



D-POWER CARBIDE END MILLS

*D-POWER VOLLHARTMETALL FRÄSER
for GRAPHITE*

**DIAMOND COATED END MILL for GRAPHITE!
DIAMANT-BECHICHTETE FRÄSER für GRAPHIT!**

EI880		2 FLUTE, BALL NOSE, SHORT LENGTH 2 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, KURZ	116
EI451		2 FLUTE, BALL NOSE, LONG LENGTH 2 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, LANG	117
EI450		2 FLUTE, BALL NOSE, LONG REACH 2 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, GROÙE REICHWEITE	118
EI881		3 FLUTE, BALL NOSE, SHORT LENGTH 3 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, KURZ	119

DIAMOND COATED, 2 FLUTE, BALL NOSE, SHORT LENGTH DIAMANT-BESCHICHTETE, 2 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, KURZ

SERIES EI880

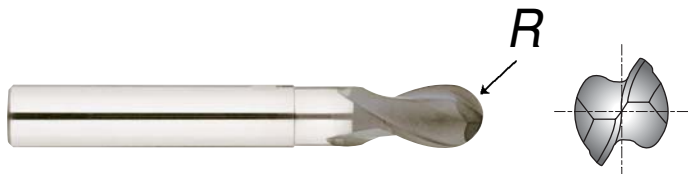
PLAIN SHANK

GLATTEM ZYLINDERSCHAFT

**MG
HM**



**FLUTE
2**

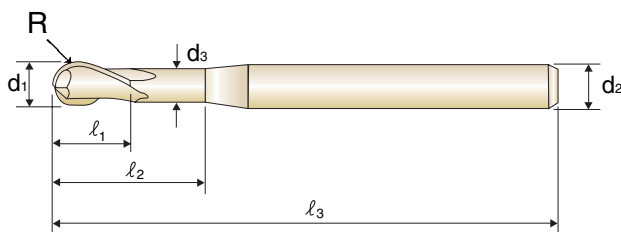


- ▶ Higher hardness of film and excellent wear-resistance increase the tool life suprisingly.
Höhere Härte des Films und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit verlängern die standzeit beachtlich.
- ▶ Ultra fine film of YG-1's diamond coated carbide ball end mills ensure the smooth and excellent surface on work materials.
Ultrafeiner Film auf YG-1 Diamant - beschichteten Hartmetall Radius - Schaftfräser gewährleisten eine glatte und ausgezeichnete Oberflächengüte.
- ▶ High performance on graphite, wrought aluminum, bakelite, plastics, wood, brass etc. YG-1's diamond coated carbide ball end mills may have good result for the machining of non-ferrous metals and non-metallic materials.
Hohe Leistungsfähigkeit bei Graphit, Aluminium ohne silicongehalt, Bakelit, Plastik, Holz, Messing, etc. YG-1 Diamant - beschichtete hartmetall Radius - Schaftfräser zeigen gute Ergebnisse beim Bearbeiten von NE - Metallen und Nichtmetall - Werkstoffen.

Unit : mm

EDP No. PLAIN	R ±0.01	MILL DIAMETER d ₁ (e8)	SHANK DIAMETER d ₂ (h6)	LENGTH OF CUT l ₁	LENGTH BELOW SHANK l ₂	OVERALL LENGTH l ₃	NECK DIAMETER d ₃
EI880020	R1.0	2.0	6	3	5	60	1.9
EI880025	R1.25	2.5	6	4	6	60	2.4
EI880030	R1.5	3.0	6	4.5	6.5	60	2.8
EI880035	R1.75	3.5	6	5	7	65	3.2
EI880040	R2.0	4.0	6	6	8	65	3.7
EI880050	R2.5	5.0	6	7.5	10	65	4.6
EI880060	R3.0	6.0	6	9	12	75	5.6
EI880080	R4.0	8.0	8	12	25	75	7.4
EI880100	R5.0	10.0	10	15	30	80	9.4
EI880120	R6.0	12.0	12	18	36	90	11.4

- ▶ Recommended Cutting Condition
- ▶ Cutting Speed : 200-400m/min
- ▶ Feed : 0.05-0.15mm/teeth



**Tolerances according to DIN 7160 & 7161
Toleranzen nach DIN 7160 & 7161**

Toleranzwerte in μm / Tolerance range in μm					
Nennmaßbereich in mm / Nominal-Diameter in mm					
	von 1 bis 3 from 1 to 3	über 3 bis 6 over 3 to 6	über 6 bis 10 over 6 to 10	über 10 bis 18 over 10 to 18	über 18 bis 30 over 18 to 30
e8	-14 -28	-20 -38	-25 -47	-32 -59	-40 -73
h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13

DIAMOND COATED, 2 FLUTE, BALL NOSE, LONG LENGTH DIAMANT-BESCHICHTETE, 2 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, LANG

