

Система обозначения твердосплавных фрез



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MT	1	90	V	B	010	Z	10	R	04	22	L100	r20	T

1	Тип инструмента MT - фрезерный инструмент	
2	Исполнение 1 - концевые фрезы	
3	Форма режущей части (главный угол в плане) 00 - концевые полушаровые фрезы (0°) 90 - цилиндрические концевые фрезы (90°) 87 - конические концевые фрезы (87°)	
4	Конструкция V - фреза цельная твердосплавная	
5	Особенности рабочей части B - с центральным зубом U - с вогнутым радиусом Y - с черновым профилем E - фреза с шейкой	
6	Диаметр режущей части, мм	
7	Тип хвостовика инструмента Z - цилиндрический хвостовик (DIN 1835A) W - цилиндрический хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835B)	
8	Диаметр хвостовика, мм	
9	Направление резания R - праворежущее исполнение L - леворежущее исполнение	
10	Число зубьев	
11	Длина режущей части, мм	
12	Общая длина, мм	
13	Исполнение торца инструмента r20 - радиус при вершине зуба в десятых долях миллиметра A025 - фаска с углом при вершине зуба в сотых долях миллиметра (A=45°, D=60°, E=75°, F=85°, Z-другой угол)	
14	Область применения T - титановые и жаропрочные сплавы группы S по ISO AI - алюминиевые сплавы, цветные металлы группы N по ISO -- - все виды сталей групп P, M, по ISO, чугун группы K по ISO	