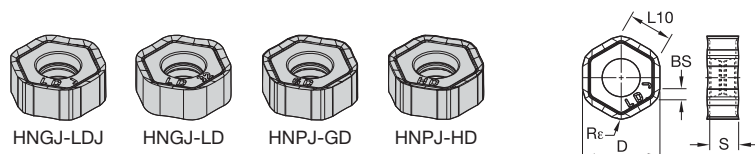


■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
P3-P4	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..HD	KCPK30
P5-P6	.E..LD	KCPM20	.S..GD	KCPM20	.S..HD	KCPM20
M1-M2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
M3	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..HD	KCPK30
K1-K2	.E..LD	KCK15	.S..GD	KCK15	.S..HD	KCK15
K3	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..HD	KCPK30
N1-N2	.F..LDJ	K313	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
N3	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M
S1-S2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
S3	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
S4	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M	—	—
H1	—	—	—	—	—	—

Сменные режущие пластины



● лучший выбор  
○ альтернативный выбор

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○

Торцевые фрезы

■ HNGJ-LDJ

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNGJ0604ANFNLDJ	12,00	1,54	6,44	1,00	4,48	0,02	12	●	●							

■ HNGJ-LD

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNGJ0604ANENLD	12,00	1,54	6,44	1,0	4,48	0,05	12			●						
HNGJ060432ANENLD	12,00	—	6,43	3,2	4,48	0,05	12				●	●	●	●	●	●

■ HNPJ-GD

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNPJ0604ANSNGD	12,00	1,45	6,44	1,0	4,45	0,08	12				●	●	●	●	●	●

■ HNPJ-HD

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNPJ0604ANSNHD	12,00	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12				●	●	●	●	●	●
HNPJ060432ANSNHD	12,00	—	6,43	3,2	4,42	0,10	12				●	●	●	●	●	●