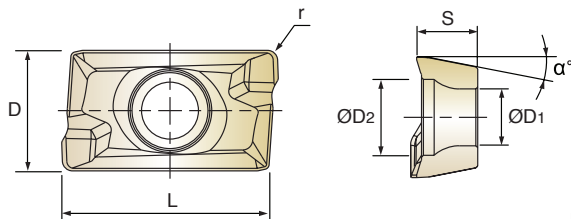



**i-HS mill
END MILLS**
YA702
YA102
YA703
YA503

i-HS mill INSERT i-HS mill WECHSELPLATTE

- ▶ YG-1 PVD coating series achieve the optimal performance on the indexable holder due to high quality, nano technology and multilayer.
- ▶ YG-1 coating series enable to use in high speed and high efficient cutting due to excellent wear resistance and heat resistance.
- ▶ The layer residual stress is controlled to minimum by low temperature coating, and so the coating provides high edge reliability at any condition.
- ▶ YG-1 coating increases hardness and high temperature corrosion resistance compared to conventional coating.

- ▶ Die YG-1 PVD-Beschichtungsserie erzielt ihre optimale Leistung auf der Wendeschneidplatte aufgrund der hohen Qualität der Nanotechnologie und Multilayerbeschichtung.
- ▶ Die YG-1 Beschichtung ermöglicht, die Nutzung im HSC Bereich mit hoher Effizienz an den Schneiden durch eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit.
- ▶ Die Restspannung der Beschichtung ist durch ein spezielles Niedrigtemperaturverfahren auf ein Minimum reduziert. Daraus resultiert eine hohe Schneidkantenstabilität auch unter erschwerten Bearbeitungsbedingungen.
- ▶ Das YG-1 Beschichtungsverfahren erhöht Härte und Korrosionsbeständigkeit bei hohen Temperaturen im Vergleich herkömmlichen Beschichtungsverfahren.



Unit : mm

Cat. No.	Grade	ISO Classification					D	L	S	r	ØD ₁	ØD ₂	α°
		P	M	K	S	N							
APKT103504PDER-HAM	YA702	⊙	○				6.7	10.5	3.5	0.4	2.8	3.9	11
APKT113504PDER-HAM		⊙	○				6.2	10.8	3.5	0.4	2.8	3.8	
APKT113508PDER-HAM		⊙	○				6.2	10.8	3.5	0.8	2.8	3.8	
APKT160408PDER-HAM		⊙	○				9.5	16.3	5.3	0.8	4.5	6.0	
APKT103504PDER-HAM	YA102			⊙			6.7	10.5	3.5	0.4	2.8	3.9	
APKT103504PDER-HAM	YA503			⊙			6.7	10.5	3.5	0.4	2.8	3.9	
APKT160408PDER-HAM	YA102			⊙			9.5	16.3	5.3	0.8	4.5	6.0	
APKT160408PDER-HAM	YA503			⊙			9.5	16.3	5.3	0.8	4.5	6.0	
APKT103504PDER-HAM	YA703	○	⊙				6.7	10.5	3.5	0.4	2.8	3.9	
APKT160408PDER-HAM	YA703	○	⊙				9.5	16.3	5.3	0.8	4.5	6.0	

Recommended Cutting Conditions by Work Material

		P				M		K			
		Low Alloy		High Alloy		Stainless Steel		Cast Iron		Ductile Cast Iron	
		Vc(m/min)	fz(mm/t)	Vc(m/min)	fz(mm/t)	Vc(m/min)	fz(mm/t)	Vc(m/min)	fz(mm/t)	Vc(m/min)	fz(mm/t)
Coated	YA702	80~300	0.1~0.4	80~230	0.07~0.3	70~200	0.1~0.25				
		⊙		⊙		○					
	YA703	80~240	0.1~0.3			70~250	0.1~0.3				
		○				⊙					
	YA102							80~250	0.1~0.3	80~180	0.1~0.25
								⊙		○	
	YA503							80~200	0.1~0.25	80~230	0.1~0.3
								○		⊙	

i-HS mill INSERTS
i-HS mill WECHSELPLATTE
YA702, YA703, YA102, YA503 SERIES

WORK MATERIAL		Vc(m/min.)		fz(mm/tooth)	
		min.	max.	min.	max.
P	Non Alloyed Steel	80	300	0.1	0.4
	Low Alloyed Steel	80	300	0.1	0.4
	High Alloyed Steel	80	230	0.07	0.3
M	Stainless Steel	70	250	0.1	0.3
K	Cast Iron	80	250	0.1	0.3
	Ductile Cast Iron	80	230	0.1	0.3

► Main Application for Steel(**P**) and Stainless Steel(**M**) and Cast Iron(**K**)

CARBIDE
HSS

 CBN
END MILLS

 i-Xmill
END MILLS

 i-HS mill
END MILLS

 X5070
END MILLS

 4G MILL
END MILLS

 X-SPEED
ROUGHER
END MILLS

 X-POWER
END MILLS

 JET-POWER
END MILLS

 TN MILL
END MILLS

 V7 Mill
END MILLS

 ALU-POWER
END MILLS

 CRX S
END MILLS

 D-POWER
GRAPHITE
END MILLS

 D-POWER
CFRP
END MILLS

ROUTERS

 K-2 CARBIDE
END MILLS

 GENERAL
CARBIDE
END MILLS

 TANK-POWER
END MILLS

 GENERAL
HSS
END MILLS

 MILLING
CUTTERS

 TECHNICAL
DATA