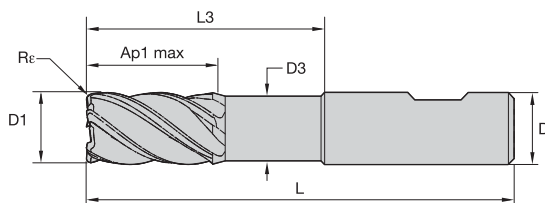
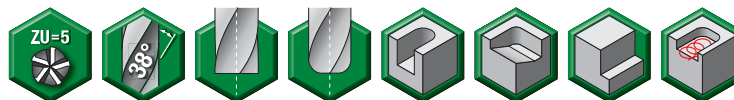


- Неравномерное расположение зубьев.
- Режущая кромка у центра.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки сокращает число наладок.
- Прорезание пазов глубиной до 1 x D.
- В таблицах представлены стандартные позиции. Модифицированные исполнения и другие покрытия доступны по запросу.



Точность изготовления

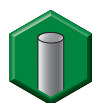
D1	допуск e8	D	допуск h6 +/-
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

	P		M			K			S				H	
	5	6	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	1	2
WS15PE	●	●	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	○

P — Сталь K — Чугун S — Жаропрочные сплавы
M — Нержавеющая сталь N — Цветные металлы H — Закаленная сталь

Рекомендации по применению приведены на стр. 25.

■ Серия 57NC • VariMill II • С обнижением • Сплавы Victory



WS15PE	WS15PE	D1	D	D3	глубина резания Ap1 max	L3	длина L	Re
57NC06002T	—	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	—
57NC06022T	57NC06022W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	0,50
57NC06032T	57NC06032W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,00
—	57NC06042W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,50
57NC08003T	—	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	—
57NC08023T	57NC08023W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	0,50
57NC08033T	57NC08033W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	1,00
—	57NC08053W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	2,00
57NC10004T	—	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	—
57NC10024T	57NC10024W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50
57NC10034T	57NC10034W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00
57NC10054T	57NC10054W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00
57NC12005T	—	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	—
57NC12025T	57NC12025W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50
57NC12035T	57NC12035W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00
57NC12055T	57NC12055W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00
57NC16006T	—	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	—
57NC16026T	57NC16026W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50
57NC16036T	57NC16036W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00
57NC16056T	57NC16056W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00

(продолжение)