SERIES EI451

PLAIN SHANK

GLATTEM ZYLINDERSCHAFT

MG
HM



FLUTE
2

PLAIN

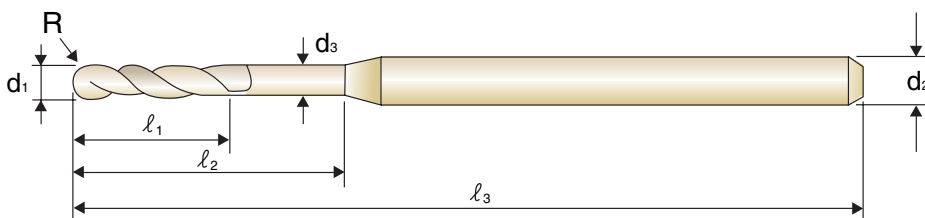


- ▶ Higher hardness of film and excellent wear-resistance increase the tool life suprisingly.
Höhere Härte des Films und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit verlängern die standzeit beachtlich.
- ▶ Ultra fine film of YG-1's diamond coated carbide ball end mills ensure the smooth and excellent surface on work materials.
Ultrafeiner Film auf YG-1 Diamant - beschichteten Hartmetall Radius - Schaftfräser gewährleisten eine glatte und ausgezeichnete Oberflächengüte.
- ▶ High performance on graphite, wrought aluminum, bakelite, plastics, wood, brass etc. YG-1's diamond coated carbide ball end mills may have good result for the machining of non-ferrous metals and non-metallic materials.
Hohe Leistungsfähigkeit bei Graphit, Aluminium ohne silicongehalt, Bakelit, Plastik, Holz, Messing, etc. YG-1 Diamant - beschichtete hartmetall Radius - Schaftfräser zeigen gute Ergebnisse beim Bearbeiten von NE - Metallen und Nichtmetall - Werkstoffen.

Unit : mm

EDP No. PLAIN	R	MILL DIAMETER d ₁ (e8)	SHANK DIAMETER d ₂ (h6)	LENGTH OF CUT l ₁	LENGTH BELOW SHANK l ₂	OVERALL LENGTH l ₃	NECK DIAMETER d ₃
EI451020	R1.0	2	4	10	20	80	1.95
EI451030	R1.5	3	4	15	25	80	2.9
EI451040	R2.0	4	4	20	30	80	3.9
EI451050	R2.5	5	6	30	50	100	4.9
EI451060	R3.0	6	6	30	50	100	5.5
EI451080	R4.0	8	8	40	60	110	7.5
EI451100	R5.0	10	10	50	70	120	9.5
EI451120	R6.0	12	12	55	75	130	11.5

- ▶ Recommended Cutting Condition
- ▶ Cutting Speed : 200-400 m/min
- ▶ Feed : 0.05~0.15 mm/teeth



Tolerances according to DIN 7160 & 7161
Toleranzen nach DIN 7160 & 7161

Toleranzwerte in μm / Tolerance range in μm					
Nennmaßbereich in mm / Nominal-Diameter in mm					
	von 1 bis 3 from 1 to 3	über 3 bis 6 over 3 to 6	über 6 bis 10 over 6 to 10	über 10 bis 18 over 10 to 18	über 18 bis 30 over 18 to 30
e8	-14 -28	-20 -38	-25 -47	-32 -59	-40 -73
h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13

DIAMOND COATED, 2 FLUTE, BALL NOSE, LONG REACH DIAMANT-BESCHICHTETE, 2 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, GROÙE REICHWEITE

SERIES EI450

PLAIN SHANK

GLATTEM ZYLINDERSCHAFT

MG
HM



FLUTE
2

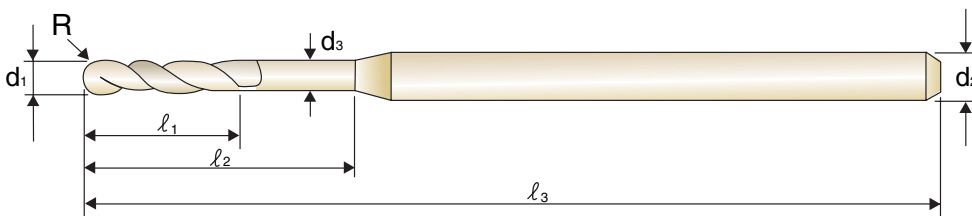


- Higher hardness of film and excellent wear-resistance increase the tool life suprisingly.
Höhere Härte des Films und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit verlängern die standzeit beachtlich.
- Ultra fine film of YG-1's diamond coated carbide ball end mills ensure the smooth and excellent surface on work materials.
Ultrafeiner Film auf YG-1 Diamant - beschichteten Hartmetall Radius - Schaftfräser gewährleisten eine glatte und ausgezeichnete Oberflächengüte.
- High performance on graphite, wrought aluminum, bakelite, plastics, wood, brass etc. YG-1's diamond coated carbide ball end mills may have good result for the machining of non-ferrous metals and non-metallic materials.
Hohe Leistungsfähigkeit bei Graphit, Aluminium ohne silicongehalt, Bakelit, Plastik, Holz, Messing, etc. YG-1 Diamant - beschichtete hartmetall Radius - Schaftfräser zeigen gute Ergebnisse beim Bearbeiten von NE - Metallen und Nichtmetall - Werkstoffen.

