütet	240	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		Austenitisch		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Grauguss	Pearlitisch / Ferritisch		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		Pearlitisch (Martensitisch)		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Gusseisen mit Kugelgraphit	Ferritisch		160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		Pearlitisch		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Verformbares Gusseisen	Ferritisch		130		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	20		Pearlitisch		230	21	◎	◎	◎	◎	◎	◎
N	21	Aluminum- Knetlegierungen	Nicht Härtbar		60							
	22		Härtbar	Gehärtet	100							
	23	Aluminum- Gusslegierung	≤ 12% Si		75							
	24		≤ 12% Si	Gehärtet	90							
	25		≤ 12% Si		130							
	26	Kupfer und Kupfer und (Bronze / Messing)	Legierungen, PB>1%		110							
	27		CuZn, CuSnZn (Messing)		90							
	28		CuSn, bleifreies Kupfer und elektrolyt. Kupfer		100							
	29	Nichteisen-Metalle	Duroplaste, Faserverstärkter Kunststoff									
	30		Gummi, Holz, etc.									
S	31	Hitzebeständige Superlegierungen	Fe Bassiert	Geglüht	200	15	○	○	○	○	○	○
	32			Ausgehärtet	280	30	○	○	○	○	○	○
	33			Geglüht	250	25	○	○	○	○	○	○
	34		Ni oder Co Bassiert	Ausgehärtet	350	38	○	○	○	○	○	○
	35			Guss	320	34	○	○	○	○	○	○
	36	Titanlegierungen	Reines Titan		400 Rm		○	○	○	○	○	○
	37		Alpha + Beta Legierung	Gehärtet	1050 Rm		○	○	○	○	○	○
H	38	Gehärteter Stahl		Gehärtet	550	55						
	39			Gehärtet	630	60						
	40	Gusseisen			400	42						
	41	Gehärtetes Gusseisen		Gehärtet	550	55						

PLAIN SHANK

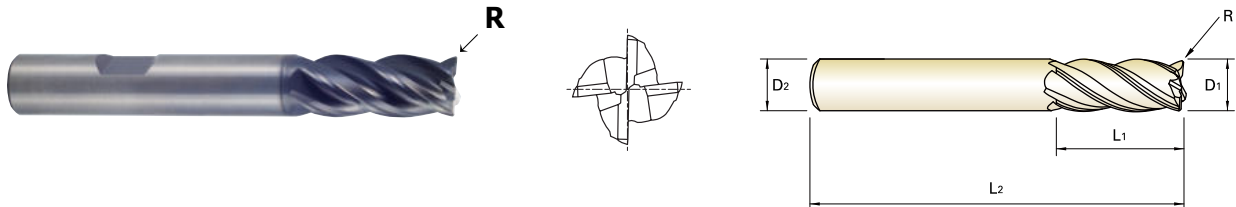
GMF54 SERIES

FLAT SHANK

GMF55 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN ECKENRADIUS KURZ

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Seite 14

	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	-	POWER MILLING CHUCK
-	-	SHRINK FIT HOLDER
-	-	HYDRAULIC CHUCK
-	-	ER COLLET CHUCK
-	-	SK SLIM CHUCK

Unit : mm

EDP No.		Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Overall Length	Preis
PLAIN	FLAT	R	D1	D2	L1	L2	
GMF54030	GMF55030	R0.3	3.0	6	7	54	10,05
GMF54901	GMF55901	R0.5	3.0	6	7	54	10,05
GMF54040	GMF55040	R0.3	4.0	6	8	54	10,05
GMF54902	GMF55902	R0.5	4.0	6	8	54	10,05
GMF54050	GMF55050	R0.3	5.0	6	10	54	10,05
GMF54903	GMF55903	R0.5	5.0	6	10	54	10,05
GMF54060	GMF55060	R0.3	6.0	6	10	54	10,05
GMF54904	GMF55904	R0.5	6.0	6	10	54	10,05
GMF54905	GMF55905	R1.0	6.0	6	10	54	10,05
GMF54080	GMF55080	R0.5	8.0	8	12	58	14,01
GMF54906	GMF55906	R1.0	8.0	8	12	58	14,01
GMF54100	GMF55100	R0.5	10.0	10	14	66	20,53
GMF54907	GMF55907	R1.0	10.0	10	14	66	20,53
GMF54120	GMF55120	R0.5	12.0	12	16	73	30,04
GMF54908	GMF55908	R1.0	12.0	12	16	73	30,04
GMF54909	GMF55909	R2.0	12.0	12	16	73	30,04
GMF54140	GMF55140	R0.5	14.0	14	18	75	42,03
GMF54160	GMF55160	R1.0	16.0	16	22	82	53,61
GMF54912	GMF55912	R2.0	16.0	16	22	82	53,61
GMF54913	GMF55913	R3.0	16.0	16	22	82	53,61
GMF54180	GMF55180	R1.0	18.0	18	24	84	79,17
GMF54200	GMF55200	R1.0	20.0	20	26	92	80,12
GMF54916	GMF55916	R2.0	20.0	20	26	92	80,12
GMF54917	GMF55917	R3.0	20.0	20	26	92	80,12

