

Обозначение							Диаметр вписанной окружности (мм)
	02		04	03	03	06	3.97
	L3	08	05	04	04	08	4.76
	03	09	06	05	05	09	5.56
06							6.00
	04	11	07	06	06	11	6.35
	05	13	09	08	07	13	7.94
08							8.00
09	06	16	11	09	09	16	9.525
10							10.00
12							12.00
12	08	22	15	12	12	22	12.70
15	10		19	16	15	27	15.875
16							16.00
19	13		23	19	19	33	19.05
20							20.00
			27	22	22	38	22.225
25							25.00
25			31	25	25	44	25.40
31			38	32	31	54	31.75
32							32.00

⑤ Значение размера пластины

	
*Толщина от нижней поверхности пластины до верха режущей кромки.	
Обозначение	Толщина (мм)
<b>S1</b>	1.39
<b>01</b>	1.59
<b>T0</b>	1.79
<b>02</b>	2.38
<b>T2</b>	2.78
<b>03</b>	3.18
<b>T3</b>	3.97
<b>04</b>	4.76
<b>06</b>	6.35
<b>07</b>	7.94
<b>09</b>	9.52
<b>⑥ Значение толщины пластины</b>	

⑥ Значение толщины пластины

⑤ 12 ⑥ 04 ⑦ 08 ⑧ (E) ⑨ (N)-MP

⑦ Обозначение углового радиуса пластины	
Обозначение	Радиус на угле (мм)
00	Без радиуса
V3	0.03
V5	0.05
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 : Дюймовая система M0 : Метрическая система	Круглая пластина

⑧ Обозначение режущей кромки		
Рис.	Режущая кромка	Обозначение
	Острая режущая кромка	F
	Скругленная режущая кромка	E
	Режущая кромка с фаской	T
	Скругленная режущая кромка с фаской	S
Mitsubishi Materials выпускает обозначение хонингования.		

⑨ Обозначение направления резания		
Рис.	Напр.	Обозначение
	Правое	R
	Левое	L
	Любое	N

⑩ Обозначение стружколома		
Стандарт	C	FH
FJ	FS	FV
GH	GJ	HV
HX	HZ	MA
MH	MJ	MP
MS	MV	MW
SA	SH	SW

(См. JIS-B4120-1998)