

■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	.T..GP	KC725M	.T..GP	KC725M	.T..	KC725M
P3-P4	.T..GP	KC725M	.T..GP	KCPK30	.T..	KCPK30
P5-P6	.T..GP	KCPK30	.T..	KC735M	.T..	KCPK30
M1-M2	.T..GP	KC725M	.T..GP	KC725M	.T..	KC725M
M3	.T..GP	KC725M	.T..GP	KCPK30	.T..	KCPK30
K1-K2	.F..GE	K110M	.T..GP	KCPK30	.T..	KCPK30
K3	.T..GP	KCPK30	.T..	KCPK30	.T..	KCPK30
N1-N2	.F..GE	K110M	.F..GE	K110M	.F..GE	KC510M
N3	.F..GE	K110M	.F..GE	KC510M	.T..GP	K110M
S1-S2	.T..GP	KC725M	.T..GP	KC725M	.T..	KC725M
S3	.T..GP	KC725M	.T..GP	KC725M	.T..	KC725M
S4	.T..GP	KC725M	.T..	KC725M	—	—
H1	—	—	—	—	—	—

Сменные режущие пластины • SNHX-T • SNHX-NGE • SNHX-NGP



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

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

■ SNHX-T

номер по каталогу	D	S	L10	hm	число режущих кромок	K110M	KC510M	KC520M	KC725M	KC735M	KCPK30
SNHX1102T	11,00	2,38	11,00	0,16	4	●	○	○	○	○	○
SNHX1103T	11,00	2,70	11,00	0,16	4	○	○	○	○	○	○
SNHX1203T	12,70	3,20	12,70	0,16	4	○	○	○	○	○	○
SNHX1204T	12,70	4,00	12,70	0,11	4	○	○	○	○	○	○
SNHX12045T	12,70	4,50	12,70	0,11	4	○	○	○	○	○	○
SNHX1205T	12,70	5,40	12,70	0,11	4	○	○	○	○	○	○

■ SNHX-NGE

номер по каталогу	D	S	L10	hm	число режущих кромок	K110M	KC510M	KC520M	KC725M	KC735M	KCPK30
SNHX1102PZFNGE	11,00	2,30	11,00	0,02	4	○	○	○	○	○	○
SNHX11T3PZFNGE	11,00	2,70	11,00	0,05	4	○	○	○	○	○	○
SNHX1203PZFNGE	12,70	3,20	12,70	0,04	4	○	○	○	○	○	○
SNHX12L5PZFNGE	12,70	5,40	12,70	0,04	4	○	○	○	○	○	○

■ SNHX-NGP

номер по каталогу	D	S	L10	hm	число режущих кромок	K110M	KC510M	KC520M	KC725M	KC735M	KCPK30
SNHX1102PZTNGP	11,00	2,30	11,00	0,14	4	○	○	○	○	○	○
SNHX11T3PZTNGP	11,00	2,70	11,00	0,14	4	○	○	○	○	○	○
SNHX1203PZTNGP	12,70	3,20	12,70	0,14	4	○	○	○	○	○	○
SNHX12L4PZTNGP	12,70	4,00	12,70	0,14	4	○	○	○	○	○	○
SNHX12L5PZTNGP	12,70	5,40	12,70	0,14	4	○	○	○	○	○	○

Фрезы для прорезания пазов