

ОБОЗНАЧЕНИЕ

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

РАСШИФРОВКА ISO КОДА – ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

LL Тип

Тип с двойным прижимом

WP Тип

Державка для профильного точения

SP Тип

AL Тип

X • Z : Специальная конструкция

D 	M 	C 	D 	R 	S
Тип с двойным прижимом	Тип крепление клином Тип двойной прижим	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Круглая	Квадратная
P 	S 	T 	V 	W 	X
Крепление рычажного типа	Ввинчивающийся тип	Треугольная	Ромбическая 35°	Тригональная	Специальная конструкция

A 	B 	D 	E
F 	G 	H 	J
K 	L 	N 	P
Q 	S 	T 	V



④ Значение заднего угла пластины

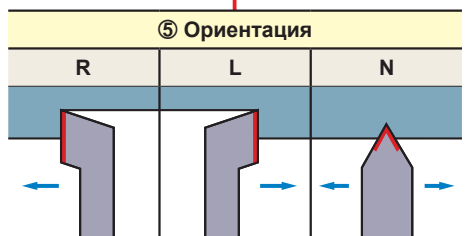
C 	D
N 	E

⑥, ⑦ Размер державки [Высота (H) и ширина (B)] (мм)

	08	10	12	16	20	25	32	40
	8	10	12	16	20	25	32	40

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



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				