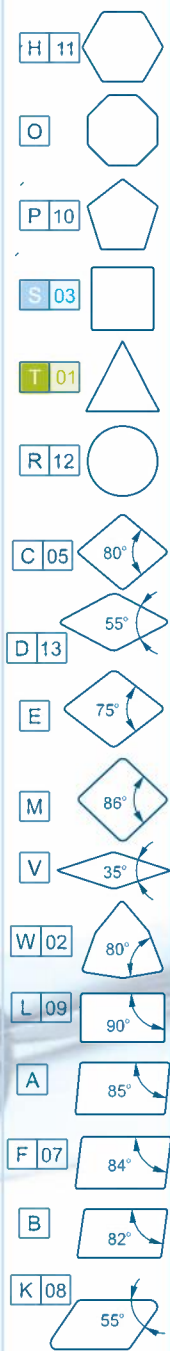


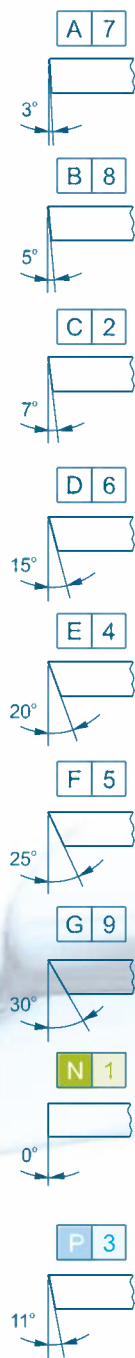
# СХЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ СМЕННЫХ

S 03	P 3	K 7	N 1
T 01	N 1	U 1	N 1

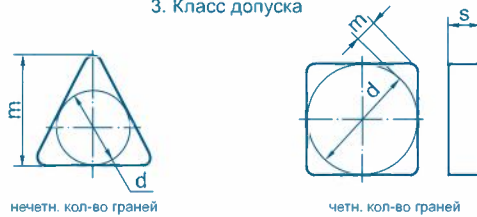
1. Форма пластины



2. Задний угол



3. Класс допуска



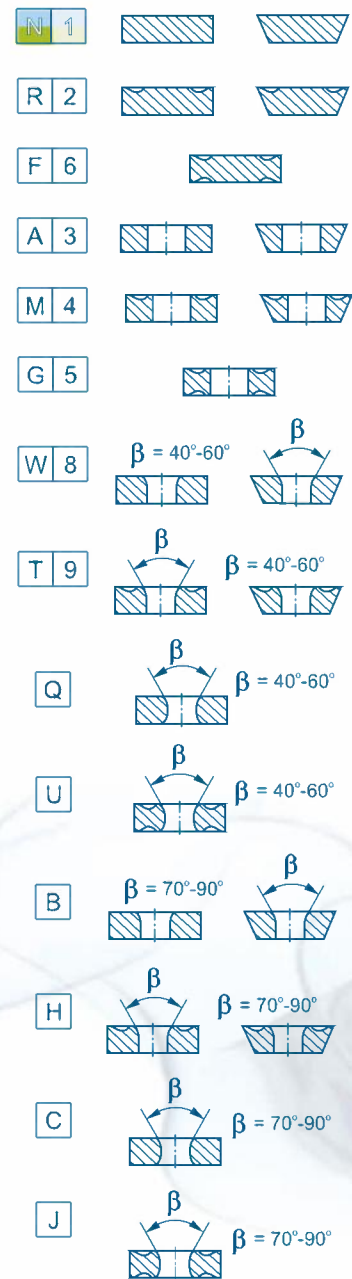
Предельные отклонения размеров, мм			
d	m	s	
A*			6
± 0.025	± 0.005	± 0.025	
F*			
± 0.013	± 0.005	± 0.025	
C*			4
± 0.025	± 0.013	± 0.025	
H			
± 0.013	± 0.013	± 0.025	
E			5
± 0.025	± 0.025	± 0.025	
G			3
± 0.025	± 0.025	± 0.13	
J*			
от ± 0.05 до ± 0.15**	± 0.005	± 0.025	
K*			7
от ± 0.05 до ± 0.15**	± 0.013	± 0.025	
L*			
от ± 0.05 до ± 0.15**	± 0.025	± 0.025	
M			2
от ± 0.05 до ± 0.15**	от ± 0.08 до ± 0.20**	± 0.13	
N			
от ± 0.05 до ± 0.15**	от ± 0.08 до ± 0.20**	± 0.025	
U			1
от ± 0.08 до ± 0.25**	от ± 0.13 до ± 0.38**	± 0.13	

