

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.



A4G0405M04U04GMN

Пластины для обработки канавок и точения

A4

Система инструмента

A4 =
Обработка
канавок и
точение

G

Тип пластины

G = Квадратная
R = Радиусная
C = Отрезная

0405

Ширина канавки

Выражена в
1/100 мм

M

Единицы измерения ширины канавки

M = Метрическая система

04

Посадочный размер

U

Точность изготовления пластины

04

Радиус скругления

GMN

Тип стружколома/Подготовка кромки

GMN =
Стабильная режущая кромка для полустачечного точения и обработки канавок

GMP =
С положительным передним углом, для полустачечного точения и обработки канавок

GUP =
С большим задним углом, для точения и обработки канавок. Рекомендуется для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов

B =
Плоская передняя поверхность, для специальных пластин и операций

E =
Плоская передняя поверхность, кромка с легким хонингованием

S =
Отрицательная фаска, хонингованная кромка

ST =
Одна вставка

размер посадочного гнезда	ширина резания (мм)
02	2,00–2,62
2B	2,39–2,62
03	3,0–3,05
04	4,0–4,05
05	5,0–5,05
06	6,0–6,05
08	8,0–8,05
10	10,0–10,05
2S	2,00–2,62
3S	3,00–3,05
4S	4,00–4,05
5S	5,00–5,05

P = Допуск по ширине канавки для прецизионно шлифованной пластины:
 $\pm 0,025 \text{ мм (0.001")}$

U = Допуск по ширине канавки для спрессованной пластины:

3,05–4,05: $\begin{matrix} +0,15 \text{ мм} \\ -0 \end{matrix}$

5,05–10,05: $\begin{matrix} +0,25 \text{ мм} \\ -0 \end{matrix}$

Метрическая система

01 = 0,1

02 = 0,2

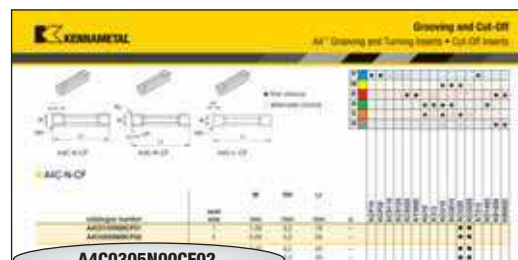
04 = 0,4

08 = 0,8

12 = 1,2

радиусная пластина = 00

Обработка канавок и отрезка



A4C0305N00CF02

Отрезные пластины

A4

Система инструмента

A4 =
Обработка
канавок и
точение

C

Тип пластины

C = Отрезная

0305

Ширина резания

Выражена в
1/100 мм

N

Исполнение пластины

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение
N = Нейтральное исполнение

00

Угол в плане главной режущей кромки

00 = Нулевой

06 = 6°

10 = 10°

CF

Тип стружколома

CF =
С положительным передним углом, для чистой отрезки

02

Радиус при вершине

Метрическая система
02 = 0,2