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5
Over Ø12	0 ~ - 0.03	

* Shank Dia. ≥ Ø12 : h6

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P										M						K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl				Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC																						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Empfohlen	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N										S						H					
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung				Aluminum-Guss, legiert				Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)		Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys				Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC																						
HB	60	100	75	90	130	110	90	100														
Empfohlen																						

PLAIN SHANK

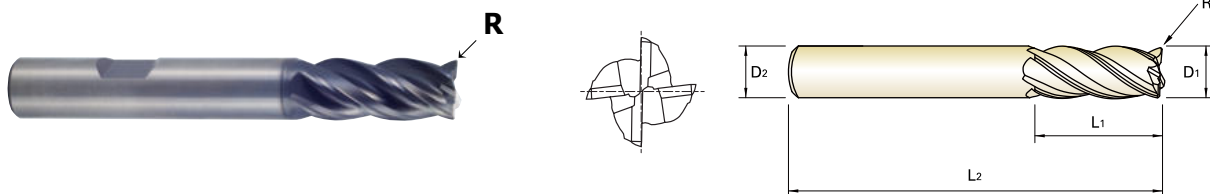
GMF58 SERIES

FLAT SHANK

GMF59 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN ECKENRADIUS LANG

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Seite 14

	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	⊙	⊙
SHRINK FIT HOLDER	-	⊙
HYDRAULIC CHUCK	-	⊙
ER COLLET CHUCK	-	⊙
SK SLM CHUCK	-	⊙

Unit : mm

EDP No.		Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Overall Length	Preis
PLAIN	FLAT	R	D1	D2	L1	L2	
GMF58030	GMF59030	R0.3	3.0	6	8	57	10,52
GMF58901	GMF59901	R0.5	3.0	6	8	57	10,52
GMF58040	GMF59040	R0.3	4.0	6	11	57	10,52
GMF58902	GMF59902	R0.5	4.0	6	11	57	10,52
GMF58050	GMF59050	R0.3	5.0	6	13	57	10,52
GMF58903	GMF59903	R0.5	5.0	6	13	57	10,52
GMF58060	GMF59060	R0.3	6.0	6	13	57	10,52
GMF58904	GMF59904	R0.5	6.0	6	13	57	10,52
GMF58905	GMF59905	R1.0	6.0	6	13	57	10,52
GMF58080	GMF59080	R0.5	8.0	8	19	63	14,63
GMF58906	GMF59906	R1.0	8.0	8	19	63	14,63
GMF58100	GMF59100	R0.5	10.0	10	22	72	23,04
GMF58907	GMF59907	R1.0	10.0	10	22	72	23,04
GMF58120	GMF59120	R0.5	12.0	12	26	83	31,41
GMF58908	GMF59908	R1.0	12.0	12	26	83	31,41
GMF58909	GMF59909	R2.0	12.0	12	26	83	31,41
GMF58140	GMF59140	R0.5	14.0	14	26	83	45,75
GMF58160	GMF59160	R1.0	16.0	16	32	92	55,17
GMF58912	GMF59912	R2.0	16.0	16	32	92	55,17
GMF58913	GMF59913	R3.0	16.0	16	32	92	55,17
GMF58180	GMF59180	R1.0	18.0	18	32	92	80,25
GMF58200	GMF59200	R1.0	20.0	20	38	104	99,06
GMF58916	GMF59916	R2.0	20.0	20	38	104	99,06
GMF58917	GMF59917	R3.0	20.0	20	38	104	99,06
GMF58250	GMF59250	R1.0	25.0	25	38	104	139,38

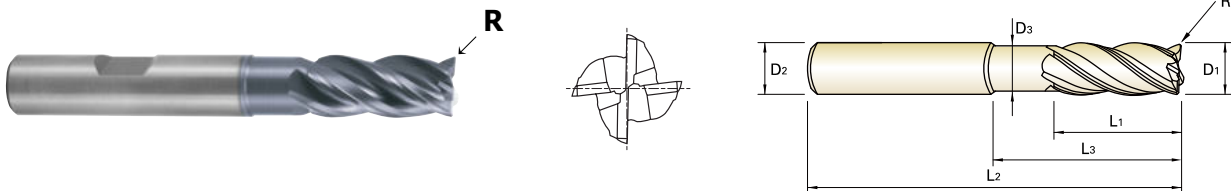
Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5
Over Ø12	0 ~ - 0.03	* Shank Dia. ≥ Ø12 : h6

