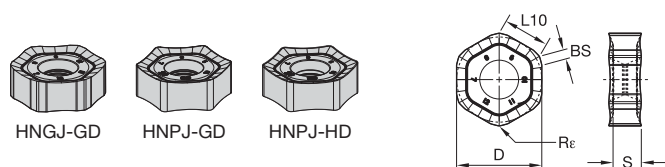


■ Рекомендации по выбору пластин

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

Сменные режущие пластины



Торцевые фрезы

■ HNGJ-GD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30
HNGJ1307ANENGD	22,23	7,41	12,83	1,88	1,2	0,05	12		●	●	●

■ HNPJ-GD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30
HNPJ130720ANSNGD	22,23	7,53	12,83	—	2,0	0,13	12	●	●	●	●

■ HNPJ-HD

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30
HNPJ1307ANSNHD	22,23	7,31	12,83	1,88	1,2	0,25	12	●	●	●	●
HNPJ130720ANSNHD	22,23	7,42	12,83	—	2,0	0,23	12	●	●	●	●
HNPJ130735ANSNHD	22,23	7,33	12,83	—	3,5	0,23	12	●	●	●	●

P	M	K	N	S	H
●	○	●	●	●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор