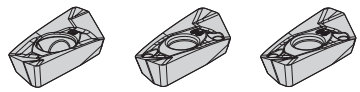
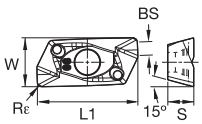
Рекомендации по выбору пластин

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-E.LDJ EDCT-LD EDCT-E.GD



beyond

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

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

EDCT-E.LDJ

номер по каталогу	L1	W	S	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
EDCT180508PDERLDJ	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,03	2		●							
EDCT180512PDERLDJ	21,77	10,97	5,50	2,29	1,2	0,03	2		●							
EDCT180516PDERLDJ	21,78	10,96	5,50	1,90	1,6	0,03	2		●							
EDCT180524PDERLDJ	21,79	10,93	5,50	1,11	2,4	0,03	2		●							
EDCT180532PDERLDJ	21,79	10,91	5,50	0,32	3,2	0,03	2		●							
EDCT180540PDERLDJ	20,78	10,87	5,50	—	4,0	0,03	2		●							
EDCT180548PDERLDJ	20,20	10,83	5,50	—	4,8	0,03	2		●							
EDCT180564PDERLDJ	18,72	10,73	5,50	—	6,4	0,03	2		●							

EDCT-LD

номер по каталогу	L1	W	S	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
EDCT180508PDERLD	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,05	2				●					
EDCT180516PDERLD	21,78	10,96	5,50	1,90	1,6	0,05	2				●					
EDCT180532PDERLD	21,79	10,91	5,50	0,32	3,2	0,05	2				●					
EDCT180540PDERLD	20,78	10,87	5,50	—	4,0	0,05	2				●					
EDCT180548PDERLD	20,20	10,83	5,50	—	4,8	0,05	2				●					
EDCT180564PDERLD	18,72	10,73	5,50	—	6,4	0,05	2				●					

EDCT-E.GD

номер по каталогу	L1	W	S	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
EDCT180504PDERGD	21,75	10,98	5,50	3,07	0,4	0,09	2						●			
EDCT180508PDERGD	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,09	2						●		●	
EDCT180512PDERGD	21,77	10,97	5,50	2,29	1,2	0,09	2						●			

Фрезы для обработки уступов