

# Система обозначения сменных многогранных пластин, державок для наружного и внутреннего точения по стандартам ISO

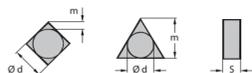


## СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ СМП ПО ISO

Форма	Символ	± Допуск для t (с радиусом)
		Форма: H, O, P, S, T, C, E, M, W, R D и V
		Класс допуска
		M, N U M, N
A	ромб85°	
B	ромб82°	
C	ромб80°	
D	ромб55°	
E	ромб75°	
F	ромб50°	
G	ромб45°	
H	шестиугольник	± 0,08 ± 0,13 ± 0,11
K	ромб55°	
L	прямоугольник	
M	ромб86°	
O	восьмиугольник	± 0,13 ± 0,20 ± 0,15
P	пятиугольник	
R	круг	
S	квадрат	± 0,15 ± 0,27 ± 0,18
T	треугольник	
V	ромб35°	
W	треугольник	± 0,18 ± 0,38
X/Z	особая форма	± 0,20 ± 0,38
	Форма	

все формы		
s	Класс допуска G и M	
до 2,38	± 0,05	
свыше 2,38	± 0,13	
± Допуск на Ø d	Форма: H, O, P, S, T, C, E, M, W, R D и V	
Класс допуска		
J, K, L, M, N U M, N		
3,970		
4,600		
5,560		
6,000		
6,350		
7,940		
8,000		
9,525		
10,000		
10,200		
10,290		
10,200		
14,290		
15,875		
16,000		
19,050		
20,000		
21,000		
25,000		
25,400		
26,194		
32,000		

Вис. державки (мм)	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	22	23	25	27	28	30	32	33	35	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102	104	106	108	110	112	114	116	118	120	122	124	126	128	130	132	134	136	138	140	142	144	146	148	150	152	154	156	158	160	162	164	166	168	170	172	174	176	178	180	182	184	186	188	190	192	194	196	198	200	202	204	206	208	210	212	214	216	218	220	222	224	226	228	230	232	234	236	238	240	242	244	246	248	250	252	254	256	258	260	262	264	266	268	270	272	274	276	278	280	282	284	286	288	290	292	294	296	298	300	302	304	306	308	310	312	314	316	318	320	322	324	326	328	330	332	334	336	338	340	342	344	346	348	350	352	354	356	358	360	362	364	366	368	370	372	374	376	378	380	382	384	386	388	390	392	394	396	398	400	402	404	406	408	410	412	414	416	418	420	422	424	426	428	430	432	434	436	438	440	442	444	446	448	450	452	454	456	458	460	462	464	466	468	470	472	474	476	478	480	482	484	486	488	490	492	494	496	498	500
--------------------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

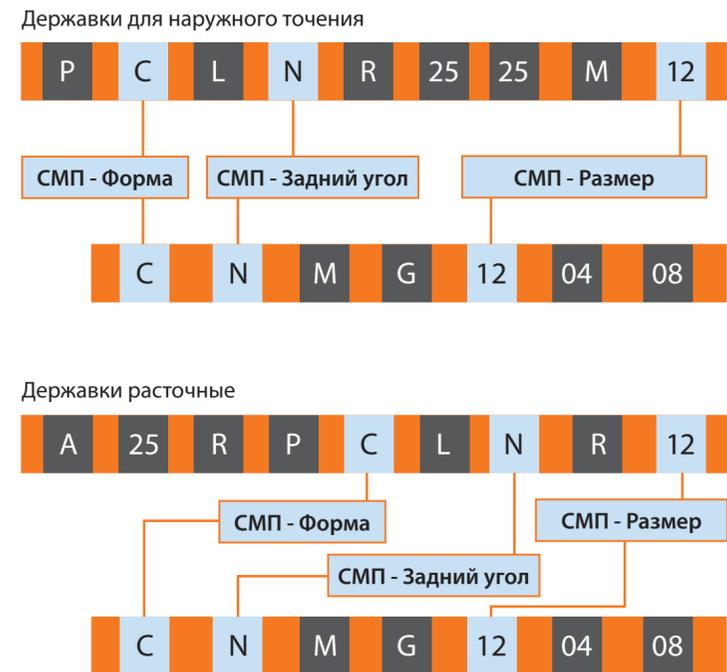


\* В целом же верно для сменных СМП, частично это зависит от размера.  
\*\* Стандарт производителя

