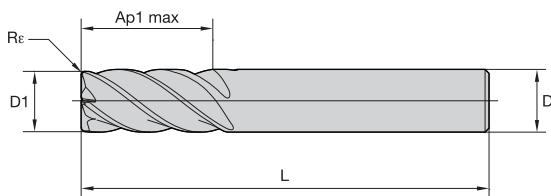


- Неравномерное расположение зубьев.
- Режущая кромка у центра.
- Оптимизированная геометрия для обработки титана.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки сокращает число наладок.
- В таблицах представлены стандартные позиции. Модифицированные исполнения и другие покрытия доступны по запросу.



Точность изготовления

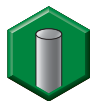
D1	допуск e8	D	допуск h6 +/-
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

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

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

Рекомендации по применению приведены на стр. 26.

■ Серия 577E • VariMill II ER • Сплавы Victory



WS15PE	WS15PE	WS15PE	D1	D	глубина резания Ap1 max	длина L	Rε
577E10004T	—	—	10,0	10	22,00	72	—
577E10024T	—	577E10024W	10,0	10	22,00	72	0,50
—	577E12005V	—	12,0	12	26,00	83	—
—	577E12015V	577E12015W	12,0	12	26,00	83	0,75
—	577E16006V	—	16,0	16	32,00	92	—
—	577E16016V	577E16016W	16,0	16	32,00	92	0,75
—	577E20007V	—	20,0	20	38,00	104	—
—	577E20017V	577E20017W	20,0	20	38,00	104	0,75
—	577E25018V	577E25018W	25,0	25	45,00	121	0,75