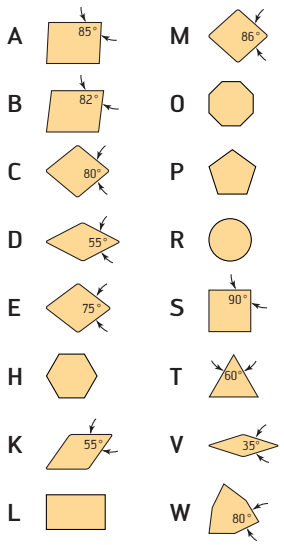
Система обозначений токарных пластин по ISO 1832

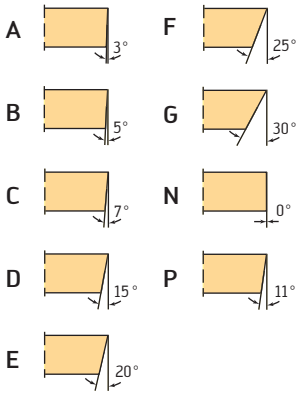
Пример 1:

C	N	M	G	12	04	08	–	M	P	5
1	2	3	4	5	6	7		12	13	14

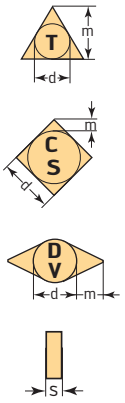
1 Форма пластины



2 Задний угол



3 Класс точности



Предельное отклонение (в мм)

	d	m	s
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	± 0,130
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,005	± 0,025
K[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,013	± 0,025
L[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,130
N	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,025
U	± 0,08–0,25[2]	± 0,13–0,38[2]	± 0,130

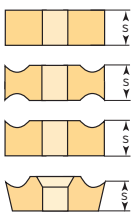
[1] Пластины со шлифованной режущей кромкой
[2] В зависимости от размера пластины (см. ISO 1832)

5 Длина режущей кромки l [мм]

Диаметр вписанной окружности d		C		D		R	S		T		V		W	
мм	Дюймы	Размер	l	Размер	l	Размер	Размер	l	Размер	l	Размер	l	Размер	l
3,97	5/32								**06**	6,9				
5	0,197					**05**							**03**	3,8
5,56	7/32								**09**	9				
6	0,236					**06**								
6,35	2/8	**06**	6,4	**07**	7,7	**06**[1]			**11**	11	**11**	11	**04**	4,3
8	0,315					**08**							**05**	5,2
9,525	3/8	**09**	9,6	**11**	11,6	**09**[1]	**09**	9,5	**16**	16,5	**16**	16,5	**06**	6,5
10	0,394					**10**								
12	0,472					**12**								
12,7	4/8	**12**	12,9	**15**	15,5	**12**[1]	**12**	12,7	**22**	22	**22**	22,1	**08**	8,7
15,875	5/8	**16**	16,1				**15**	15,8	**27**	27			**10**	10,8
16	0,63					**16**								
17,46	11/16												**12**	11,6
19,05	6/8	**19**	19,3			**19**[1]	**19**	19,0						
20	0,787					**20**								
25	0,984					**25**								
25,4	8/8	**25**	25,8			**25**[1]	**25**	25,4						
32	1,26					**32**								

[1] Дюймовое исполнение (00)

6 Толщина пластины s [мм]



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

Система обозначений токарных пластин по ISO 1832 (продолжение)

Пример 2:

T	N	M	A	16	04	08	T	020	20
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11

4 Конструктивные особенности

A

B β = 70–90°

C β = 70–90°

F

G

H β = 70–90°

J β = 70–90°

M

N

Q β = 40–60°

R

T β = 40–60°

U β = 40–60°

W β = 40–60°

X Требуется чертёж или точное описание пластины

7 Радиус при вершине r [мм]

005M	r = 0,03
01M	r = 0,07
01	r = 0,1
02M	r = 0,17
02	r = 0,2
04M	r = 0,37
04	r = 0,4
08M	r = 0,77
08	r = 0,8
12	r = 1,2
16	r = 1,6
24	r = 2,4

R

M0 Метрическое исполнение (диаметр круглых пластин в [мм])

00 Дюймовое исполнение (диаметр круглых пластин в дюймах, пересчитанный в [мм])

8 Исполнение режущих кромок

F

E

T

S

9 Направление резания

R

L

N

10 Ширина фаски

010	= 0,10 mm
020	= 0,20 mm
025	= 0,25 mm
070	= 0,70 mm
150	= 1,50 mm
200	= 2,00 mm

11 Угол фаски

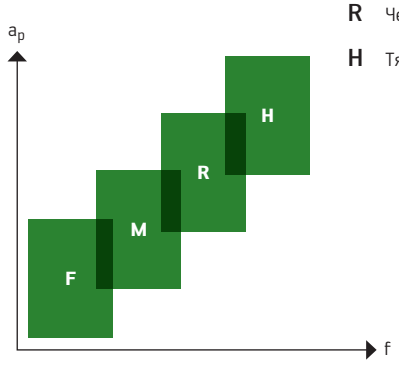
15	= 15°
20	= 20°

Система обозначений геометрий токарных пластин

Обозначение геометрий

C	N	M	G	12	04	08	–	M	P	5
1	2	3	4	5	6	7		12	13	14

12 Стружколом

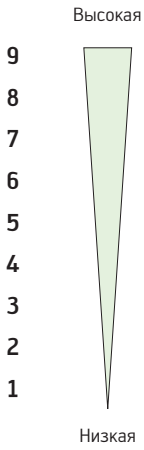


F	Чистовая обработка
M	Получерновая обработка
R	Черновая обработка
H	Тяжёлая обработка

13 Материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Материалы высокой твёрдости
U	Универсальный
L	Для материалов, дающих сливную стружку
W	Wiper
X	Шлифованные стружколомы

14 Подача/глубина резания в пределах зоны стружколомания



Система обозначений токарных сплавов

Пример:

W	P	P	20	G
Walter	1	2	3	4

1

Основная область применения или вид покрытия

- **P** Сталь
- **M** Нержавеющая сталь
- **K** Чугун
- **N** Цветные металлы
- **S** Жаропрочные сплавы
- **H** Материалы высокой твёрдости
- **X** Покрытие PVD

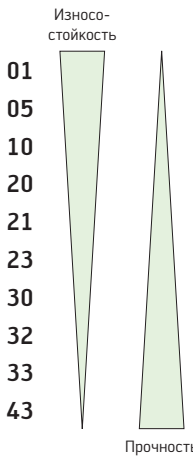
2

Возможная область применения

- **P** Сталь
- **M** Нержавеющая сталь
- **K** Чугун
- **N** Цветные металлы
- **S** Жаропрочные сплавы
- **H** Материалы высокой твёрдости

3

Условия обработки ISO



Назначение инструментального материала:

- **0** Токарная обработка ISO
- **1** Токарная обработка ISO
- **5** Токарная обработка ISO
- **2** Резьбонарезание
- **3** Обработка канавок

4

Серия

- **G** Tiger·tec® Gold
- **S** Tiger·tec® Silver