

Что означают номера по каталогу?

Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Используйте следующие ключевые колонки и соответствующие изображения для упрощения идентификации применяемых символов.



HNGJ0604ANENLD

H	N	G	J	06																																																																																																																							
Форма пластины	Задний угол пластины	Класс точности	Геометрия и тип крепления	Размер																																																																																																																							
<p>A Параллелограмм 85°</p> <p>C Ромбовидная 80°</p> <p>E 75°</p> <p>H Шестигранная 120°</p> <p>L Прямоугольная 90°</p> <p>O Восьмигранная 135°</p> <p>R Круглая</p> <p>S Квадратная 90°</p> <p>T Треугольная 60°</p> <p>X Стандартная геометрия Kennametal</p>	<p>A 3°</p> <p>B 5°</p> <p>C 7°</p> <p>D 15°</p> <p>E 20°</p> <p>F 25°</p> <p>G 30°</p> <p>N 0°</p> <p>P 11°</p>	<p>Пластины с зачистными режущими кромками</p> <p>Пластины с радиусом скругления</p> <p>Толщина пластины</p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">A</th> <th colspan="7">«L» для форм</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>T</th> <th>R</th> <th>O</th> <th>C</th> <th>H</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6,00</td><td>—</td><td>—</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>06</td><td>11</td><td>06</td><td>02</td><td>06</td><td>03</td><td>06</td></tr> <tr><td>8,00</td><td>—</td><td>—</td><td>08</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>9,52</td><td>09</td><td>16</td><td>09</td><td>04</td><td>09</td><td>05</td><td>09</td></tr> <tr><td>10,00</td><td>—</td><td>—</td><td>10</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>12,00</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>12,70</td><td>12</td><td>22</td><td>12</td><td>05</td><td>12</td><td>07</td><td>13</td></tr> <tr><td>15,88</td><td>15</td><td>27</td><td>15</td><td>06</td><td>16</td><td>09</td><td>16</td></tr> <tr><td>16,00</td><td>—</td><td>—</td><td>16</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>19,05</td><td>19</td><td>33</td><td>19</td><td>07</td><td>19</td><td>11</td><td>19</td></tr> <tr><td>20,00</td><td>—</td><td>—</td><td>20</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>25,00</td><td>—</td><td>—</td><td>25</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>25,40</td><td>25</td><td>44</td><td>25</td><td>10</td><td>25</td><td>14</td><td>26</td></tr> </tbody> </table> <p>Для форм A, L и X см. поз. №1; используйте длину главной режущей кромки.</p>	A	«L» для форм							C	T	R	O	C	H	E	6,00	—	—	06	—	—	—	—	6,35	06	11	06	02	06	03	06	8,00	—	—	08	—	—	—	—	9,52	09	16	09	04	09	05	09	10,00	—	—	10	—	—	—	—	12,00	—	—	12	—	—	—	—	12,70	12	22	12	05	12	07	13	15,88	15	27	15	06	16	09	16	16,00	—	—	16	—	—	—	—	19,05	19	33	19	07	19	11	19	20,00	—	—	20	—	—	—	—	25,00	—	—	25	—	—	—	—	25,40	25	44	25	10	25	14	26
A	«L» для форм																																																																																																																										
	C	T	R	O	C	H	E																																																																																																																				
6,00	—	—	06	—	—	—	—																																																																																																																				
6,35	06	11	06	02	06	03	06																																																																																																																				
8,00	—	—	08	—	—	—	—																																																																																																																				
9,52	09	16	09	04	09	05	09																																																																																																																				
10,00	—	—	10	—	—	—	—																																																																																																																				
12,00	—	—	12	—	—	—	—																																																																																																																				
12,70	12	22	12	05	12	07	13																																																																																																																				
15,88	15	27	15	06	16	09	16																																																																																																																				
16,00	—	—	16	—	—	—	—																																																																																																																				
19,05	19	33	19	07	19	11	19																																																																																																																				
20,00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																				
25,00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																				
25,40	25	44	25	10	25	14	26																																																																																																																				

класс точности	допуск на размер «А»	допуск на размер «М»	допуск на размер «Т»	класс точности	допуск на размер «А»	допуск на размер «М»	допуск на размер «Т»
A	0,025	0,005	0,025	J	0,05–0,13*	0,005	0,025
B	0,025	0,005	0,13	K	0,05–0,13*	0,013	0,025
C	0,025	0,013	0,025	L	0,05–0,13*	0,025	0,025
D	0,025	0,013	0,13	M	0,05–0,10*	0,05–0,25*	0,13
E	0,025	0,025	0,025	N	0,05–0,10*	0,05–0,25*	0,025
F	0,013	0,005	0,025	P**	0,038	0,038	0,038
G	0,025	0,025	0,13	U	0,08–0,25*	0,13–0,30*	0,13
H	0,013	0,013	0,025	—	—	—	—

*Допуски в зависимости от размера пластины и класса представлены в таблице ниже.
**Только стандарт Kennametal.

A	допуски на размер «А»		допуски на размер «М»	
	классы J, K, L, M, N	класс U	классы M и N	класс U
4,76–10,00	0,051	0,076	0,076	0,127
11,11–14,29	0,076	0,127	0,127	0,203
15,00–20,64	0,102	0,178	0,152	0,279
22,00–31,16	0,127	0,254	0,178	0,381
31,75–35,00	0,152	0,254	0,203	0,381

обозначение	отверстие	форма отверстия	стружколом	форма сечения пластины
N	нет		без	
R			односторонняя	
F			двусторонняя	
A	есть	цилиндрическое отверстие	без	
M			односторонняя	
G			двусторонняя	
W	есть	цилиндрическое отверстие с фаской 40–60°	без	
T			односторонняя	
Q			двусторонняя	
U	есть	цилиндрическое отверстие с двумя фасками 40–60°	без	
V			двусторонняя	
H			без	
C	есть	цилиндрическое отверстие с фаской 70–90°	односторонняя	
N			без	
J	есть	цилиндрическое отверстие с двумя фасками 70–90°	двусторонняя	
X			без	
X		специальная конструкция		