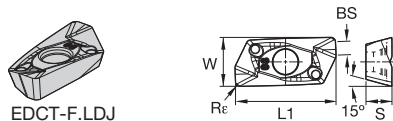


■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	.E..GD	KC725M	.E..HD	KC725M	.S..GD	KC725M
P3-P4	.S..GE	KCPK30	.E..HD	KCPK30	.S..GD	KCPK30
P5-P6	.E..HD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..GD	KCPK30
M1-M2	.E..GD	KC725M	.E..HD	KC725M	.S..GD	KC725M
M3	.E..GD	KC725M	.E..HD	KC725M	.S..GE	KC725M
K1-K2	.E..GD	KC520M	.S..GD	KCK15	.E..HD	KCPK30
K3	.E..GD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.E..HD	KCPK30
N1-N2	.F..LDJ	KC410M	.E..LDJ	KC422M	.E..LD	KC522M
N3	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LDJ	KC422M
S1-S2	.E..LD	KC522M	.E..HD	KC725M	.S..GE	KC725M
S3	.E..LD	KC522M	.E..HD	KC725M	.S..GE	KC725M
S4	.E..HD	KC725M	.S..GE	KC725M	—	—
H1	.S..GE	KCPM20	.S..GE	KCPM20	—	—

Сменные режущие пластины



EDCT-F.LDJ



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

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

■ EDCT-F.LDJ

номер по каталогу	LI	W	S	BS	Re	hm	число режущих кромок	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
EDCT180504PDFRLDJ	21,75	10,98	5,50	3,07	0,4	0,02	2	●								
EDCT180508PDFRLDJ	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,02	2	●								
EDCT180512PDFRLDJ	21,77	10,97	5,50	2,29	1,2	0,02	2	●								
EDCT180516PDFRLDJ	21,78	10,96	5,50	1,90	1,6	0,02	2	●								
EDCT180520PDFRLDJ	21,79	10,95	5,50	1,49	2,0	0,02	2	●								
EDCT180524PDFRLDJ	21,79	10,93	5,50	1,11	2,4	0,02	2	●								
EDCT180532PDFRLDJ	21,79	10,91	5,50	0,32	3,2	0,02	2	●								
EDCT180540PDFRLDJ	20,78	10,87	5,50	—	4,0	0,02	2	●								
EDCT180548PDFRLDJ	20,20	10,83	5,50	—	4,8	0,02	2	●								
EDCT180550PDFRLDJ	19,95	10,81	5,50	—	5,0	0,02	2	●								
EDCT180564PDFRLDJ	18,72	10,73	5,50	—	6,4	0,02	2	●								

Фрезы для обработки уступов