



СКИФ-М

Выбор фрез и режущих пластин

Обозначение сменных многогранных пластин по ISO 1832

S

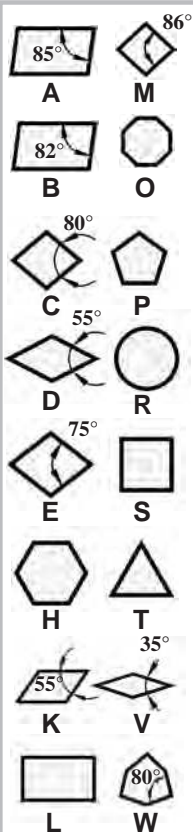
D

M

T

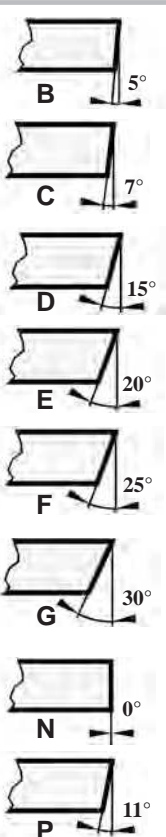
09

Форма СМП



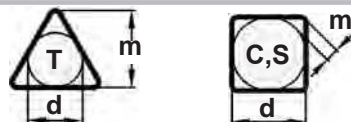
X - другая форма СМП

Задний угол



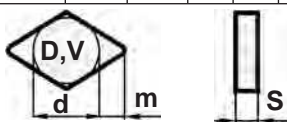
O - задний угол, требующий точного описания

Класс точности



Допустимые отклонения в мм +/-

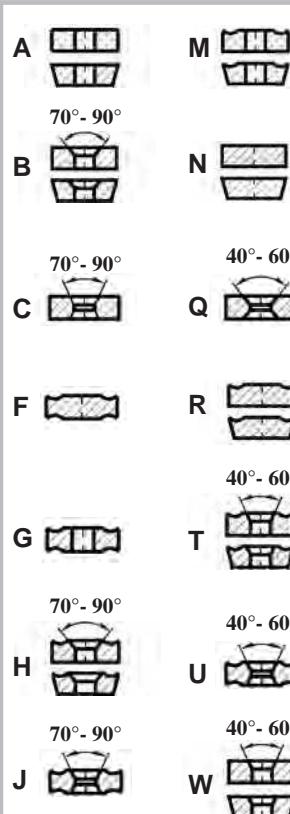
	d	m	s	d=6,35/9,52	d=12,7	d=15,8/19,05
A	0,025	0,005	0,025	•	•	•
C	0,025	0,013	0,025	•	•	•
E	0,025	0,025	0,025	•	•	•
F	0,013	0,005	0,025	•	•	•
G	0,025	0,025	0,13	•	•	•
H	0,013	0,013	0,025	•	•	•
J*	0,08	0,005	0,025	•	•	•
K*	0,05	0,005	0,025	•	•	•
	0,08	0,013	0,025	•	•	•
	0,10	0,013	0,025	•	•	•



	0,05	0,08	0,13	•	•	•
M	0,08	0,13	0,13	•	•	•
	0,10	0,15	0,13	•	•	•
N	0,05	0,08	0,025	•	•	•
	0,08	0,13	0,025	•	•	•
	0,10	0,15	0,025	•	•	•
U	0,08	0,13	0,13	•	•	•
	0,13	0,20	0,13	•	•	•
	0,18	0,27	0,13	•	•	•

*СМП со шлифованными вспомогательными режущими кромками (фасками)

Тип пластины



Длина режущей кромки, мм

