



# СКИФ-М

## Система обозначения инструмента

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
MT	1	90	L	—	040	W	40	R	03	SD	09	—	41

### 1 Тип режущего инструмента:

MT - Фрезерный инструмент;  
DT - Сверла;  
ST - Зенкеры;  
E - Сменная торцовая часть.

### 2 Исполнение:

1 - концевые фрезы;  
2 - торцовые фрезы;  
3 - дисковые фрезы.

### 3 Главный угол в плане режущей части в градусах:

00 - для круглых пластин  
45 - 45°  
90 - 90°  
и т. д.

### 4 Особенности исполнения режущей части:

B - с возможностью сверления;  
C - крепление пластин прихватом;  
F - для получения фасок;  
K - кассетное исполнение;  
L - удлиненная режущая часть, т.н. торцово-цилиндрическая фреза;  
N - канавочный инструмент;  
S - для чистового фрезерования;  
T - для Т-образных пазов;  
W - клиновое крепление;  
Y - черновой инструмент;  
Z - осевое врезание;  
P - крепление тягой;  
A - с возможностью регулировки.

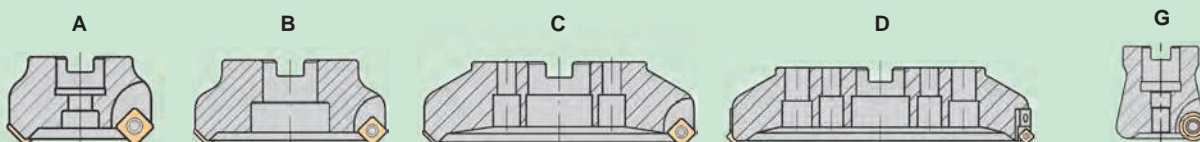
### 5 Номинальный диаметр режущей части, мм

### 6 Форма крепежной части инструмента:

#### 6.1 концевых фрез

W - Цилиндрический хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835 B);  
Z - Цилиндрический хвостовик (DIN 1835 A);  
MK - Конус Морзе DIN 228 A;  
G - Короткий хвостовик с резьбой;  
SK - Метрический конус 7/24 (DIN 2080);  
NC - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ (DIN 69871 A);  
CV - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту США (CAT-V flange);  
BT - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту Японии (MAS BT 403);  
H...A - Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893, форма A;  
N - Хвостовик - цилиндрический с наклонной лыской типа Whistle Notch DIN 1835E;  
WN - Цилиндрический комбинированный хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835 B) и Whistle Notch DIN 1835E;

#### 6.2 торцовых фрез



#### 6.3 дисковых фрез

S - насадное исполнение с базированием по отверстию и двум ступицам.  
A, B, C, D - насадное фланцевое исполнение, паз по DIN 138;

