

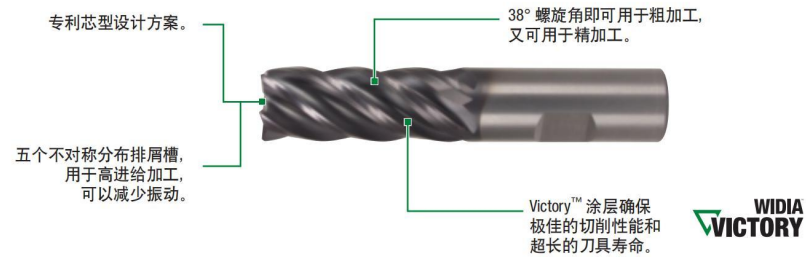
高性能整体硬质合金立铣刀 •
VariMill II™

VariMill II 型



VariMill II 立铣刀是高性能防振加工应用中的首选产品。该系列产品有极高的金属去除率，以及卓越的表面加工性能。VariMill II 硬质合金立铣刀采用创新并具有专利权的设计方案，排屑槽为不对称分布，是一款多功能，性能卓越的刀具产品。

- 用于钛材料和不锈钢材料的 1 x D 槽铣加工，有五个不对称分布排屑槽。
- 适用于从粗加工到精加工的通用型刀具。
- 多种切削长度：缩径型和圆角型刀具。



VariMill II™系列

- 5 个不对称排屑槽，用于高进给加工，可以提高生产率。
- 中心切削。
- 一款刀具同时具备粗加工和精加工性能。
- 1 x D 槽铣性能，减少进刀次数，几乎可用于所有材料的加工，包括钛材料。

577C系列

- 高金属去除率，超长使用寿命，适用于以下材料加工：
 - 不锈钢、钢、合金钢 材料。
 - 铸铁材料。
 - 高温合金 和钛材料。
- 圆角型刀尖，锋利型切削刃。



57NC系列

- 为钛合金和不锈钢设计的槽型。
- 圆角型刀尖和缩径设计，深切深需要额外的进刀次数。

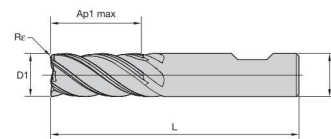


- 不对等分布排屑槽。
- 过心刃口。
- 一款可用于粗加工和精加工的通用型刀具，刀具设置简单。
- 槽铣深度可达 $1 \times D$ 。
- 所列均为标准型产品。可预订其它类型和涂层产品。



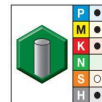
WIDIA
VICTORY

■ 577C 系列 • VariMill II™ • 过心刃口 • Victory™ 材质



立铣刀公差

D1	公差 e8	D	公差 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



材质 WP15PE
AITIN



材质 WP15PE
AITIN

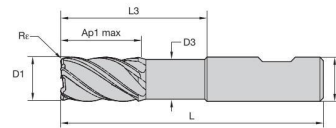
- 首选
- 备选

订货号	产品目录	订货号	产品目录	D1	D	Ap1 max	L	Re
5578866	577C04002T	5578867	577C04002W	4,0	6	11,00	55	0,25
5578868	577C04012T	-	-	4,0	6	11,00	55	-
5578990	577C05002T	5578991	577C05002W	5,0	6	13,00	57	0,25
5578992	577C06002T	5578993	577C06002W	6,0	6	13,00	57	0,40
5578994	577C06012T	-	-	6,0	6	13,00	57	-
5578995	577C07003T	5578996	577C07003W	7,0	8	16,00	63	0,40
5578997	577C08003T	5578998	577C08003W	8,0	8	19,00	63	0,50
5578999	577C08013T	-	-	8,0	8	19,00	63	-
5579021	577C09004T	5579022	577C09004W	9,0	10	19,00	72	0,50
5579023	577C10004T	5579024	577C10004W	10,0	10	22,00	72	0,50
5579025	577C10014T	-	-	10,0	10	22,00	72	-
5579026	577C12005T	5579027	577C12005W	12,0	12	26,00	83	0,75
5579028	577C12015T	-	-	12,0	12	26,00	83	-
5579029	577C14004T	5579040	577C14004W	14,0	14	26,00	83	0,75
5579041	577C14014T	-	-	14,0	14	26,00	83	-
5579042	577C16006T	5579043	577C16006W	16,0	16	32,00	92	0,75
5579044	577C16016T	-	-	16,0	16	32,00	92	-
5579045	577C18008T	5579046	577C18008W	18,0	18	32,00	92	0,75
5579047	577C20007T	5579048	577C20007W	20,0	20	38,00	104	0,75
5579049	577C20017T	-	-	20,0	20	38,00	104	-
5579060	577C25008T	5579061	577C25008W	25,0	25	45,00	121	0,75

