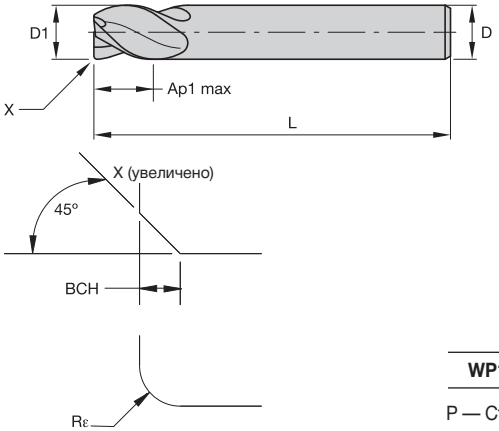
- Неравномерное расположение зубьев.
- Режущая кромка у центра.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки сокращает число наладок.
- В таблицах представлены стандартные позиции. Модифицированные исполнения и другие покрытия доступны по запросу.



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

	P							M			K			S				H
	0	1	2	3	4	5	6	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	1
WP15PE	●	●	●	●	●	○		●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●

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

Рекомендации по применению приведены на стр. 22.

Серия 4777 • VariMill • Сплавы Victory

WP15PE	WP15PE	D1	D	глубина резания Ap1 max	длина L	Rε	BCH
477704001T	–	4,0	6	12,00	55	0,20	—
477704002T	477704002W	4,0	6	12,00	55	—	0,40
4777040Z2T	–	4,0	6	12,00	55	—	—
477705002T	477705002W	5,0	6	13,00	57	—	0,40
477705012T	–	5,0	6	13,00	57	0,20	—
4777050Z2T	–	5,0	6	13,00	57	—	—
477706002T	477706002W	6,0	6	13,00	57	—	0,40
477706012T	–	6,0	6	13,00	57	0,20	—
4777060Z2T	–	6,0	6	13,00	57	—	—
477707003T	477707003W	7,0	8	16,00	63	—	0,40
477707013T	–	7,0	8	16,00	63	0,20	—
4777070Z3T	–	7,0	8	16,00	63	—	—
477708003T	477708003W	8,0	8	16,00	63	—	0,40
477708013T	–	8,0	8	16,00	63	0,20	—
4777080Z3T	–	8,0	8	16,00	63	—	—
477709004T	–	8,0	8	16,00	63	—	0,50
–	477709004W	9,0	10	19,00	72	—	0,50
477709014T	–	9,0	10	19,00	72	0,20	—
4777090Z4T	–	9,0	10	19,00	72	—	—
477710004T	477710004W	10,0	10	22,00	72	—	0,50

(продолжение)