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K						
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Empfohlen	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S						H				
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys				Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gehärtetes Gusseisen	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○		○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM HALS

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Seite 14



	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	-	POWER MILLING CHUCK
-	-	SHRINK FIT HOLDER
-	-	HYDRAULIC CHUCK
-	-	ER COLLET CHUCK
-	-	SK SUM CHUCK

Unit : mm

EDP No.		Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Neck Diameter	Preis
PLAIN	FLAT	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
GMF62030	GMF63030	R0.3	3.0	6	7	12	54	2.7	10,52
GMF62901	GMF63901	R0.5	3.0	6	7	12	54	2.7	10,52
GMF62902	GMF63902	R0.3	3.0	6	7	17	57	2.7	10,52
GMF62903	GMF63903	R0.5	3.0	6	7	17	57	2.7	10,52
GMF62040	GMF63040	R0.3	4.0	6	8	15	57	3.7	10,52
GMF62904	GMF63904	R0.5	4.0	6	8	15	57	3.7	10,52
GMF62905	GMF63905	R0.3	4.0	6	8	22	63	3.7	10,52
GMF62906	GMF63906	R0.5	4.0	6	8	22	63	3.7	10,52
GMF62050	GMF63050	R0.3	5.0	6	10	17	57	4.7	10,52
GMF62907	GMF63907	R0.5	5.0	6	10	17	57	4.7	10,52
GMF62908	GMF63908	R0.3	5.0	6	10	27	67	4.7	10,52
GMF62909	GMF63909	R0.5	5.0	6	10	27	67	4.7	10,52
GMF62060	GMF63060	R0.3	6.0	6	10	15	57	5.5	10,52
GMF62910	GMF63910	R0.5	6.0	6	10	15	57	5.5	10,52
GMF62911	GMF63911	R1.0	6.0	6	10	15	57	5.5	10,52
GMF62912	GMF63912	R0.3	6.0	6	10	20	62	5.5	10,52
GMF62913	GMF63913	R0.5	6.0	6	10	20	62	5.5	10,52
GMF62914	GMF63914	R1.0	6.0	6	10	20	62	5.5	10,52
GMF62915	GMF63915	R0.3	6.0	6	10	32	74	5.5	10,52
GMF62916	GMF63916	R0.5	6.0	6	10	32	74	5.5	10,52
GMF62917	GMF63917	R1.0	6.0	6	10	32	74	5.5	10,52
GMF62080	GMF63080	R0.5	8.0	8	12	20	63	7.5	14,63
GMF62918	GMF63918	R1.0	8.0	8	12	20	63	7.5	14,63
GMF62919	GMF63919	R0.5	8.0	8	12	30	73	7.5	16,13

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Shank Dia. ≥ Ø12 : h6
Over Ø12	0 ~ - 0.03	

► NEXT PAGE

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K							
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC	13	23	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Empfohlen	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
ISO	N										S						H					
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys				Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss		Gehärtetes Gusseisen	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Empfohlen											○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

PLAIN SHANK

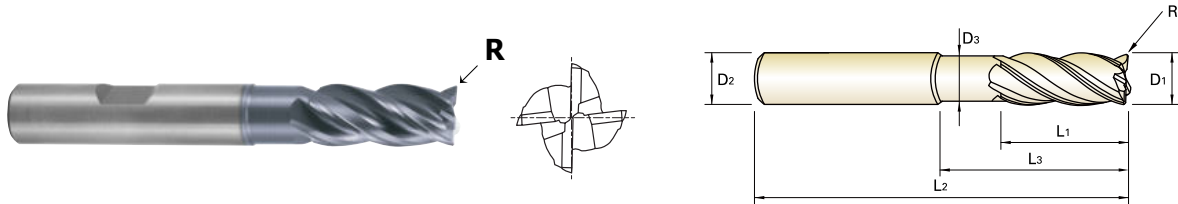
GMF62 SERIES

FLAT SHANK

GMF63 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM HALS

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Seite 14

	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	+	POWER MILLING CHUCK
	-	SHRINK FIT HOLDER
	-	HYDRAULIC CHUCK
	-	ER COLLET CHUCK
	-	SK SLIM CHUCK

