

Система обозначения по ISO сменных многогранных пластин

C	N	M	G
S	P	K	N
1	2	3	4

1	Форма пластины						
B		C		D		E	
H		K		L		M	
O		P		R		S	
T		V		W		Z	

2	Задний угол		
A		F	
B		G	
C		P	
D		N	
E		O	Специальный

4	Форма передней поверхности		
N		R	
F		A	
M		G	
W		T	
Q		X	Специальный

3	Класс допуска			
	Для чётного кол-ва граней	Для не чётного кол-ва граней		
Обозначение	Допуск			
	m (±)	s (±)	d (±)	
A	0,005	0,025	0,025	
B	0,005	0,025	0,013	
C	0,013	0,025	0,025	
H	0,013	0,025	0,013	
E	0,025	0,025	0,025	
G	0,025	0,130	0,025	
J	0,005	0,025	0,05 ÷ 0,13	
K	0,013	0,025	0,05 ÷ 0,13	
L	0,025	0,025	0,05 ÷ 0,13	
M	0,08 ÷ 0,18	0,130	0,05 ÷ 0,13	
N	0,08 ÷ 0,18	0,025	0,05 ÷ 0,13	
U	0,05 ÷ 0,38	0,130	0,08 ÷ 0,25	

12	04	08			PR
15	06	ED	S	R	
5	6	7	8	9	10

5 Длина режущей кромки

Диаметр вписанной окружности D (мм)	Форма пластины								
	S	C	D	V	T	W	P	H	R
3,97					06				
5,56				08	09				
6,35		06	07	11	11	04			
9,525	09	09	11	16	16	06			09
10,0									10
12,0									12
12,7	12	12	15		22	08			12
15,875	15	16			27		11	09	15
16,0									16
19,05	19	19			33		13	11	19
20,0									20
22,225							16	12	22
25,4	25	25							25
31,75									31
32,0									32
38,1	38								

6 Толщина пластины

Обозначение	S (мм)
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
09	9,52
12	12,7

7 Вершина

Радиус при вершине		Зачистная фаска		Угол на фаске		Круглые пластины	
Обозначение	г (мм)	Обозначение	Φr (град.)	Обозначение	αn (град.)	Обозначение	d
02	0,2	A	45°	A	3°	00	дюйм
04	0,4	D	60°	B	5°	M0	мм
08	0,8	E	75°	C	7°		
12	1,2	F	85°	D	15°		
16	1,6	P	90°	E	20°		
24	2,4			F	25°		
32	3,2			G	35°		
				N	0°		
				P	11°		

8 Форма режущей кромки

	Острая
	Округлённая
	С упрочняющей фаской
	С упрочняющей фаской и округлением

9 Направление резания

R	L	N
----------	----------	----------

10 Особые обозначения.

- Тип стружколома
- Особые обозначения производителя