

Поверхность стандартной твердосплавной концевой фрезы		Поверхность концевой фрезы из сплава Vistroy™		Двойное затылование	
				Округление режущей кромки повышает качество нанесения покрытия	
				Отсутствие остаточных напряжений	

Серия VariMill I™

- Четыре неравномерно расположенных зуба.
- Повышение производительности за счет меньшего числа смен инструмента и увеличения удельного съема металла.
- Отсутствие необходимости в отдельных инструментах для черновой и чистовой обработки.
- Возможность обработки пазов глубиной до 1 x D позволяет сократить число проходов.

Серия 4777

- Высокий удельный съем металла и повышение стойкости инструмента при обработке:
 - нержавеющей, конструкционной и легированной стали;
 - жаропрочных сплавов и титана.
- Режущая кромка у центра.



Серия 47N0

- Геометрия для обработки конструкционной и нержавеющей стали.
- Сферический конец и режущая кромка у центра.



Серия VariMill II™

- Пять неравномерно расположенных зубьев обеспечивают максимальную производительность при обработке на повышенных подачах.
- Режущая кромка у центра.
- Выполнение операций черновой и чистовой обработки с использованием одного инструмента.
- Возможность обработки пазов глубиной до 1 x D позволяет сократить число проходов при обработке большинства материалов, включая титан.

Серия 5777

- Максимальный удельный съем металла и высокая стойкость инструмента при обработке:
 - нержавеющей, конструкционной и легированной стали;
 - чугуна;
 - жаропрочных сплавов и титана.
- Радиус скругления и острые режущие кромки.



Серия 57NC

- Геометрия для обработки титана и нержавеющей стали.
- Радиус скругления и исполнение с обнижением шейки обеспечивают увеличенную глубину резания, устраняя необходимость дополнительных проходов.