Recommended ToolHolder

Unit : mm

EDP No.		Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Neck Diameter	Preis
PLAIN	FLAT	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
GMF62920	GMF63920	R1.0	8.0	8	12	30	73	7.5	16,13
GMF62921	GMF63921	R0.5	8.0	8	12	46	90	7.5	17,39
GMF62922	GMF63922	R1.0	8.0	8	12	46	90	7.5	17,39
GMF62100	GMF63100	R0.5	10.0	10	14	25	72	9.2	23,04
GMF62923	GMF63923	R1.0	10.0	10	14	25	72	9.2	23,04
GMF62924	GMF63924	R0.5	10.0	10	14	35	82	9.2	26,27
GMF62925	GMF63925	R1.0	10.0	10	14	35	82	9.2	26,27
GMF62926	GMF63926	R0.5	10.0	10	14	55	102	9.2	27,64
GMF62927	GMF63927	R1.0	10.0	10	14	55	102	9.2	27,64
GMF62120	GMF63120	R0.5	12.0	12	16	30	83	11.0	31,41
GMF62928	GMF63928	R1.0	12.0	12	16	30	83	11.0	31,41
GMF62929	GMF63929	R2.0	12.0	12	16	30	83	11.0	31,41
GMF62930	GMF63930	R0.5	12.0	12	16	40	93	11.0	32,93
GMF62931	GMF63931	R1.0	12.0	12	16	40	93	11.0	32,93
GMF62932	GMF63932	R2.0	12.0	12	16	40	93	11.0	32,93
GMF62933	GMF63933	R0.5	12.0	12	16	64	117	11.0	42,11
GMF62934	GMF63934	R1.0	12.0	12	16	64	117	11.0	42,11
GMF62935	GMF63935	R2.0	12.0	12	16	64	117	11.0	42,11
GMF62160	GMF63160	R1.0	16.0	16	22	38	92	15.0	55,17
GMF62936	GMF63936	R2.0	16.0	16	22	38	92	15.0	55,17
GMF62937	GMF63937	R3.0	16.0	16	22	38	92	15.0	55,17
GMF62938	GMF63938	R1.0	16.0	16	22	55	109	15.0	70,01
GMF62939	GMF63939	R2.0	16.0	16	22	55	109	15.0	70,01
GMF62940	GMF63940	R3.0	16.0	16	22	55	109	15.0	70,01

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5
Over Ø12	0 ~ - 0.03	

* Shank Dia. ≥ Ø12 : h6

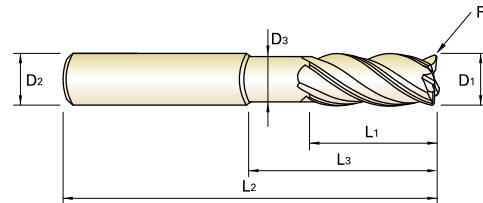
► NEXT PAGE

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P										M				K						
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gussseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Empfohlen	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
ISO	N										S						H				
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys				Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gehärtetes Gussseisen	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen											☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM HALS

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Seite 14

	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	-	POWER MILLING CHUCK
-	-	SHRINK FIT HOLDER
-	-	HYDRAULIC CHUCK
-	-	ER COLLET CHUCK
-	-	SK SLM CHUCK

Recommended ToolHolder

Unit : mm

EDP No.		Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Neck Diameter	Preis
PLAIN	FLAT	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
GMF62941	GMF63941	R1.0	16.0	16	22	87	141	15.0	75,57
GMF62942	GMF63942	R2.0	16.0	16	22	87	141	15.0	75,57
GMF62943	GMF63943	R3.0	16.0	16	22	87	141	15.0	75,57
GMF62200	GMF63200	R1.0	20.0	20	26	50	104	19.0	99,06
GMF62944	GMF63944	R2.0	20.0	20	26	50	104	19.0	99,06
GMF62945	GMF63945	R3.0	20.0	20	26	50	104	19.0	99,06
GMF62946	GMF63946	R1.0	20.0	20	26	70	124	19.0	126,18
GMF62947	GMF63947	R2.0	20.0	20	26	70	124	19.0	126,18
GMF62948	GMF63948	R3.0	20.0	20	26	70	124	19.0	126,18
GMF62949	GMF63949	R1.0	20.0	20	26	110	164	19.0	146,45
GMF62950	GMF63950	R2.0	20.0	20	26	110	164	19.0	146,45
GMF62951	GMF63951	R3.0	20.0	20	26	110	164	19.0	146,45

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5
Over Ø12	0 ~ - 0.03	

* Shank Dia. ≥ Ø12 : h6

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K						
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Empfohlen	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S						H				
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)		Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys				Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gehärtetes Gusseisen		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen											○	○	○	○	○	○	○				

