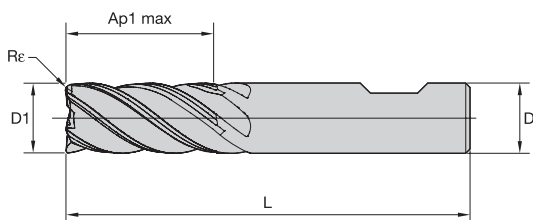
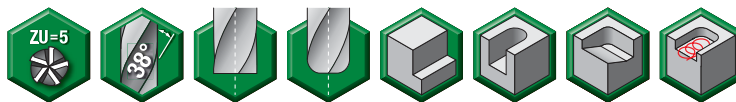


- Неравномерное расположение зубьев.
- Режущая кромка у центра.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки сокращает число наладок.
- Прорезание пазов глубиной до 1 x D.
- В таблицах представлены стандартные позиции. Модифицированные исполнения и другие покрытия доступны по запросу.



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	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	1	2
WP15PE	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

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

Рекомендации по применению приведены на стр. 24.

■ Серия 577C • VariMill II • С режущей кромкой у центра • Сплавы Victory



WP15PE	WP15PE	D1	D	глубина резания Ap1 max	длина L	Rε
577C04002T	577C04002W	4,0	6	11,00	55	0,25
577C04012T	—	4,0	6	11,00	55	—
577C05002T	577C05002W	5,0	6	13,00	57	0,25
577C06002T	577C06002W	6,0	6	13,00	57	0,40
577C06012T	—	6,0	6	13,00	57	—
577C07003T	577C07003W	7,0	8	16,00	63	0,40
577C08003T	577C08003W	8,0	8	19,00	63	0,50
577C08013T	—	8,0	8	19,00	63	—
577C09004T	577C09004W	9,0	10	19,00	72	0,50
577C10004T	577C10004W	10,0	10	22,00	72	0,50
577C10014T	—	10,0	10	22,00	72	—
577C12005T	577C12005W	12,0	12	26,00	83	0,75
577C12015T	—	12,0	12	26,00	83	—
577C14004T	577C14004W	14,0	14	26,00	83	0,75
577C14014T	—	14,0	14	26,00	83	—
577C16006T	577C16006W	16,0	16	32,00	92	0,75
577C16016T	—	16,0	16	32,00	92	—
577C18008T	577C18008W	18,0	18	32,00	92	0,75
577C20007T	577C20007W	20,0	20	38,00	104	0,75
577C20017T	—	20,0	20	38,00	104	—
577C25008T	577C25008W	25,0	25	45,00	121	0,75