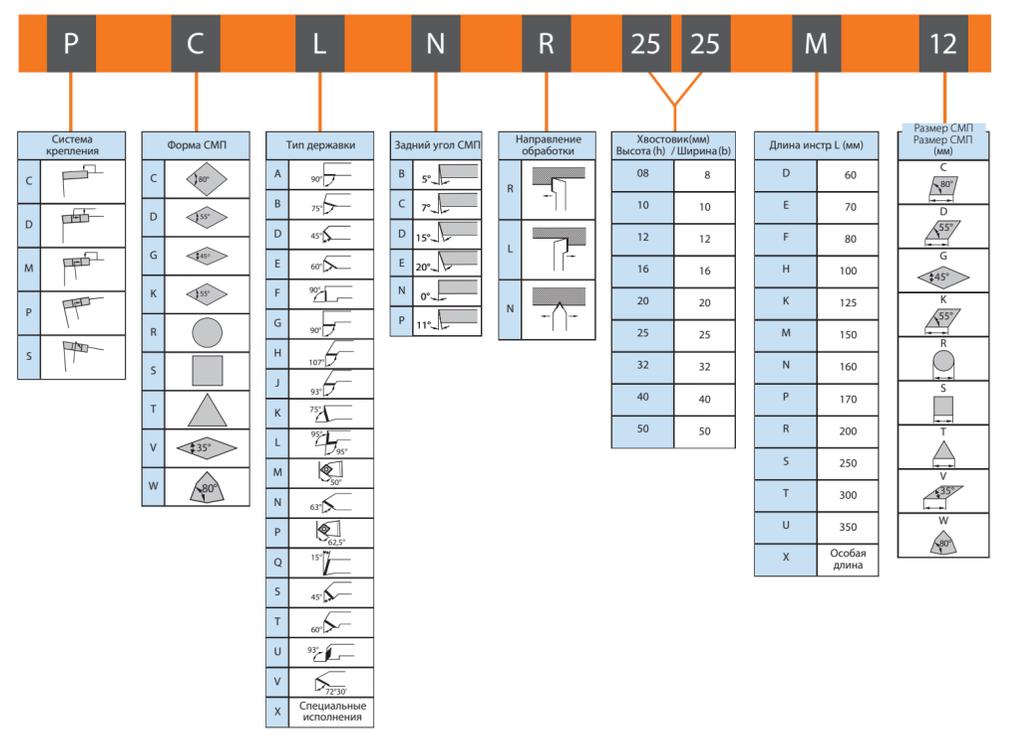


Главный задний угол	Крепление и стружколом			Толщина (мм)	Радиус закругл. вершины (мм)	Угол в плане	Задний угол вторичных режущих кромок	Исполнение режущих кромок
A	3°	Форма отверстия	стружколом	S4	00	45°	7°	острая
B	5°	Цилиндрич. отверстие	нет	T1	01	75°	15°	скруглен
C	7°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (70 = 90°)	нет	O2	02	90°	20°	с фаской
D	15°	Цилиндрич. отверстие	дву-сторонний	T2	03	90°	25°	с фаской и скругленной
E	20°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (70 = 90°)	дву-сторонний	O3	04	90°	25°	
F	25°	Цилиндрич. отверстие	одно-сторонний	T3	05	90°	25°	
G	30°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	одно-сторонний	L5	06	90°	25°	
H	30°	Цилиндрич. отверстие	одно-сторонний	M5	07	90°	25°	
J	30°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	дву-сторонний	T6	08	90°	25°	
K	35°	Цилиндрич. отверстие	нет	O4	09	90°	25°	
L	35°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	T7	10	90°	25°	
M	35°	Цилиндрич. отверстие	нет	O5	11	90°	25°	
N	0°	Цилиндрич. отверстие	нет	T8	12	90°	25°	
O	11°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	O6	13	90°	25°	
P	11°	Цилиндрич. отверстие	нет	T9	14	90°	25°	
Q	11°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	O7	15	90°	25°	
R	11°	Цилиндрич. отверстие	нет	T10	16	90°	25°	
S	11°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	O8	17	90°	25°	
T	11°	Цилиндрич. отверстие	нет	T11	18	90°	25°	
U	11°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	O9	19	90°	25°	
V	11°	Цилиндрич. отверстие	нет	T12	20	90°	25°	
W	11°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	O10	21	90°	25°	
X	11°	Цилиндрич. отверстие	нет	T13	22	90°	25°	
Y	11°	Цилиндрич. отверстие + раззенковка (40 = 60°)	нет	O11	23	90°	25°	
Z	11°	Цилиндрич. отверстие	нет	T14	24	90°	25°	

## СООТВЕТСТВИЕ ДЕРЖАВОК И ПЛАСТИН



## ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ



## ДЕРЖАВКИ РАСТОЧНЫЕ

