

Система кодирования режущих пластин A4
Режущие пластины для проточки канавок и токарной обработки

Посадочный размер	Ширина пластины (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

метрический	дюймовый
01 = 0,1	0 = .004
02 = 0,2	05 = .008
04 = 0,4	1 = .016
08 = 0,8	2 = .032
12 = 1,2	3 = .047
полный радиус = 00	

1. Система инструмента
A4

2. Тип режущей пластины
G — прямоугольная
R — радиусная
C — отрезная

3. Ширина канавки
Выраженный в 1/100 мм или 0,00 дюйма

4. Система измерения ширины проточки
M — метрическая
N — дюймовая

5. Посадочный размер
04

6. Точность пластины
P = точное шлифование
допуск на ширину проточки:
(0,025 мм) ± 0,001 дюйма
U = изделие фасонное
допуск на ширину проточки:
3,05–4,05: $\frac{+0,15 \text{ мм}}{-0} + \frac{0,006 \text{ дюйма}}{-0}$
5,05–10,05: $\frac{+0,25 \text{ мм}}{-0} + \frac{0,010 \text{ дюйма}}{-0}$

7. Радиус при вершине
02

8. Тип стружколома/состояние режущей кромки
GMN = для обработки канавок и точения при средних режимах. Прочная режущая кромка.
GMP = для обработки канавок и точения при средних режимах. Положительный передний угол.
B = плоская передняя поверхность для специальных пластин и случаев применения.
E = плоская передняя поверхность, слегка закругленная режущая кромка

0405 M 04 U 02 GMN

■ Режущие пластины для обрезки

1. Система инструмента
A4

2. Тип режущей пластины
C = отрезная

3. Ширина резания
Выражается в 1/100 мм

4. Исполнение
R = правостороннее
L = левостороннее
N = нейтральное

5. Главный угол в плане
00 = нейтральный
06 = 6°
10 = 10°

6. Тип стружколома
CF = обрезка чистовая
положительный передний угол

7. Вершина радиуса
метрический | дюймовый
02 = 0,2 | .008

0305 N 00 CF 02