高性能整体硬质合金立铣刀 • VariMill™
57NC 系列 • VariMill II™ • 缩径型 • 过心刃口 • Victory™ 材质

WIDIA
HANITA

- 不对等分布排屑槽。
- 过心刃口。
- 一款可用于粗加工和精加工的通用型刀具，刀具设置简单。
- 槽铣深度可达 1 x D。
- 所列为标准型产品。可预订其它类型和涂层产品。

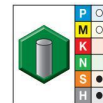


立铣刀公差

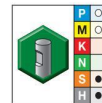
D1	公差 e8	D	公差 h6 + / -
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/-0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/-0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/-0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/-0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/-0,013

WIDIA
VICTORY

■ 57NC 系列 • VariMill II • 缩径型 • 过心刃口 • Victory 材质



WS15PE
AITIN



WS15PE
AITIN

- 首选
- 备选

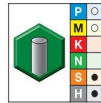
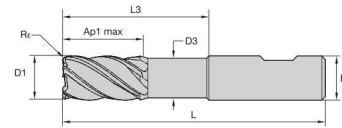
订货号	产品目录	订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Re
5598906	57NC06002T	—	—	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	—
5598907	57NC06022T	5598908	57NC06022W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	0,50
5598909	57NC06032T	5599070	57NC06032W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,00
—	—	5599071	57NC06042W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,50
5599072	57NC08003T	—	—	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	—
5599073	57NC08023T	5599074	57NC08023W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	0,50
5599075	57NC08033T	5599076	57NC08033W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	1,00
—	—	5599077	57NC08053W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	2,00
5599078	57NC10004T	—	—	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	—
5599079	57NC10024T	5599080	57NC10024W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50
5599081	57NC10034T	5599082	57NC10034W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00
5599083	57NC10054T	5599084	57NC10054W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00
5599085	57NC12005T	—	—	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	—
5599086	57NC12025T	5599087	57NC12025W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50
5599088	57NC12035T	5599089	57NC12035W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00
5599090	57NC12055T	5599091	57NC12055W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00
5599092	57NC16006T	—	—	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	—
5599093	57NC16026T	5598905	57NC16026W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50
5599094	57NC16036T	5599095	57NC16036W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00
5599096	57NC16056T	5599097	57NC16056W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00

(续)

WIDIA

widia.com

(57NC 系列 • VariMill II • 缩径型 • 过心刃口 • Victory 材质 — 续)



WS15PE
AITiN



WS15PE
AITiN

● 首选
○ 备选

订货号	产品目录	订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Re
5599098	57NC16076T	5599099	57NC16076W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	3,00
5599100	57NC20007T	—	—	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	—
5599101	57NC20027T	5599102	57NC20027W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50
5599103	57NC20037T	5599104	57NC20037W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00
5599105	57NC20057T	5599106	57NC20057W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	2,00
5599107	57NC20077T	5599108	57NC20077W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	3,00
5599109	57NC20087T	5599110	57NC20087W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	4,00
5599111	57NC25008T	—	—	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	—
5599112	57NC25028T	5599113	57NC25028W	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	0,50
5599114	57NC25038T	5599115	57NC25038W	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	1,00
5599116	57NC25058T	5599117	57NC25058W	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	2,00
5599118	57NC25078T	5599119	57NC25078W	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	3,00
5599120	57NC25088T	5599121	57NC25088W	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	4,00

■ 577C 系列 • VariMill II • Victory 材质



材料 分组																			
	侧铣加工 (A) 和槽铣加工 (B)			WP15PE		侧铣加工 (A) 推荐每齿进给率 (fz = 毫米/齿)。 槽铣加工 (B), 每齿进给率降低 20%。													
	A		B	切削速度 — vc (米/分钟)		D1 — 直径													
	ap	ae	ap	最小值	最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0				
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	—	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	—	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	—	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	—	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	—	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098		
M	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	—	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	—	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	—	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
K	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	—	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	—	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	—	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
S	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	—	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	—	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	—	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061		
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	60	—	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
H	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	—	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084		
	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	—	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098		
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	—	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071		

注: 在大切削量应用或高硬度 (加工性) 材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度 (加工性) 材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径 > 12mm, 请依据工况调整参数。

■ 57NC 系列 • VariMill II[®] • 缩径型 • Victory[™] 材质



材料 分组																			
		侧铣加工 (A) 和槽铣加工 (B)				WS15PE		侧铣加工 (A) 推荐每齿进给率 (fz = 毫米/齿)。 槽铣加工 (B)，每齿进给率降低 20%。											
		A		B	切削速度 – vc (米/分钟)		D1 – 直径												
		ap	ae	ap	最小值	最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0			
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071		
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
K	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
S	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061		
H	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084		
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098		
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071		

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm，请依据工况调整参数。