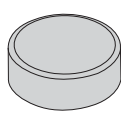


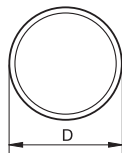
■ Рекомендации по выбору пластин

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	—	—	—	—	—	—
P3-P4	—	—	—	—	—	—
P5-P6	—	—	..T..	KY2100 / KYSM10	—	—
M1-M2	—	—	—	—	—	—
M3	..T..	KY2100 / KYSM10	..T..	KY2100 / KYSM10	..T..	KY2100 / KYSM10
K1-K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
N1-N2	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—
S1-S2	..E	KY4300 / KYHS10	..T..	KYS30	..T..	KY2100 / KYSM10
S3	..T..	KYS30	..T..	KYS30	..T..	KY4300 / KYHS10
S4	—	—	—	—	—	—
H1	..E	KY4300 / KYHS10	..T..	KY4300 / KYHS10	—	—

Керамические сменные режущие пластины • KIPR-RP • KSSR-RP • KSSR-RN



RNGN



D



S

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

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

■ RNGN

номер по каталогу	D	S	KYS30	KY2100	KY4300
RNGN120700E	12,70	7,94	●	●	●
RNGN120700T01020	12,70	7,94	●	●	●

ПРИМЕЧАНИЕ: А — Используйте эти инструменты на соответствующем оборудовании. В целях безопасности станки должны быть закрыты: процесс фрезерования связан с потоком горячей стружки и повышенным уровнем шума.

В — Для охлаждения используйте только воздух.

С — Обработка ведется с повышенной частотой вращения; для увеличения стойкости инструмента и безопасности обработки используйте сбалансированный патрон.

Д — При обработке закаленных материалов и использовании меньшей глубины резания A_p подачу f_z рекомендуется увеличить.