

Для обработки пазов и окончательной обработки различных материалов. Сверхпроизводительность при обработке титана

VariMill Ti | 4-Х ЗУБАЯ, ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ БОЛЬШОЙ УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ ТИП 4778

D(е8)	d	Длина резания	Длина инструмента	R	Число зубьев	ТИП ФРЕЗЫ
4	6	12	55	0.2	4	477804002
5	6	13	57	0.2	4	477805002
6	6	13	57	0.2	4	477806002
7	8	16	63	0.2	4	477807003
8	8	16	63	0.2	4	477808003
9	10	19	72	0.2	4	477809004
10	10	22	72	0.3	4	477810004
12	12	26	83	0.3	4	477812005
14	14	26	83	0.3	4	477814014
16	16	32	92	0.3	4	477816006
18	18	32	92	0.3	4	477818018
20	20	38	104	0.3	4	477820007
25	25	45	121	0.3	4	477825008



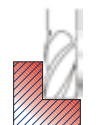
ТВ.СПЛАВ
ОСОБ.КАЧ-ВА

38°

HANITA
Стандарт

Угловой радиус

AlTiN MT



Ti

ИНКОНЭЛЬ

30>ST HRC



Твердо-
сплавные и
быстроре-
жущие фрезы
VARIMILL

VARIMILL-PM | 4-Х ЗУБАЯ, ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ | БОЛЬШОЙ УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ ТИП 1N77

D(+0.04)	d	Длина резания	Длина инструмента	Число зубьев	ТИП ФРЕЗЫ
6	6	13	57	4	1N7706002
8	10	19	69	4	1N7708004
10	10	22	72	4	1N7710004
12	12	26	83	4	1N7712005
14	12	26	83	4	1N7714005
16	16	32	92	4	1N7716006
18	16	32	92	4	1N7718006
20	20	38	104	4	1N7720007
22	20	38	104	4	1N7722007
25	25	45	121	4	1N7725008
30	25	45	121	4	1N7730008



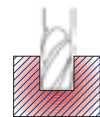
HSS PM

38°

HANITA
Стандарт

Угловой радиус

TiCN CT, CW



Нерж.

Ti

ИНКОНЭЛЬ

30>ST HRC

