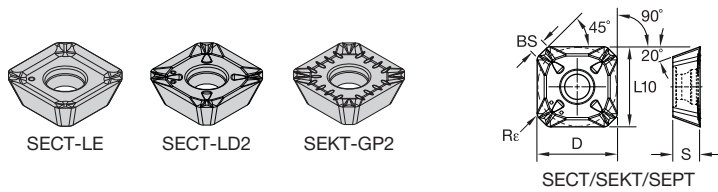


■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	.E..LD2	KC725M	.E..GP2	KC725M	.E..GB2	KC725M
P3-P4	.E..GP2	KCPK30	.E..GB2	KCPK30	.S..GP2	KCPK30
P5-P6	.E..GB2	KCPM20	.S..GP2	KCPM20	.S..GB2	KCPM20
M1-M2	.E..GP2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GP2	KC725M
M3	.E..GB2	KCPK30	.S..GP2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
K1-K2	.E..GP2	KCK15	.E..GB2	KCK15	.S..GP2	KCK15
K3	.E..GB2	KCPK30	.S..GP2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
N1-N2	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
N3	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
S1-S2	.E..LD2	KC725M	.E..GP2	KC725M	.E..GB2	KC725M
S3	.E..GP2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GP2	KC725M
S4	.S..GP2	KC725M	.S..GB2	KC725M	—	—
H1	—	—	—	—	—	—

Сменные режущие пластины



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

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Торцевые фрезы

■ SECT-LE

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30	KY3500
SECT1404AEFNLE	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,02	4	●						

■ SECT-LD2

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30	KY3500
SECT1404AEENLD2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,04	4			●		●		

■ SEKT-GP2

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30	KY3500
SEKT1404AEENGP2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,05	4		●	●	●	●	●	
SEKT1404AESNGP2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,11	4		●	●	●	●	●	