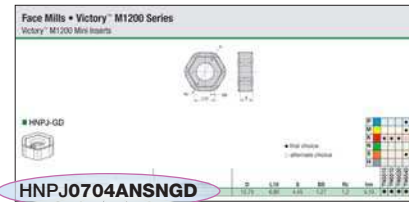


Воспользовавшись представленной информацией о системе обозначения, Вы с легкостью выберете нужный Вам инструмент.



HNPJ0704ANSNGD

07

Размер (длина режущей кромки)

04

Толщина пластины

T1	1,98
T2	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94

AN

Конфигурация вершины

S

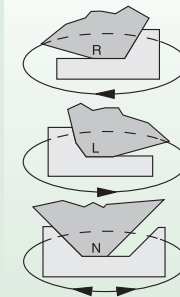
Форма режущей кромки

F	
заостренная	
E	
хонингованная	
T	
защитная фаска	
S	
хонингованная + защитная фаска	

N

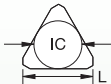
Исполнение пластины

направление вращения фрезы



GD

Геометрия режущей кромки

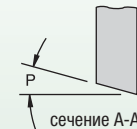
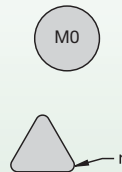


вписанная окружность «IC» по отношению к длине режущей кромки «L»

Для форм A, L и X см. поз. №1; используйте длину направляющей режущей кромки.

IC	«L» для форм							
	S	T	R	O	C	H	E	
6,00	—	—	06	—	—	—	—	
6,35	06	11	06	02	06	03	06	
8,00	—	—	08	—	—	—	—	
9,52	09	16	09	04	09	05	09	
10,00	—	—	10	—	—	—	—	
12,00	—	—	12	—	—	—	—	
12,70	12	22	12	05	12	07	13	
15,88	15	27	15	06	16	09	16	
16,00	—	—	16	—	—	—	—	
19,05	19	33	19	07	19	11	19	
20,00	—	—	20	—	—	—	—	
25,00	—	—	25	—	—	—	—	
25,40	25	44	25	10	25	14	26	

радиус



MO	радиус скругления	Если буква заменена на цифру (цифры), обратитесь к таблице для радиуса «r».		задний угол зачистной пластины	
01	0,1 мм	угол в плане K	A	F	3°
02	0,2 мм			G	5°
04	0,4 мм			H	7°
05	0,5 мм			D	15°
08	0,8 мм			E	20°
10	1,0 мм			F	25°
12	1,2 мм			G	30°
15	1,5 мм			N	0°
16	1,6 мм			P	11°
24	2,4 мм				
32	3,2 мм				