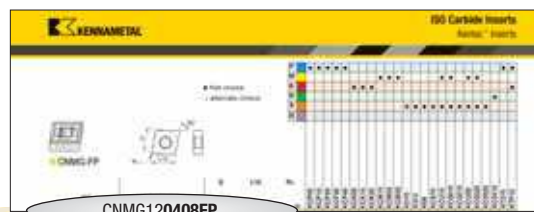


Воспользовавшись представленной информацией о системе обозначения, вы с легкостью выберете нужный вам инструмент.


04

 Толщина
S

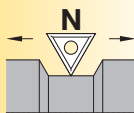
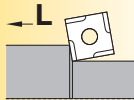
обозначение мм	толщина мм
—	0,79
T0	1,00
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
9	9,52
11	11,11
12	12,70

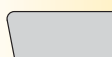
08

 Радиус
скругления
«R»

обозначение мм	радиус скругления мм
X0	0,04
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
00	круглая пластина
M0	

 Исполнение
пластины
(дополнительно)

 R = Правое
L = Левое
N = Нейтральное

 Режущая кромка
(дополнительно)

F		Острая
E		Скругленная
T		С фаской
S		С фаской и скруглением
K		С двойной фаской
P		С двойной фаской и скруглением

FP

 Стружколом
(дополнительно)

F	Острая
FF	Суперфинишная
FN	Чистовая негативная
MN	Получистовая негативная
RN	Черновая негативная
UN	Универсальная получистовая
FP	Чистовая позитивная
MP	Получистовая позитивная
RP	Черновая позитивная
RM	Черновая
RH	Тяжелая черновая
FW	Чистовая
MW	Получистовая
FS	Острая чистовая
MS	Острая получистовая
RW	Черновая зачистная
HP	Экстрапозитивная
UP	Универсальная позитивная
K	Низкие подачи, хороший стружкоотвод
UF	Ультрафинишная
LF	Легкая чистовая
MF	Получистовая
E	Скругленная
T	С фаской
S	С фаской и скруглением
MP-K	Получистовая позитивная
MG-P	Получистовая позитивная

«D» мм	± допуск на размер «D»			
	Допуск класса M		Допуск класса U	
	Формы S, T, C, R, & W мм	Форма D мм	Форма V мм	Формы S, T, & C мм
3,97	0,05	—	—	—
4,76	0,05	—	—	0,06
5,56	0,05	0,05	0,05	0,06
6,35	0,05	0,05	0,05	0,06
7,94	0,05	0,05	0,05	0,06
9,52	0,05	0,05	0,05	0,06
11,11	0,06	0,06	0,06	0,13
12,70	0,06	0,06	0,06	0,13
14,29	0,06	0,06	0,06	0,13
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18
22,22	0,13	—	—	0,25
25,40	0,13	—	—	0,25
31,75	0,15	—	—	0,25

«D» мм	± допуск на размер «B»			
	Допуск класса M		Допуск класса U	
	Формы S, T, C, R, & W мм	Форма D мм	Форма V мм	Формы S, T, & C мм
3,97	0,06	—	—	—
4,76	0,06	—	—	0,13
5,56	0,06	0,11	—	0,13
6,35	0,06	0,11	—	0,13
7,94	0,06	0,11	—	0,13
9,52	0,06	0,11	0,18	0,13
11,11	0,13	0,15	—	—
12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,13	0,15	—	—
15,88	0,15	0,18	—	0,27
17,46	0,15	0,18	—	0,27
19,05	0,15	0,18	—	0,27
22,22	0,15	—	—	0,38
25,40	0,18	—	—	0,38
31,75	0,20	—	—	0,38