PLAIN SHANK

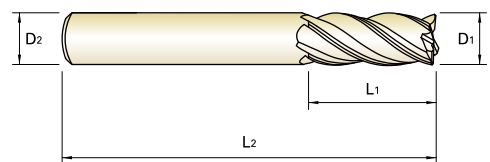
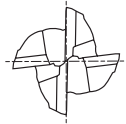
GMF52 SERIES

FLAT SHANK

GMF53 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN KURZ

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



Seite 14

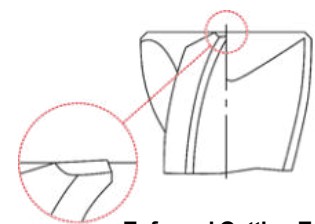
	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	⊙	⊙
SHRINK FIT HOLDER	-	⊙
HYDRAULIC CHUCK	-	⊙
ER COLLET CHUCK	-	⊙
SK SLIM CHUCK	-	⊙

Unit : mm

EDP No.		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Overall Length	Chamfer	Preis
PLAIN	FLAT	D1	D2	L1	L2		
GMF52030	GMF53030	3.0	6	7	54	0.10	8,35
GMF52040	GMF53040	4.0	6	8	54	0.15	8,35
GMF52050	GMF53050	5.0	6	10	54	0.15	8,35
GMF52060	GMF53060	6.0	6	10	54	0.20	8,35
GMF52080	GMF53080	8.0	8	12	58	0.20	11,81
GMF52100	GMF53100	10.0	10	14	66	0.30	17,56
GMF52120	GMF53120	12.0	12	16	73	0.35	25,72
GMF52140	GMF53140	14.0	14	18	75	0.40	35,97
GMF52160	GMF53160	16.0	16	22	82	0.40	47,13
GMF52180	GMF53180	18.0	18	24	84	0.50	68,13
GMF52200	GMF53200	20.0	20	26	92	0.50	69,56

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5
Over Ø12	0 ~ - 0.03	

* Shank Dia. ≥ Ø12 : h6



Enforced Cutting Edge

⊙ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P										M				K								
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Empfohlen	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
ISO	N										S							H					
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss		Gehärtetes Gusseisen	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Empfohlen											○	○	○	○	○	○	○						

PLAIN SHANK

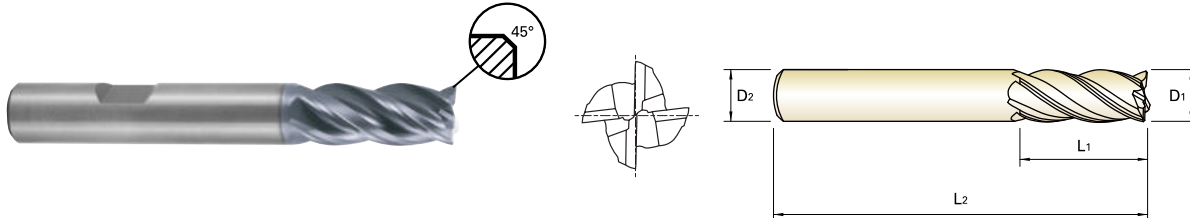
GMF56 SERIES

FLAT SHANK

GMF57 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN LANG

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



CARBIDE

4

35°/37°

PLAIN

FLAT

C x 45°

Y Coating

Seite 14

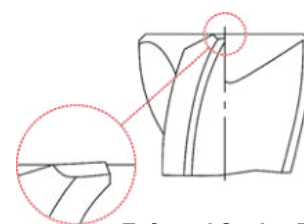


	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	-	POWER MILLING CHUCK
	-	SHRINK FIT HOLDER
	-	HYDRAULIC CHUCK
	-	ER COLLET CHUCK
	-	SK SLIM CHUCK

Unit : mm

EDP No.		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Overall Length	Chamfer	Preis
PLAIN	FLAT	D1	D2	L1	L2		
GMF56030	GMF57030	3.0	6	8	57	0.10	8,72
GMF56040	GMF57040	4.0	6	11	57	0.15	8,72
GMF56050	GMF57050	5.0	6	13	57	0.15	8,72
GMF56060	GMF57060	6.0	6	13	57	0.20	8,72
GMF56080	GMF57080	8.0	8	19	63	0.20	12,35
GMF56100	GMF57100	10.0	10	22	72	0.30	19,73
GMF56120	GMF57120	12.0	12	26	83	0.35	26,91
GMF56140	GMF57140	14.0	14	26	83	0.40	39,17
GMF56160	GMF57160	16.0	16	32	92	0.40	48,51
GMF56180	GMF57180	18.0	18	32	92	0.50	69,04
GMF56200	GMF57200	20.0	20	38	104	0.50	86,00
GMF56250	GMF57250	25.0	25	38	104	0.50	121,01