\* Классы допусков используются у пластин со шлифованными фасками

\*\* Предельные отклонения зависят от размеров пластин

Диаметр вписанной окружности	Предельные отклонения размеров			
	d		m	
	Класс допуска			
от 4.76 до 10.0	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
от 12.0 до 12.7	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.20
от 15.875 до 22.25	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
от 25.0 до 25.4	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
от 31.75 до 32.0	± 0.15	± 0.25	± 0.20	± 0.38

4. Конструктивные особенности

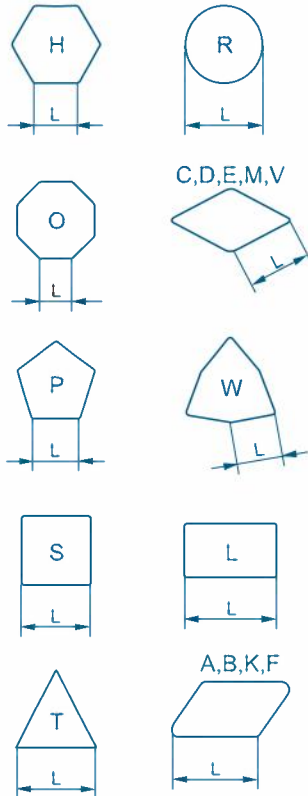


X - другие, требующие дополнительного пояснения

# МНОГОГРАННЫХ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

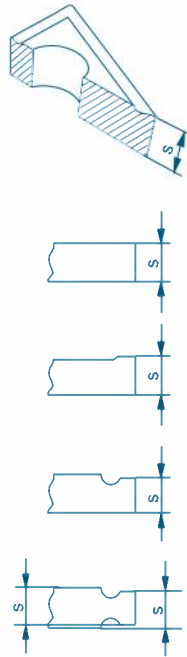
15	04	ED	S-13-02	R	-
15	04	36	3-13-02	1	-
16	06	08	T-13		-
16	06	08	2-13		-

5. Длина режущей кромки



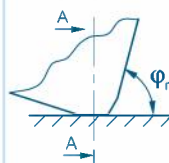
d, мм	L, мм	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R
3.97	-	-	-	03	06	04	-	-	-	-	-	-	-
4.76	-	-	04	08	04	05	04	04	08	-	-	-	-
5.56	-	-	05	09	05	06	05	05	09	03	-	-	-
6.35	03	02	04	06	11	06	07	06	06	11	04	06	-
7.94	04	03	05	07	13	08	09	08	07	13	05	07	-
9.525	05	04	07	09	15	09	11	09	09	16	06	09	-
12.7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	-
15.875	09	06	11	16	27	16	19	16	15	27	10	15	-
19.05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	-
25.4	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	-
31.75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	-

6. Толщина пластины

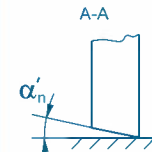


S, мм	Обозначение
1.59	01
1.98	T1
2.38	02
3.18	03
3.97	T3
4.76	04
5.56	05
6.35	06
7.94	07
8.00	08
9.52	09
12.70	12

7. Зачистная фаска, задний угол на фаске, радиус при вершине



φ <sub>r</sub>	Обозначение
45°	A 1
60°	D 2
75°	E 3
85°	F 4
90°	P 5



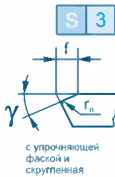
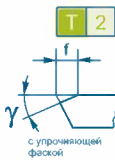
α'p	Обозначение
3°	A 7
5°	B 8
7°	C 2
15°	D 6
20°	E 4
25°	F 5
35°	G 9
0°	N 1
11°	P 3



r, мм	Обозначение
0.2	02
0.4	04
0.8	08
2.4	24

для круглых пластин 00 M0

8. Форма режущей кромки

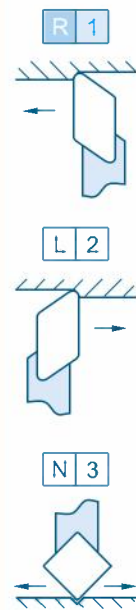


Код	r <sub>n</sub> , мм
02	0.02 - 0.03
03	0.03 - 0.05
05	0.05 - 0.08
08	0.08 - 0.10

Код	f, мм
1	0.1 - 0.2
2	0.2 - 0.3
3	0.3 - 0.4
4	0.4 - 0.5
5	0.5 - 0.6
6	0.6 - 0.7
7	0.7 - 0.8
8	0.8 - 0.9
9	0.9 - 1.0

Код	γ
1	5°
2	10°
3	15°
4	20°
5	25°
6	30°
7	35°
8	40°
9	45°

9. Направление резания



10. Особые обозначения изготовителя