

## Серия VariMill II™ ER

- Уникальная геометрия обеспечивает повышение стойкости инструмента и увеличение удельного съема металла при обработке труднообрабатываемых материалов.
- Повышение производительности за счет меньшего числа смен инструмента и увеличения удельного съема металла.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки уменьшает затраты на инструмент.
- Возможность обработки пазов глубиной до 1 x D позволяет сократить число проходов и увеличить производительность.

### Серия 577E

- Эксцентрический затылок обеспечивает стабильность и прочность режущей кромки.
- Широкий диапазон радиусов скругления.
- Пять зубьев с режущей кромкой у центра обеспечивают максимальный удельный съем металла.
- Режущая кромка у центра.



### Серия 57NE

- Эксцентрический затылок обеспечивает стабильность и прочность режущей кромки.
- Широкий диапазон радиусов скругления.
- Исполнение с шейкой обеспечивает увеличенную глубину резания, устраняя необходимость дополнительных проходов.
- Режущая кромка у центра.



## Высокопроизводительные цельные твердосплавные инструменты для черновой обработки

- Сокращение времени обработки за счет увеличения глубины резания при меньшем числе проходов.
- Меньший расход мощности, при работе на высоких скоростях повышение производительности.
- Максимальный удельный съем металла при прорезании пазов и профильном фрезеровании.
- Уникальные геометрии обеспечивают оптимизацию формы стружки в процессе обработки.

### Серия DQ13

- Фреза с тремя зубьями.
- Режущая кромка у центра.
- Стружколомающая геометрия.
- Разнообразные обрабатываемые материалы.



### Серия 4976

- Режущая кромка у центра.
- Плоский профиль.
- Сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы.



### Серия 4U40

- Режущая кромка у центра.
- Плоский профиль.
- Неравномерное расположение зубьев.
- Сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы.



### Серия 4U70

- Режущая кромка у центра.
- Плоский профиль.
- Неравномерное расположение зубьев.
- Разнообразные обрабатываемые материалы.

