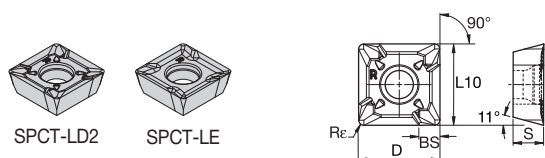


■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
P3-P4	.E..GB2	KC725M	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
P5-P6	.E..GB2	KCPK30	.E..GB2	KCPM20	.S..GB2	KCPM20
M1-M2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M3	.E..GB2	KC725M	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
K1-K2	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KCK15	.S..GB2	KCK15
K3	.E..GB2	KC520M	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
N1-N2	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
N3	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
S1-S2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S3	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S4	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M	-	-
H1	-	-	-	-	-	-

Сменные режущие пластины • KSSM SD.T10T3...



- лучший выбор
○ альтернативный выбор

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

■ SPCT-LD2

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
SPCT10T304PPELLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,04	4			●			
SPCT10T304PPERLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,04	4			●			
SPCT10T312PPERLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,04	4		●	●		●	
SPCT10T312PPELLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,04	4			●			
SPCT10T316ENLD2	10,00	3,97	10,00	—	1,6	0,04	4			●			
SPCT10T320ENLD2	10,00	3,97	10,00	—	2,0	0,04	4			●			

■ SPCT-LE

номер по каталогу	D	S	L10	BS	Rε	hm	число режущих кромок	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPM20	KCPK30
SPCT10T304PPFLLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,02	4	●					
SPCT10T304PPFRLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,02	4	●					
SPCT10T312PPFRLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,02	4	●					
SPCT10T312PPFLLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,02	4	●					
SPCT10T316FNLE	10,00	3,97	10,00	—	1,6	0,02	4	●					
SPCT10T320FNLE	10,00	3,97	10,00	—	2,0	0,02	4	●					

Фрезы для прорезания пазов