Unit : mm

EDP No. PLAIN	R	MILL DIAMETER d ₁ (e8)	SHANK DIAMETER d ₂ (h6)	LENGTH OF CUT l ₁	LENGTH BELOW SHANK l ₂	OVERALL LENGTH l ₃	NECK DIAMETER d ₃
EI450020	R1.0	2	4	10	20	100	1.95
EI450030	R1.5	3	4	15	25	100	2.9
EI450040	R2.0	4	4	20	30	100	3.9
EI450050	R2.5	5	6	30	50	120	4.9
EI450060	R3.0	6	6	30	50	150	5.5
EI450080	R4.0	8	8	40	60	150	7.5

- Recommended Cutting Condition
- Cutting Speed : 200-400 m/min
- Feed : 0.05~0.15 mm/teeth



Tolerances according to DIN 7160 & 7161
Toleranzen nach DIN 7160 & 7161

Toleranzwerte in μm / Tolerance range in μm					
Nennmaßbereich in mm / Nominal-Diameter in mm					
	von 1 bis 3 from 1 to 3	über 3 bis 6 over 3 to 6	über 6 bis 10 over 6 to 10	über 10 bis 18 over 10 to 18	über 18 bis 30 over 18 to 30
e8	-14 -28	-20 -38	-25 -47	-32 -59	-40 -73
h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13

DIAMOND COATED, 3 FLUTE, BALL NOSE, SHORT LENGTH DIAMANT-BESCHICHTETE, 3 SCHNEIDEN, STIRNRADIUS, KURZ

SERIES EI881

PLAIN SHANK

GLATTEM ZYLINDERSCHAFT

MG
HM



FLUTE
3

PLAIN

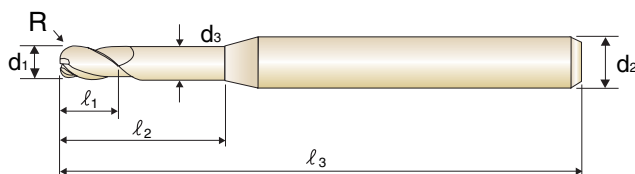


- ▶ Higher hardness of film and excellent wear-resistance increase the tool life suprisingly.
Höhere Härte des Films und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit verlängern die standzeit beachtlich.
- ▶ Ultra fine film of YG-1's diamond coated carbide ball end mills ensure the smooth and excellent surface on work materials.
Ultrafeiner Film auf YG-1 Diamant - beschichteten Hartmetall Radius - Schaftfräser gewährleisten eine glatte und ausgezeichnete Oberflächengüte.
- ▶ High performance on graphite, wrought aluminum, bakelite, plastics, wood, brass etc. YG-1's diamond coated carbide ball end mills may have good result for the machining of non-ferrous metals and non-metallic materials.
Hohe Leistungsfähigkeit bei Graphit, Aluminium ohne silicongehalt, Bakelit, Plastik, Holz, Messing, etc. YG-1 Diamant - beschichtete hartmetall Radius - Schaftfräser zeigen gute Ergebnisse beim Bearbeiten von NE - Metallen und Nichtmetall - Werkstoffen.

Unit : mm

EDP No. PLAIN	R ±0.01	MILL DIAMETER d ₁ (e8)	SHANK DIAMETER d ₂ (h6)	LENGTH OF CUT l ₁	LENGTH BELOW SHANK l ₂	OVERALL LENGTH l ₃	NECK DIAMETER d ₃
EI881020	R1.0	2.0	6	3	5	60	1.9
EI881025	R1.25	2.5	6	4	6	60	2.4
EI881030	R1.5	3.0	6	4.5	6.5	60	2.8
EI881035	R1.75	3.5	6	5	7	65	3.2
EI881040	R2.0	4.0	6	6	8	65	3.7
EI881050	R2.5	5.0	6	7.5	10	65	4.6
EI881060	R3.0	6.0	6	9	12	75	5.6
EI881080	R4.0	8.0	8	12	25	75	7.4
EI881100	R5.0	10.0	10	15	30	80	9.4
EI881120	R6.0	12.0	12	18	36	90	11.4

- ▶ Recommended Cutting Condition
- ▶ Cutting Speed : 200-400 m/min
- ▶ Feed : 0.05-0.15 mm/teeth



Tolerances according to DIN 7160 & 7161
Toleranzen nach DIN 7160 & 7161

Toleranzwerte in μm / Tolerance range in μm					
Nennmaßbereich in mm / Nominal-Diameter in mm					
	von 1 bis 3 from 1 to 3	über 3 bis 6 over 3 to 6	über 6 bis 10 over 6 to 10	über 10 bis 18 over 10 to 18	über 18 bis 30 over 18 to 30
e8	-14 -28	-20 -38	-25 -47	-32 -59	-40 -73
h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13