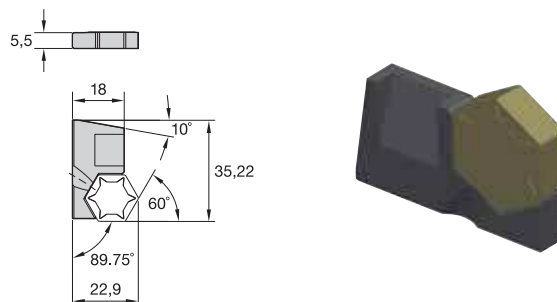


■ Черновая обработка

Для глубины резания < 8 мм и достижения шероховатости поверхности Ra > 3.2.

Пластина для черновой обработки: HNGX090516-MR, HNGX090508-MH, HNGX090520-MM или HNGX090520-ML для всех посадочных гнезд.



номер заказа

2018164

номер по каталогу

12748500200

ПРИМЕЧАНИЕ: картриджи заказываются отдельно. Количество регулируемых посадочных гнезд (Z ADJ) зависит от диаметра фрезы.

■ Черновая/чистовая обработка

а) Для глубины резания < 8 мм и достижения шероховатости поверхности Ra 3.2.

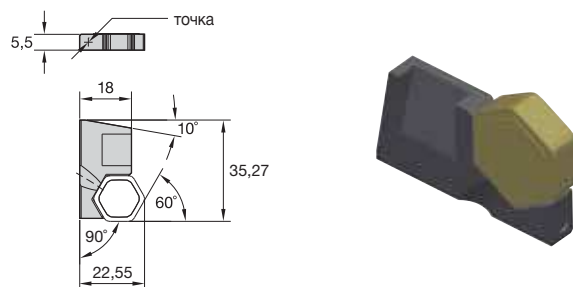
Пластина для черновой обработки: HNGX090516-MR, HNGX090508-MH, HNGX090520-MM, HNGX090520-ML для нерегулируемых посадочных гнезд

Пластина для чистовой обработки: HNGF 090504-MT с картриджем для чистовой обработки.

б) Для глубины резания < 1 мм и достижения шероховатости поверхности Ra 1.6.

Пластина для черновой обработки: HNGX090504-MM, HNGX090520-MM или HNGX090520-ML для нерегулируемых посадочных гнезд.

Пластина для чистовой обработки: HNGF090504-MF с картриджем для чистовой обработки.



номер заказа

2018166

номер по каталогу

12748500400

ПРИМЕЧАНИЕ: картриджи заказываются отдельно. Количество регулируемых посадочных гнезд (Z ADJ) зависит от диаметра фрезы.

■ Оптимизированный картридж для черновой/чистовой обработки (пониженные осевые силы резания)

а) Для глубины резания < 8 мм и достижения шероховатости поверхности Ra 3.2.

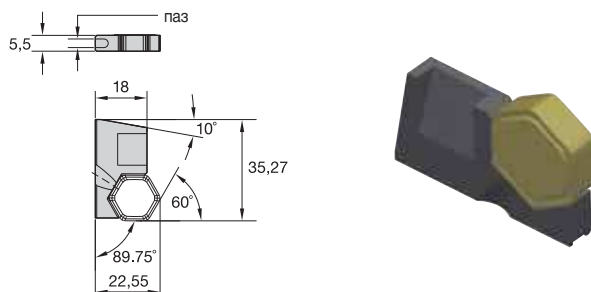
Пластина для черновой обработки: HNGX090516-MR, HNGX090508-MH, HNGX090520-MM или HNGX090520-ML для нерегулируемых посадочных гнезд.

Пластина для чистовой обработки: HNGF 090504-MT с картриджем для чистовой обработки.

б) Для глубины резания < 1 мм и достижения шероховатости поверхности Ra 1.6.

Пластина для черновой обработки: HNGX090504-MM, HNGX090520-MM, HNGX090520-ML для нерегулируемых посадочных гнезд.

Пластина для чистовой обработки: HNGF090504-MF с картриджем для чистовой обработки.



номер заказа

2033468

номер по каталогу

12748503400

ПРИМЕЧАНИЕ: картриджи заказываются отдельно. Количество регулируемых посадочных гнезд (Z ADJ) зависит от диаметра фрезы.