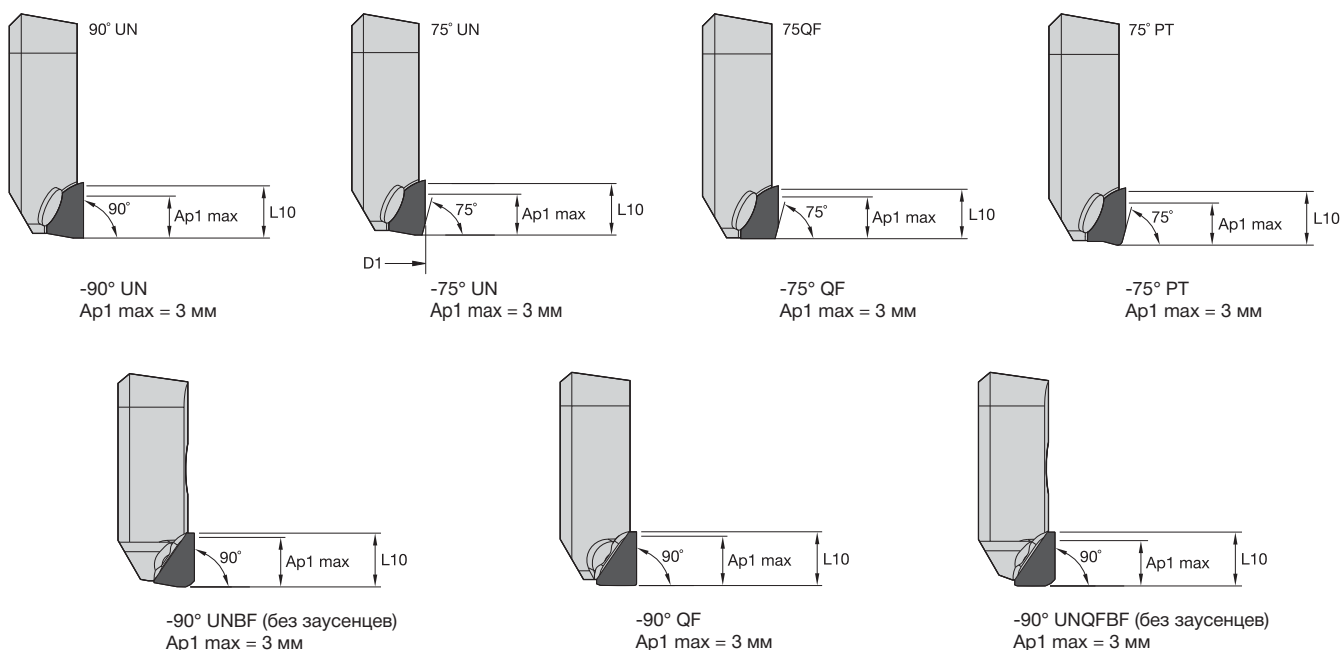


■ Рекомендации по выбору картриджей

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	—	—	—	—	—	—
P3-P4	—	—	—	—	—	—
P5-P6	—	—	—	—	—	—
M1-M2	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—
K1-K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
N1-N2	..CA90..	KD1420	..CA90..	KD1420	..CA90..	KD1420
N3	..CA90..	KD1420	..CA90..	KD1420	..CA90..	KD1420
S1-S2	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—
S4	—	—	—	—	—	—
H1	—	—	—	—	—	—

Картриджи • KSCM AluMill



комбинация картриджей	соотношение	max app	качество обработанной поверхности
UN	—	3	Rz 2 - Rz 4
UN + QF	3:1	3	Rz 1,5 - Rz 2,5
PT + UN	X:1	3	Rz 3,2 - Rz 17

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	KRI	L10	HM	KD1420
2884902	KSCMCA75UN	75	6,10	0,02	●
2884919	KSCMCA75PT	75	6,10	0,02	●
2884918	KSCMCA75QF	75	6,10	0,02	●
2884915	KSCMCA90UN	90	6,10	0,02	●
4170408	KSCMCA90QF	90	6,20	0,02	●
4170410	KSCMCA90UNBF	90	6,15	0,02	●
4170411	KSCMCA90QFBF	90	6,20	0,02	●

ПРИМЕЧАНИЕ: KSCMA: Если фреза укомплектована картриджами не полностью, используются заготовки без вставки PCD.  
Для станков низкой мощности и фрез с меньшим количеством рабочих зубьев.

Торцевые фрезы