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Shank Dia. ≥ Ø12 : h6
Over Ø12	0 ~ - 0.03	



Enforced Cutting Edge

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K						
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Empfohlen	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gehärtetes Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen											○	○	○	○	○	○	○				

**TOP
SELLER**

PLAIN SHANK

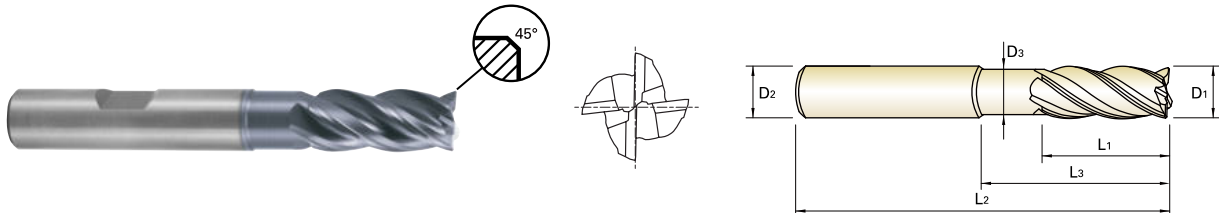
GMF60 SERIES

FLAT SHANK

GMF61 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM HALS

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRc



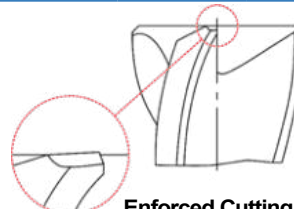
Seite 14

	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	⊙	⊙
SHRINK FIT HOLDER	-	⊙
HYDRAULIC CHUCK	-	⊙
ER COLLET CHUCK	-	⊙
SK SLIM CHUCK	-	⊙

Unit : mm

EDP No.		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Neck Diameter	Chamfer	Preis
PLAIN	FLAT	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
GMF60030	GMF61030	3.0	6	7	12	54	2.7	0.10	8,72
GMF60901	GMF61901	3.0	6	7	17	57	2.7	0.10	8,72
GMF60902	GMF61902	3.0	6	8	14	57	2.7	0.10	8,72
GMF60040	GMF61040	4.0	6	8	15	57	3.7	0.15	8,72
GMF60903	GMF61903	4.0	6	8	22	63	3.7	0.15	8,72
GMF60904	GMF61904	4.0	6	11	16	57	3.7	0.15	8,72
GMF60050	GMF61050	5.0	6	10	17	57	4.7	0.15	8,72
GMF60905	GMF61905	5.0	6	10	27	67	4.7	0.15	8,72
GMF60906	GMF61906	5.0	6	13	18	57	4.7	0.15	8,72
GMF60060	GMF61060	6.0	6	10	15	57	5.5	0.20	8,72
GMF60907	GMF61907	6.0	6	10	20	62	5.5	0.20	8,72
GMF60908	GMF61908	6.0	6	10	32	74	5.5	0.20	8,72
GMF60909	GMF61909	6.0	6	13	21	57	5.5	0.20	8,72
GMF60080	GMF61080	8.0	8	12	20	63	7.5	0.20	12,35
GMF60910	GMF61910	8.0	8	12	30	73	7.5	0.20	12,35
GMF60911	GMF61911	8.0	8	12	46	90	7.5	0.20	13,40
GMF60912	GMF61912	8.0	8	19	27	63	7.5	0.20	12,35
GMF60100	GMF61100	10.0	10	14	25	72	9.2	0.30	19,73
GMF60913	GMF61913	10.0	10	14	35	82	9.2	0.30	19,73
GMF60914	GMF61914	10.0	10	14	55	102	9.2	0.30	20,72
GMF60915	GMF61915	10.0	10	22	32	72	9.2	0.30	19,73

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Shank Dia. ≥ Ø12 : h6
Over Ø12	0 ~ - 0.03	



Enforced Cutting Edge

⊙ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P										M				K						
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl					Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gussstahl mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Empfohlen	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gehärtetes Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen											○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



