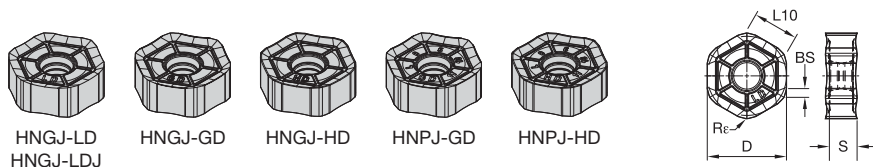




■ Рекомендации по выбору пластин

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

Сменные режущие пластины



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

- лучший выбор
- альтернативный выбор

■ HNGJ-LD и -LDJ

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNGJ0905ANFNLDJ	15,88	5,56	9,00	1,80	1,2	0,02	12	●	○	○	○	○	○	○
HNGJ0905ANENLD	15,88	5,56	9,00	1,80	1,2	0,05	12	○	○	○	○	○	○	○

■ HNGJ-GD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNGJ0905ANSNGD	15,88	5,56	9,00	1,80	1,2	0,06	12	○	○	○	○	○	○	○

■ HNGJ-HD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNGJ0905ANSNHD	15,88	5,46	8,59	1,66	1,2	0,06	12	○	○	○	○	○	○	○
HNGJ090543ANSNHD	15,88	5,44	8,50	—	4,4	0,06	12	○	○	○	○	○	○	○

■ HNPJ-GD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNPJ0905ANSNGD	15,88	5,56	8,58	1,80	1,2	0,10	12	○	○	○	○	○	○	○

■ HNPJ-HD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
HNPJ0905ANSNHD	15,88	5,46	8,59	1,66	1,2	0,18	12	○	○	○	○	○	○	○
HNPJ090543ANSNHD	15,88	5,44	8,50	—	4,3	0,13	12	○	○	○	○	○	○	○



Торцевые фрезы

