

ОБОЗНАЧЕНИЕ

■ РАСШИФРОВКА ISO КОДА – ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

LL Тип

Тип с двойным прижимом

WP Тип

Державка для профильного точения

SP Тип

AL Тип

D	M
Новый тип с двойным прижимом	Тип с двойным прижимом
P	S
Крепление рычажного типа	Ввинчивающийся тип
① Метод крепления	

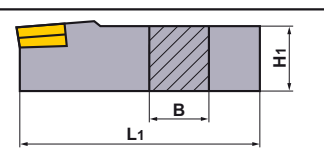
C	D	R	S
80° Ромбическая	55° Ромбическая	Круглая	Квадратная
T	V	W	X
Треугольная	35° Ромбическая	Тригональная	Специальная конструкция
② Форма пластины			

A	B	D	E
90°	75°	45°	60°
F	G	J	K
90°	90°	93°	75°
L	N	P	Q
95°	63°	117°30'	15°
S	T	V	X · Z
45°	60°	72°30'	Специальная конструкция
③ Исполнение			

P	C	L	N	R	25	25	M	16
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨

④ Значение заднего угла пластины	
C	D
7°	15°
N	E
0°	20°

⑥, ⑦ Размер державки [Высота (H1) и ширина (B)] (мм)								
08	10	12	16	20	25	32	40	50
8	10	12	16	20	25	32	40	50



⑧ Длина инструмента (L1) (мм)										
D	E	F	H	K	M	N	P	R	S	T · U
60	70	80	100	125	150	160	170	200	250	300 350

⑤ Ориентация		
R	L	N

⑨ Размер пластины									
Диаметр вписанной окружности (мм)	4.76	5.56	6.35	7.94	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4
	08	09	11	13	16	22	27	33	44
			06	07	09	12	15	19	25
			04	05	06	08	10	13	
80°					09	12	16	19	25
55°					11	15	19	23	31
35°			11		16				