

**Kup 4 sztuki a 1 szt za 1 zł + VAT \***

**WIDIA-Hanita™ VariMill I™ • 4777 Seria**



2018 **PROMO**

**Frezy VariMill I™ dedykowane do operacji profilowania, rowkowania oraz frezowania wglębno w osi Z. Nowy substrat węglika spiekanego umożliwia stosowanie najwyższych parametrów skrawania a opatentowane geometrie zapewniają wysokowydajne usuwanie materiału (MRR) przy wysokiej jakości powierzchni**

\*Zwroty nie są akceptowalne z wyłączeniem ewentualnej reklamacji

Frez w cenie promocyjnej nie może być większej średnicy niż największa średnica kupowany

**Oferta ważna: 01.01 – 30.06. 2018**

- Wysokowydajne (HPC) frezy do obróbki niemalże wszystkich materiałów
- Operacje zgrubne i wykańczające jednym narzędziem VariMill I™
- Ostrze centralne / do środka pozycjonuje frezowanie w osi Z
- Nierównomierne rowki wiórowe minimalizują wibracje, stabilizują pracę narzędzia
- Gładkie i ciche frezowanie przy submaksymalnych prędkościach skrawania
- Wyższa produktywność dzięki mniejszej ilości przebrojeń przy wysokim wolumenie usuwanego materiału (MRR).
- Mniejsza liczba przejść w operacji pełnego rowkowania (1 x D)



Ostrze centralne do operacji wcinania skośnego i pracy w osi Z

Redukcja wibracji dzięki nierównomiernym rowkom

Optymalny kąt wzniosu spirali 38° do operacji zgrubnych i wykańczających kontroluje ewakuację wiórów

Nowa powłoka AlTiN zapewnia wysoką odporność temperaturową przy zastosowaniu maksymalnych parametrów skrawania

Innowacyjna konstrukcyjnie geometria rdzenia freza zwiększa wytrzymałość pręta względem sił promieniowych

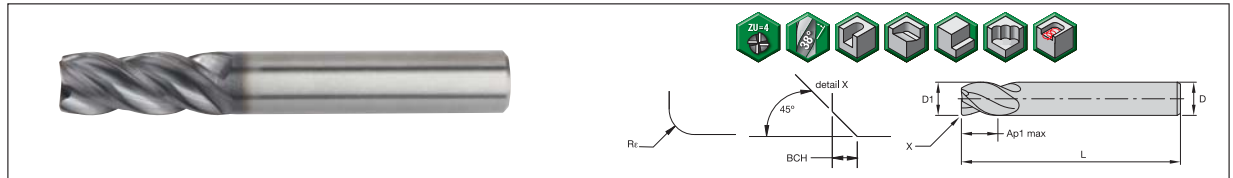
**AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR:**

**WIDIA™ HANITA™**

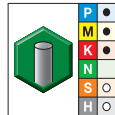
widia.com

# VariMill I™ • 4777 Seria (continued)

■ Seria frezów 4777 • VariMill™ • Victory™ Gatunki

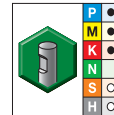


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny



WP15PE

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny



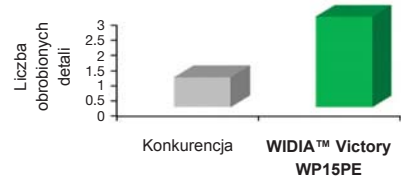
WP15PE

Nr zamów	ISO	Gat	D1	D	Ap1 max	dlugo L	Re	BCH	Cena	Nr zamów	ISO	Gat	D1	D	Ap1 max	dlugo L	Re	BCH	Cena
5576753	477704001T	WP15PE	4	6	12,00	55	0,20	—	—	5576752	477704002W	WP15PE	4	6	12,00	55	—	—	0,40
5576754	477704022T	WP15PE	4	6	12,00	55	—	—	—	5576756	477705002W	WP15PE	5	6	13,00	57	—	—	0,40
5576751	477704002T	WP15PE	4	6	12,00	55	—	0,40	—	5576760	477706002W	WP15PE	6	6	13,00	57	—	—	0,40
5576758	477705022T	WP15PE	5	6	13,00	57	—	—	—	5576764	477707003W	WP15PE	7	8	16,00	63	—	—	0,40
5576757	477705012T	WP15PE	5	6	13,00	57	0,20	—	—	5576768	477708003W	WP15PE	8	8	16,00	63	—	—	0,40
5576755	477705002T	WP15PE	5	6	13,00	57	—	0,40	—	5576772	477709004W	WP15PE	9	10	19,00	72	—	—	0,50
5576762	477706022T	WP15PE	6	6	13,00	57	—	—	—	5576776	477710004W	WP15PE	10	10	22,00	72	—	—	0,50
5576761	477706012T	WP15PE	6	6	13,00	57	0,20	—	—	5576791	477712005W	WP15PE	12	12	26,00	83	—	—	0,50
5576759	477706002T	WP15PE	6	6	13,00	57	—	0,40	—	5576795	477714014W	WP15PE	14	14	26,00	83	—	—	0,50
5576766	477707023T	WP15PE	7	8	16,00	63	—	—	—	5576797	477716006W	WP15PE	16	16	32,00	92	—	—	0,50
5576763	477707003T	WP15PE	7	8	16,00	63	—	0,40	—	5576811	477718018W	WP15PE	18	18	32,00	92	—	—	0,50
5576765	477707013T	WP15PE	7	8	16,00	63	0,20	—	—	5576813	477720007W	WP15PE	20	20	38,00	104	—	—	0,50
5576770	477708023T	WP15PE	8	8	16,00	63	—	—	—	5576817	477725008W	WP15PE	25	25	45,00	121	—	—	0,50
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	—										

W potrzebie zamówienia innej wersji freza, innej geometrii czy wykończenia czola narzędzia jak: kula, nałożenie fazy, korekty ostrzy prosimy skontaktuj się z Dystrybutorem  
Zamówienia prosimy kierować do lokalnego Dystrybutora WIDIA.

## 4130 Stal Stopowa

Wzrost żywotności narzędzia o 300%



Material	Frezowanie walcowe (A) i rowkowanie (B)		WP15PE		Rekomendowany posuw na ostrze (fz = mm/ząb) przy frezowaniu walcowym (A). W rowkowaniu (B) wymagane zredukowanie posuwu (fz) o 20%.															
			Prędkość — vc m/min			D1 — Średnica freza														
	ap	ae	ap	min	max	mm	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	

UWAGA: Niższe wartości parametrów skrawania zalecane dla materiałów twardszych w poszczególnych grupach materiałowych  
Wyższe prędkości skrawania zalecane dla operacji wykańczających albo materiałów mniejszej twardości w poszczególnych grupach materiałowych.  
Powyższe parametry obliczone dla stabilnych warunków skrawania. Dla maszyn z mocowaniem na mniejszy stożek należy korygować parametry względem tabeli D>12mm