

Выбор фрез и режущих пластин



03

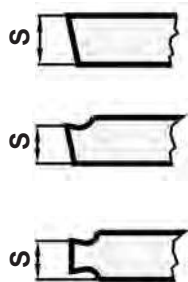
AD

E

N

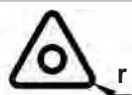
- S

Толщина СМП,
мм



	S, мм
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
T2	2,78
M3	2,9
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

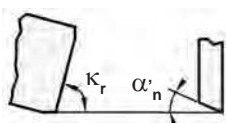
Радиус при вершине или
фаска, мм



02	r = 0,2	12	r = 1,2
04	r = 0,4	16	r = 1,6
08	r = 0,8	24	r = 2,4

У круглых СМП

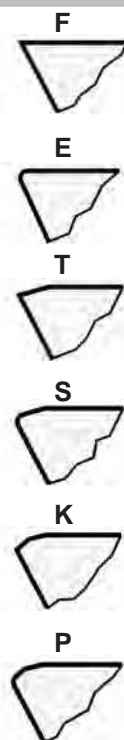
00 - диаметр вписанной окружности в дюймах
M0 - диаметр вписанной окружности метрический



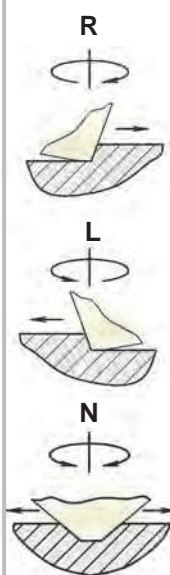
1 ^{ая} буква	K _r	2 ^{ая} буква	alpha' _n
A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	другой	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	другой

1 - главный угол в
плane
2 - задний угол вспомогательной
режущей кромки

Исполнение
режущей
кромки



Направление
резания



Особое обозначение
изготовителя

Обозначение формы
передней поверхности СМП

AL

- для алюминиевых сплавов

G

- для чугуна

H

- для нержавеющей стали

S

- для стали

T

- для титановых сплавов

Вид обработки:

R - черновая

M - получистовая

F - чистовая

X - универсальная форма