PLAIN SHANK

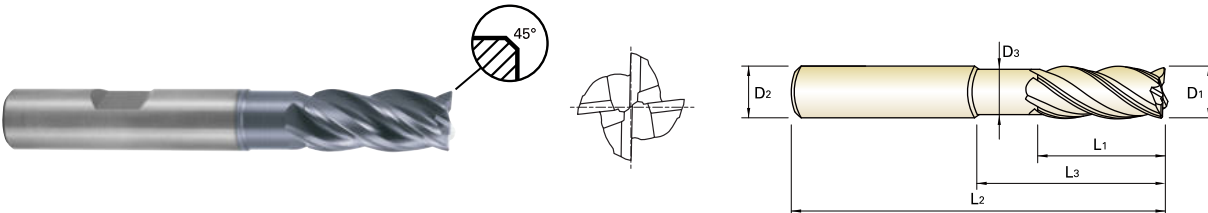
GMF60 SERIES

FLAT SHANK

GMF61 SERIES

VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM HALS

- Die spezielle Schneidengeometrie und der ungleiche Drill verhindern Vibrationen
- Exzellente Leistung in Edelstählen, Baustählen, Guss und Stählen unter 40HRC



CARBIDE

4

35°/37°

PLAIN

FLAT

C x 45°

Y Coating

Seite 14

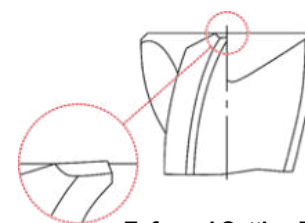


	Flat Shank	Plain Shank
END MILL HOLDER	-	POWER MILLING CHUCK
-	-	SHRINK FIT HOLDER
-	-	HYDRAULIC CHUCK
-	-	ER COLLET CHUCK
-	-	SK SLIM CHUCK

Unit : mm

EDP No.		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Neck Diameter	Chamfer	Preis
PLAIN	FLAT	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
GMF60120	GMF61120	12.0	12	16	30	83	11.0	0.35	26,91
GMF60916	GMF61916	12.0	12	16	40	93	11.0	0.35	26,91
GMF60917	GMF61917	12.0	12	16	64	117	11.0	0.35	34,75
GMF60918	GMF61918	12.0	12	26	38	83	11.0	0.35	26,91
GMF60160	GMF61160	16.0	16	22	38	92	15.0	0.40	56,73
GMF60919	GMF61919	16.0	16	22	55	109	15.0	0.40	56,73
GMF60920	GMF61920	16.0	16	22	87	141	15.0	0.40	60,89
GMF60921	GMF61921	16.0	16	32	44	92	15.0	0.40	48,51
GMF60200	GMF61200	20.0	20	26	50	104	19.0	0.50	74,66
GMF60922	GMF61922	20.0	20	26	70	124	19.0	0.50	96,38
GMF60923	GMF61923	20.0	20	26	110	164	19.0	0.50	113,01
GMF60924	GMF61924	20.0	20	38	54	104	19.0	0.50	86,00

Mill Dia. Tolerance (mm)		Shank Dia. Tolerance
Up to Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Shank Dia. ≥ Ø12 : h6
Over Ø12	0 ~ - 0.03	



Enforced Cutting Edge

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K						
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegiert Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Empfohlen	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminum-Knetlegierung		Aluminum-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Heat Resistant Super Alloys					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gehärtetes Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen											☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				

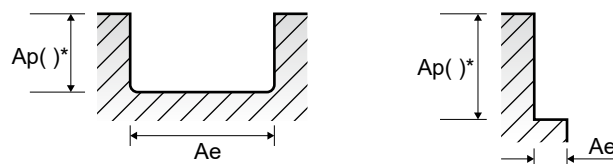
GMF52 GMF53	GMF54 GMF55	GMF56 GMF57	GMF58 GMF59	GMF60 GMF61	GMF62 GMF63
----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------

4 FLUTE - SIDE & SLOTTING

Vc = m/min.
fz = mm/tooth
RPM = rev/min.
FEED = mm/min.

