Kod ISO dla płytek skrawających, noży tokarskich i wytaczaków

KODY ISO PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH

A	romboid 85°	
B	romboid 82°	
C	romb 80°	
D	romb 55°	
E	romb 75°	
F	romb 50°	
G	romb 45°	
H	heksagon	
K	romboid 55°	
L	prostokąt	
M	romb 86°	
O	ośmiokąt	
P	pięciokąt	
R	koło	
S	kwadrat	
T	trójkąt	
V	romb 35°	
W	trójkąt	
X/Z	kształt specjalny	
kształt		

∅ d (mm)	± Tolerancja na m (z promieniem)		
	Kształt: H, O, P, S, T, C, E, M, W, R		D i V
	Klasa tolerancji		
	M, N	U	M, N
3,970	± 0,08	± 0,13	± 0,11
4,600			
5,560			
6,000			
6,350			
7,940			
8,000			
9,525			
10,000			
10,200	± 0,13	± 0,20	± 0,15
14,290			
15,875	± 0,15	± 0,27	± 0,18
16,000			
19,050			
20,000			
21,000	± 0,18	± 0,38	
25,000			
25,400			
26,194	± 0,20	± 0,38	
32,000			

	Tolerancja bez promienia m (mm)	Tolerancja okręgu wpis. ∅ d (mm)	Tolerancja grubości S (mm)
A	± 0,005	± 0,025	± 0,025
C	± 0,013	± 0,025	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,005	± 0,013	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,05 do ± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	± 0,005	± 0,05 do ± 0,15	± 0,025
K*	± 0,013	± 0,05 do ± 0,15	± 0,025
L*	± 0,025	± 0,05 do ± 0,15	± 0,025
M*	± 0,08 do ± 0,20	± 0,05 do ± 0,15	± 0,05 do ± 0,13
N*	± 0,08 do ± 0,20	± 0,05 do ± 0,15	± 0,025
P**	± 0,04	± 0,04	± 0,04
U*	± 0,13 do ± 0,38	± 0,08 do ± 0,25	± 0,13
Tolerancja			

* zasadniczo ta sama zasada odnosi się do części płytek spiekanych, w zależności od rozmiaru.
** Norma zakładowa

Wszystkie kształty podstawowe	
s	Klasa tolerancji G i M
do 2,38	± 0,05
powyżej 2,38	± 0,13

∅ d (mm)	± Tolerancja od ∅ d		
	Kształt: H, O, P, S, T, C, E, M, W, R		D i V
	Klasa tolerancji		
	J, K, L, M, N	U	M, N
3,970	± 0,05	± 0,08	± 0,05
4,600			
5,560			
6,000			
6,350			
7,940			
8,000			
9,525			
10,000			
10,200	± 0,08	± 0,13	± 0,08
14,290			
15,875	± 0,10	± 0,18	± 0,10
16,000			
19,050			
20,000			
21,000	± 0,13	± 0,25	
25,000			
25,400			
26,194	± 0,15	± 0,25	
32,000			

Okrąg wpis. (mm)		B	C			Q		L	M	O	P	R	S	T		V
3,970			03										03	06		02
4,100	06		54		55											
4,600		07														
4,920					06											
5,000												05				03
5,560			05											09		
6,000												06				
6,350	09		06	07					06				06	11	11	04
6,680	10	11														
7,000	13											07				
7,870	12															
7,940			08	09									07	13		05
8,000												08				
8,200														14		
9,525	16		09	11			16						09	16	16	06
9,600		17						12								
10,000												10				
10,200	18															
11,000													11			
11,110									11							
12,000												12				07
12,700			12	15						04	12		12	22	22	08
14,290																09
15,875			16	19		08							15	27		10
16,000										06		16				
19,050			19	23									19	33		
20,000												20				
21,000																13
22,225			22	27									22	38		
25,000												25				
25,400			25	31									25	44		
26,194																17
31,750			32	38									31	55		
32,000												32				
Wielkość płytki skrawającej																

Toczenie / Frezowanie

C	N	M	G	12	04	08					(N)
A	P	K	T	16	04	08		P	D	F	R

Kąt przyłożenia	
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	inne kąty przyłożenia

