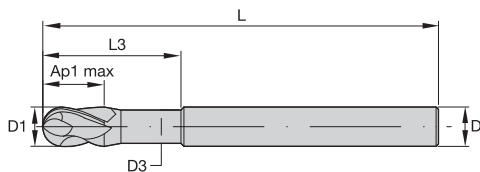


- Неравномерное расположение зубьев.
- Режущая кромка у центра.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки сокращает число наладок.
- В таблицах представлены стандартные позиции. Модифицированные исполнения и другие покрытия доступны по запросу.



Точность изготовления

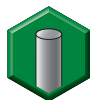
D1	допуск e8	D	допуск h6 +/-
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

	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. 23.

■ Серия 47N0 • VariMill • С обнижением • Сплавы Victory



WP15PE	D1	D	D3	глубина резания Ap1 max	L3	длина L
47N005002T	5,0	6	4,70	9,00	15,00	57
47N006002T	6,0	6	5,64	10,00	15,00	57
47N008003T	8,0	8	7,52	12,00	20,00	63
47N010004T	10,0	10	9,40	14,00	25,00	72
47N012005T	12,0	12	11,28	16,00	30,00	83
47N016006T	16,0	16	15,04	22,00	38,00	92
47N020007T	20,0	20	18,80	26,00	50,00	104