

Воспользовавшись представленной информацией о системе обозначения, вы с легкостью выберете нужный вам инструмент.



HNGJ0604ANENLD

**04**

Толщина



толщина пластины

T	
2,38	02
3,18	03
3,97	T3
4,76	04
5,56	05
6,35	06
7,94	07

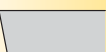
**AN**

Геометрия вершины

**E**

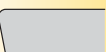
Форма режущей кромки

**F**



Острая

**E**



Хонингованная

**T**



Защитная фаска

**S**



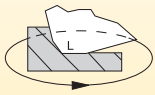
Хонингованная с защитной фаской

**N**

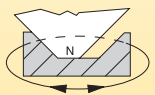
Исполнение пластины



направление вращения фрезы



направление вращения фрезы



направление вращения фрезы

**L**

Подготовка кромки

**D**

Передний угол

Дополнительная информация

**J** = Полированная передняя поверхность  
**P** = Защитная фаска  
**W** = Зачистная/закругленная кромка

радиус	геометрия	главная режущая кромка	предположительное направление подачи	сечение A-A		
M0	круглая пластина					
01	0,1 мм	Если буква заменена цифрой (цифрами), обратитесь к таблице для радиуса «R».		задний угол зачистной кромки P		
02	0,2 мм					
04	0,4 мм					
05	0,5 мм					
08	0,8 мм					
10	1,0 мм					
12	1,2 мм					
15	1,5 мм				угол в плане K	
16	1,6 мм				A	45°
24	2,4 мм				D	60°
32	3,2 мм	E	75°			
		P	90°			
				A	3°	
				B	5°	
				C	7°	
				D	15°	
				E	20°	
				F	25°	
				G	30°	
				N	0°	
				P	11°	

**L** = Легкие режимы — острая или легкое хонингование и/или защитная фаска  
**G** = Общая обработка — среднее хонингование и/или защитная фаска  
**H** = Тяжелые режимы — широкая хонингованная и/или защитная фаска

N	A	B	C	P	D	E	F	G
0° или меньше	3°	5°	7°	11°	15°	20°	25°	30°

Номинальный или средний передний угол главной режущей кромки перед подготовкой кромки и установкой пластины.