	Mocowanie i łamacz wiórów		
	Otwory	Łamacz wiórów	Typ płytki
A	otwór cylindryczny	brak	
B, C	otwór cylindryczny + sfazowanie (70 ≈ 90°)	brak	
F	–	dwustronny	
G	otwór cylindryczny	dwustronny	
H, J	otwór cylindryczny + sfazowanie (70 ≈ 90°)	jednostronny	
		dwustronny	
M	otwór cylindryczny	jednostronny	
N	–	brak	
Q	otwór cylindryczny + sfazowanie (40 ≈ 60°)	brak	
R	–	jednostronny	
T, U, W	otwór cylindryczny + sfazowanie (40 ≈ 60°)	jednostronny	
		dwustronny	
		brak	
X	–	–	specjalne typy

Grubość (mm)	
S4	1,16
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
T2	2,78
03	3,18
35	3,58
T3	3,97
04	4,76
L5	5,00
M5	5,00
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52
14	14,29
19	19,05

Promień naroża (mm)	
00	bez
01	0,1
02	0,2
03	0,3
04	0,4
05	0,5
06	0,6
08	0,8
10	1,0
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
25	2,5
28	2,8
30	3,0
31	3,1
32	3,2
40	4,0
50	5,0
60	6,0

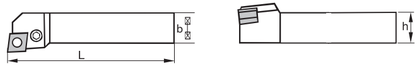
Kąt przystawienia	
A	45°
E	75°
M O	okrągły
P	90°
Z	specjalny

Standardowy kąt przyłożenia sfazowania	
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
N	0°
P	11°
T	22°

Wykonanie krawędzi tnącej	
F	Ostra krawędź
E	Zaokrąglenie
T	Faza
S	Faza i zaokrąglenie

Kierunek obróbki	
R	prawy
L	lewy
N	neutralny

KODY ISO NOŻY TOKARSKICH



P	C	L	N	R	25	25	M	16

System mocowania	
C	
D	
M	
P	
S	

Kształt płytki skraw.	
C	80°
D	55°
G	45°
K	55°
R	
S	
T	
V	35°
W	80°

Typ narzędzia	
A	90°
B	75°
D	45°
E	60°
F	90°
G	90°
H	107°
J	93°
K	75°
L	95° / 95°
M	50°
N	63°
P	62,5°
Q	117°
S	45°
T	60°
U	93°
V	72°30'
X	wykonanie specjalne

Kąt przyłożenia	
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
N	0°
P	11°

Kierunek obróbki	
R	
L	
N	

chwyt (mm) wys. (h)	szer. (b)
08	8
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

Dł. narzędzia L (mm)	
D	60
E	70
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
R	200
S	250
T	300
U	350
X	dł. specjalna

Dł. ostrza (mm)	
C	80°
D	55°
G	45°
K	55°
R	
S	
T	
V	35°
W	80°

KODY ISO WYTACZAKÓW

A	16	M	S	C	L	C	R	09

Wykonanie chwytu	
A	chwyt stalowy z wewn. doprow. cieczy chłodząco-smarującej
C	chwyt z węglików spiekanych
E	chwyt z węgl. spiek. z wewn. doprow. cieczy chłodząco-smarującej
S	chwyt stalowy

∅ d (mm)	
04	4
05	5
06	6
08	8
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

Dł. narzędzia L (mm)	
F	80
G	90
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
X	długość specjalna

System mocowania	
M	
P	
S	

Kształt płytki skraw.	
C	80°
D	55°
G	45°
R	
S	
T	
V	35°
W	80°

Kąt przystawienia	
F	90°
J	52°
K	75°
L	95° / 95°
Q	107°30' / 117°30'
U	93°
X	
Z	

Kąt przyłożenia	
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
N	0°
P	11°

Kierunek obróbki	
R	
L	

Dł. ostrza (mm)	
C	80°
D	55°
G	45°
R	
S	
T	
V	35°
W	80°

KT2000 PL-ISO-CI
05677-pl

Więcej informacji i tabele poglądowe znajdą Państwo na stronach informacyjnych w Katalogu Hoffmann Group dotyczącym obróbki skrawaniem.

Wszelkie dane powyższego zestawienia bez gwarancji. © by Hoffmann Group

www.hoffmann-group.com

Hoffmann Group Perschmann