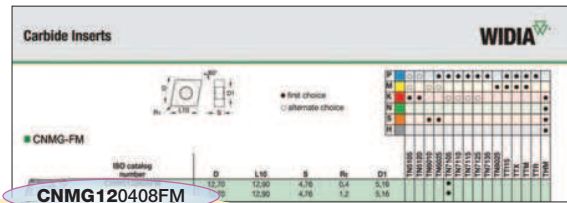


Co oznaczają numery katalogowe?

Każdy symbol w naszym oznaczeniu katalogowym oznacza specyficzną cechę danego wyrobu. W celu identyfikacji należy posługiwać się poniższymi informacjami.



CNMG120408FM

C

Kształt płytki

- H** Sześciokąt 120°
- O** Ośmiokąt 135°
- P** Pięciokąt 108°
- R** Okrąg
- S** Kwadrat 90°
- T** Trójkąt 60°
- C** Równoległobok 80°
- D** 55°
- E** 75°
- M** 86°
- V** 35°
- W** Kształt trygonalny 80° z powiększonym kątem naroża
- L** Prostokąt 90°
- A** Równoległobok 85°
- B** 82°
- N/K** 55°

N

Kąt przyłożenia płytki

- A** 3°
- B** 5°
- C** 7°
- D** 15°
- E** 20°
- F** 25°
- G** 30°
- N** 0°
- P** 11°
- O** Oznaczenie innego kąta przyłożenia, wymagającego objaśnienia.

M

Tolerancja wykonania

Przed wykonaniem przygotowania krawędzi skrawającej i powlekaniam

D: Teoretyczna średnica okręgu wpisanego w kształt płytki(ut)
S: Grubość
B: Zob. tabelę poniżej

G

Właściwości płytek

- N**
- R**
- F**
- A**
- M**
- G**
- W**
- T**
- Q**
- U**
- B**
- H**
- C**
- J**
- X** Konstrukcja specjalna

12

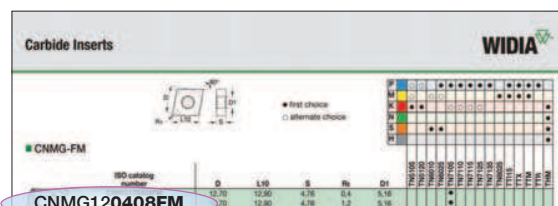
Rozmiar

Kod dla metrycznych długości krawędzi skrawających „L10”

„D” mm	C	D	R	S	T	V	W
3,97	S4	04	03	03	06	-	-
4,76	04	05	04	04	08	08	S3
5,56	05	06	05	05	09	09	03
6,00	-	-	06	-	-	-	-
6,35	06	07	06	06	11	11	04
7,94	08	09	07	07	13	13	05
8,00	-	-	08	-	-	-	-
9,52	09	11	09	09	16	16	06
10,00	-	-	10	-	-	-	-
11,11	11	13	11	11	19	19	07
12,00	-	-	12	-	-	-	-
12,70	12	15	12	12	22	22	08
14,29	14	17	14	14	24	24	09
15,88	16	19	15	15	27	27	10
16,00	-	-	16	-	-	-	-
17,46	17	21	17	17	30	30	11
19,05	19	23	19	19	33	33	13
20,00	-	-	20	-	-	-	-
22,22	22	27	22	22	38	38	15
25,00	-	-	25	-	-	-	-
25,40	25	31	25	25	44	44	17
31,75	32	38	31	31	54	54	21
32,00	-	-	32	-	-	-	-

Tolerancja wykonania	Tolerancja dla wymiaru „D”	Tolerancja dla wymiaru „B”	Tolerancja dla wymiaru „S”
C	±0,025	±0,013	±0,025
H	±0,013	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,013
M	Zob. tabele w kolumnie rozmiarów		±0,013
U	Zob. tabele w kolumnie rozmiarów		±0,013

Właściwy produkt, spełniający konkretne wymagania można znaleźć korzystając z poniższych informacji.



04

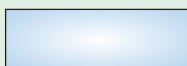
Grubość

symbol mm	grubość mm
-	0,79
T0	1,00
01	11,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52
11	11,11
12	12,70

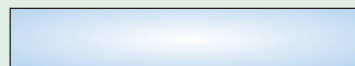
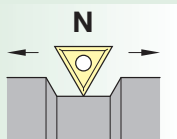
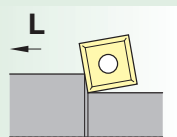
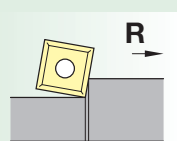
08

Promień naroża „Rε”

symbol mm	promień naroża mm
X0	0,04
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
00	płytką okrągłą
M0	



Kierunek płytki (opcjonalnie)



Krawędź skrawająca (opcjonalnie)

F	Ostra
E	Zaokrąglona
T	Fazowana
S	Fazowana i zaokrąglona
K	Podwójnie fazowana
P	Podwójnie fazowana i zaokrąglona

FM

Łamacz wióra (opcjonalnie)

2 Ostra krawędź skrawająca	18 Szlifowany łamacz wióra „szerokość łamacza wióra 1,8 mm”	49 Obróbka średnia, stal nierdzewna	FL Obróbka wykańczająca lekka	RRP Obróbka elementów kolejowych, geometria dodatnia
3 Obróbka średnio zgrubna	22 Obróbka dokładna	65 Obróbka zgrubna	FM Obróbka wykańczająca średnia	SL Obróbka lekka średniodokładna Obróbka zgrubna
4 Obróbka wykańczająca średnia	25 Szlifowany łamacz wióra „szerokość łamacza wióra 2,5 mm”	67 Obróbka średni zgrubna	FR Obróbka wykańczająca zgrubna	SM Średnio ostra krawędź skrawająca
5 Obróbka średnio zgrubna	29 Szlifowany łamacz wióra „szerokość łamacza wióra 2,9 mm”	AP Kształt precyzyjniei formowany	FW Obróbka dokładna Wiper	SP Skórowanie materiałów miękkich o i wytrzymałości do 950 N/mm ²
8 Obróbka zgrubna ciężka	41 Obróbka lekka średniodokładna	AL1 Uniwersalne	HP Skórowanie materiałów twardych o wytrzymałości powyżej 950 N/mm ²	SR Obróbka bardzo zgrubna
11 Szlifowany łamacz wióra „szerokość łamacza wióra 1,1 mm”	43 Obróbka wykańczająca średnia	AL2 Ostra krawędź skrawająca	MU Uniwersalne do obróbki średniodokładnej	T Ujemny kąt natarcia, krawędź fazowana
13 Lekka obróbka elementów kolejowych	48 Obróbka średniodokładna, stal	AL3 Duży kąt natarcia	MW Obróbka średniodokładna Wiper	
16 Średniodokładna obróbka elementów kolejowych		CT Toczenie kształtowe		
		EN95 Obróbka zgrubna ciężka		