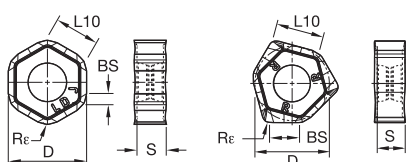
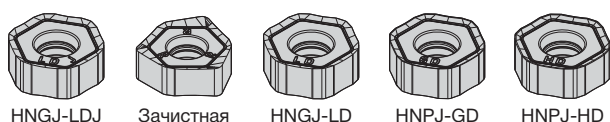


■ Рекомендации по выбору пластин

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	.E..LD	KC510M	.S..GD	KC522M	—	—

Сменные режущие пластины



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	P	M	K	N	S	H
K313						
KC410M						
KC510M						
KC520M						
KC522M						
KC725M						
KCK15						
KCPM20						
KCPK30						

■ HNGJ-LDJ/XNGJ-LDJ3W

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок
HNGJ0604ANFNLDJ	12,00	1,54	6,44	1,0	4,48	0,02	12
XNGJ0604ANFNLDJ3W	12,00	4,80	7,20	1,6	4,51	0,02	3

* Каждая зачистная пластина XNGJ имеет 3 левые (LH) и 3 правые (RH) зачистные кромки.

■ HNGJ-LD/XNGJ-LD

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок
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
XNGJ0604ANENLD3W	12,00	4,80	7,20	1,6	4,51	0,05	3

* Каждая зачистная пластина XNGJ имеет 3 левые (LH) и 3 правые (RH) зачистные кромки.

■ HNPJ-GD

номер по каталогу	D	BS	L10	Rε	S	hm	число режущих кромок
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
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

Торцевые фрезы