



ПРИ ПОКУПКЕ 4 ФРЕЗ - 1 ФРЕЗА В ПОДАРОК*

WIDIA-Hanita™ VariMill I™ • Серия 4777



АКЦИЯ 2018

Фрезы VariMill I позволяют выполнять плунжерное фрезерование, прорезание пазов и профильную обработку широкого спектра материалов на максимально возможных подачах. Эта серия разработана с целью обеспечить максимальный удельный съем металла и превосходное качество обработанной поверхности.

* Фрезы, участвующие в акции, указаны в таблице на обороте. В подарок предоставляется фреза наименьшей стоимости.

СРОК ДЕЙСТВИЯ АКЦИИ: до 31 октября 2018 года

- Высокопроизводительный универсальный инструмент для обработки большинства материалов.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки.
- Режущая кромка проходит через центр.
- Плавный бесшумный процесс обработки с высокой скоростью резания и получением хорошего качества обработанной поверхности.
- Повышение производительности за счет меньшего числа смен инструмента и увеличения удельного съема металла.
- Возможность обработки пазов глубиной до 1 x D позволяет сократить число проходов.



Режущая кромка, проходящая через центр позволяет выполнять плунжерное фрезерование и врезание под углом.

Переменный шаг зубьев минимизирует вибрации.

Угол подъема винтовой линии 38° для черновой и чистовой обработки.

Инновационная форма сердцевины.

Покрyтия TiAlN и AlTiN обеспечивают возможность обработки на максимальных режимах и высокую стойкость инструмента.

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ WIDIA В РОССИИ:



ООО "Видис Групп"
тел./факс: +7 (495) 604-46-72
www.widis.ru

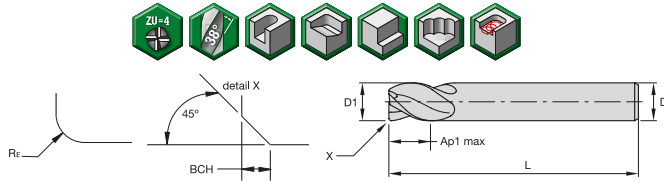
WIDIA™ HANITA™ 

widia.com

VariMill I™ • Серия 4777

■ Серия 4777 • VariMill™ • Сплав Victory™

WIDIA HANITA 



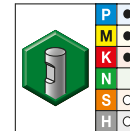
- лучший выбор
- альтернативный выбор



WP15PE

номер заказа	номер по каталогу	сплав	D1	D	Ap1 max	L	Re	BCH
5576753	477704001T	WP15PE	4	6	12,00	55	0,20	—
5576754	477704022T	WP15PE	4	6	12,00	55	—	—
5576751	477704002T	WP15PE	4	6	12,00	55	—	0,40
5576758	477705022T	WP15PE	5	6	13,00	57	—	—
5576757	477705012T	WP15PE	5	6	13,00	57	0,20	—
5576755	477705002T	WP15PE	5	6	13,00	57	—	0,40
5576762	477706022T	WP15PE	6	6	13,00	57	—	—
5576761	477706012T	WP15PE	6	6	13,00	57	0,20	—
5576759	477706002T	WP15PE	6	6	13,00	57	—	0,40
5576766	477707023T	WP15PE	7	8	16,00	63	—	—
5576763	477707003T	WP15PE	7	8	16,00	63	—	0,40
5576765	477707013T	WP15PE	7	8	16,00	63	0,20	—
5576770	477708023T	WP15PE	8	8	16,00	63	—	—
5576769	477708013T	WP15PE	8	8	16,00	63	0,20	—
5576767	477708003T	WP15PE	8	8	16,00	63	—	0,40
5576773	477709014T	WP15PE	9	10	19,00	72	0,20	—
5576774	477709024T	WP15PE	9	10	19,00	72	—	—
5576771	477709004T	WP15PE	9	10	19,00	72	—	0,50
5576778	477710024T	WP15PE	10	10	22,00	72	—	—
5576777	477710024T	WP15PE	10	10	22,00	72	0,30	—
5576775	477710004T	WP15PE	10	10	22,00	72	—	0,50
5576779	477711025T	WP15PE	11	12	26,00	83	—	—
5576793	477712025T	WP15PE	12	12	26,00	83	—	—
5576792	477712025T	WP15PE	12	12	26,00	83	0,30	—
5576790	477712005T	WP15PE	12	12	26,00	83	—	0,50
5576794	477714015T	WP15PE	14	14	26,00	83	—	0,50
5576799	477716026T	WP15PE	16	16	32,00	92	—	—
5576798	477716026T	WP15PE	16	16	32,00	92	0,30	—
5576796	477716006T	WP15PE	16	16	32,00	92	—	0,50
5576810	477718018T	WP15PE	18	18	32,00	92	—	0,50
5576815	477720027T	WP15PE	20	20	38,00	104	—	—
5576814	47772002T	WP15PE	20	20	38,00	104	0,30	—
5576812	477720007T	WP15PE	20	20	38,00	104	—	0,50
5576816	477725008T	WP15PE	25	25	45,00	121	—	0,50

- лучший выбор
- альтернативный выбор

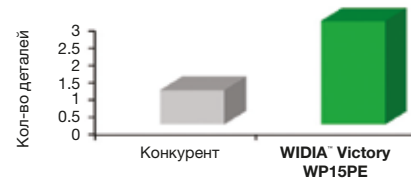


WP15PE

номер заказа	номер по каталогу	сплав	D1	D	Ap1 max	L	Re	BCH
5576752	477704002W	WP15PE	4	6	12,00	55	—	0,40
5576756	477705002W	WP15PE	5	6	13,00	57	—	0,40
5576760	477706002W	WP15PE	6	6	13,00	57	—	0,40
5576764	477707003W	WP15PE	7	8	16,00	63	—	0,40
5576768	477708003W	WP15PE	8	8	16,00	63	—	0,40
5576772	477709004W	WP15PE	9	10	19,00	72	—	0,50
5576776	477710004W	WP15PE	10	10	22,00	72	—	0,50
5576791	477712005W	WP15PE	12	12	26,00	83	—	0,50
5576795	477714014W	WP15PE	14	14	26,00	83	—	0,50
5576797	477716006W	WP15PE	16	16	32,00	92	—	0,50
5576811	477718018W	WP15PE	18	18	32,00	92	—	0,50
5576813	477720007W	WP15PE	20	20	38,00	104	—	0,50
5576817	477725008W	WP15PE	25	25	45,00	121	—	0,50

Легированная сталь 4130

Повышение стойкости инструмента на 300%



Группа материала	Обработка уступов (A) и обработка пазов (B)		WP15PE		Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/зуб) для обработки уступов и стенок (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz следует снизить на 20%.																
	A		B		Скорость резания vc, м/мин			Диаметр D1													
	ap	ae	ap		min		max	мм	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
P	0-6	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	—	200	fz	0,023	0,030	0,038	0,052	0,063	0,073	0,082	0,089	0,096	0,102	0,112		
M	1-3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	—	115	fz	0,019	0,024	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,071	0,077	0,082	0,092		
K	1-3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	—	150	fz	0,023	0,030	0,037	0,050	0,060	0,070	0,078	0,086	0,093	0,099	0,110		
S	1-4	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	25	—	90	fz	0,017	0,022	0,028	0,038	0,046	0,054	0,061	0,067	0,072	0,078	0,087		
H	1-2	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	—	140	fz	0,020	0,026	0,029	0,039	0,047	0,054	0,061	0,067	0,072	0,076	0,084		

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы.

Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки

или при обработке менее твердых материалов в пределах группы.

Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям.

При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.