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae		Ap		Parameter	Diameter (Ø)											
			Side	Slotting	Side	Slotting		3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	25.0
P	1-4	Non-alloy steel	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	152	152	152	152	152	168	168	168	168	168	168	168
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	16128	12096	9677	8064	6048	5348	4456	3820	3342	2971	2674	2139
							FEED	323	387	426	516	653	813	838	749	709	701	695	548
							Vc	107	107	107	107	107	117	117	117	117	117	117	117
	5		0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	11353	8515	6812	5677	4257	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490
							FEED	227	272	300	363	460	566	583	521	493	488	484	381
							Vc	152	152	152	152	152	168	168	168	168	168	168	168
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
	6-7	Low alloy steel	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	RPM	16128	12096	9677	8064	6048	5348	4456	3820	3342	2971	2674	2139
							FEED	323	387	426	516	653	813	838	749	709	701	695	548
							Vc	107	107	107	107	107	117	117	117	117	117	117	117
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	11353	8515	6812	5677	4257	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490
	8-9		0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	FEED	227	272	300	363	460	566	583	521	493	488	484	381
							Vc	152	152	152	152	152	168	168	168	168	168	168	168
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
							RPM	11353	8515	6812	5677	4257	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490
							FEED	227	272	300	363	460	566	583	521	493	488	484	381
	10-11.1	High alloyed steel, and tool steel	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	64	64	64	64	64	70	70	70	70	70	70	70
							fz	0.003	0.006	0.008	0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.041	0.045	0.045
							RPM	6791	5093	4074	3395	2546	2228	1857	1592	1393	1238	1114	891
							FEED	81	122	130	149	194	241	238	216	206	203	201	160
							Vc	148	148	148	148	148	148	148	148	148	148	148	148
M	12-13		0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	fz	0.004	0.006	0.009	0.013	0.022	0.034	0.039	0.042	0.045	0.05	0.055	0.055
							RPM	15703	11777	9422	7852	5889	4711	3926	3365	2944	2617	2355	1884
							FEED	251	283	339	408	518	641	612	565	530	523	518	415
							Vc	106	106	106	106	106	106	106	106	106	106	106	106
							fz	0.005	0.008	0.013	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.07	0.077	0.077
	14.1	Stainless steel	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	RPM	11247	8435	6748	5623	4218	3374	2812	2410	2109	1874	1687	1350
							FEED	225	270	351	405	472	648	619	569	523	525	520	416
							Vc	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
							fz	0.005	0.008	0.013	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.069	0.076	0.076
							RPM	10080	7560	6048	5040	3780	3024	2520	2160	1890	1680	1512	1210
14.2		0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	FEED	202	242	314	363	423	581	554	510	469	464	460	368	
						Vc	112	112	112	112	112	123	123	123	123	123	123	123	123
						fz	0.006	0.01	0.014	0.02	0.034	0.048	0.058	0.061	0.065	0.073	0.081	0.079	
						RPM	11884	8913	7130	5942	4456	3915	3263	2797	2447	2175	1958	1566	
						FEED	285	357	399	475	606	752	757	682	636	635	634	495	
K	15-20	Grey cast iron	0.5D	1.0D	1.5D (1.2D)	1.0D (0.8D)	Vc	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
							fz	0.005	0.007	0.008	0.012	0.019	0.033	0.038	0.04	0.043	0.048	0.054	0.052
							RPM	2759	2069	1655	1379	1035	828	690	591	517	460	414	331
							FEED	55	58	53	66	79	109	105	95	89	88	89	69
							Vc	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
S	31-35	Heat Resistant Super Alloys	0.25D	1.0D	1.0D	0.5D	fz	0.004	0.007	0.011	0.016	0.025	0.042	0.05	0.053	0.055	0.062	0.068	0.069
							RPM	6154	4615	3692	3077	2308	1846	1538	1319	1154	1026	923	738
							FEED	98	129	162	197	231	310	308	280	254	254	251	204
							Vc	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
							fz	0.004	0.007	0.011	0.016	0.025	0.042	0.05	0.053	0.055	0.062	0.068	0.069
	36-37	Titanium Alloys	0.4D	1.0D	1.0D	0.5D	RPM	6154	4615	3692	3077	2308	1846	1538	1319	1154	1026	923	738
							FEED	98	129	162	197	231	310	308	280	254	254	251	204
							Vc	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
							fz	0.004	0.007	0.011	0.016	0.025	0.042	0.05	0.053	0.055	0.062	0.068	0.069
							RPM	6154	4615	3692	3077	2308	1846	1538	1319	1154	1026	923	738

*() : Short length & Neck type



Beste Qualität und pünktliche Lieferung für die weltweite Kundschaft

Dank unserer Qualitätssicherheit und technischen Entwicklungen wurde der Marktanteil von YG-1 ständig erweitert und wächst mit unseren Partnern seit 1982. Als einer der führenden Schneidwerkzeug-Hersteller haben wir das Ziel unseren Kunden die verschiedensten Werkzeuglösungen von YG-1 auf der ganzen Welt anzubieten. Um eine möglichst effiziente Logistik, Produktion und Vermarktung zu erreichen, hat YG-1 ein globales Netzwerk in über 75 Ländern und ein internationales Logistikzentrum errichtet. Dies gibt die Möglichkeit den besten Service zu bieten um den Anforderungen unserer Kunden jeder Zeit gerecht zu werden.



GLOBAL COMPANY



YG YG-1 Deutschland GmbH