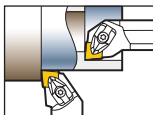
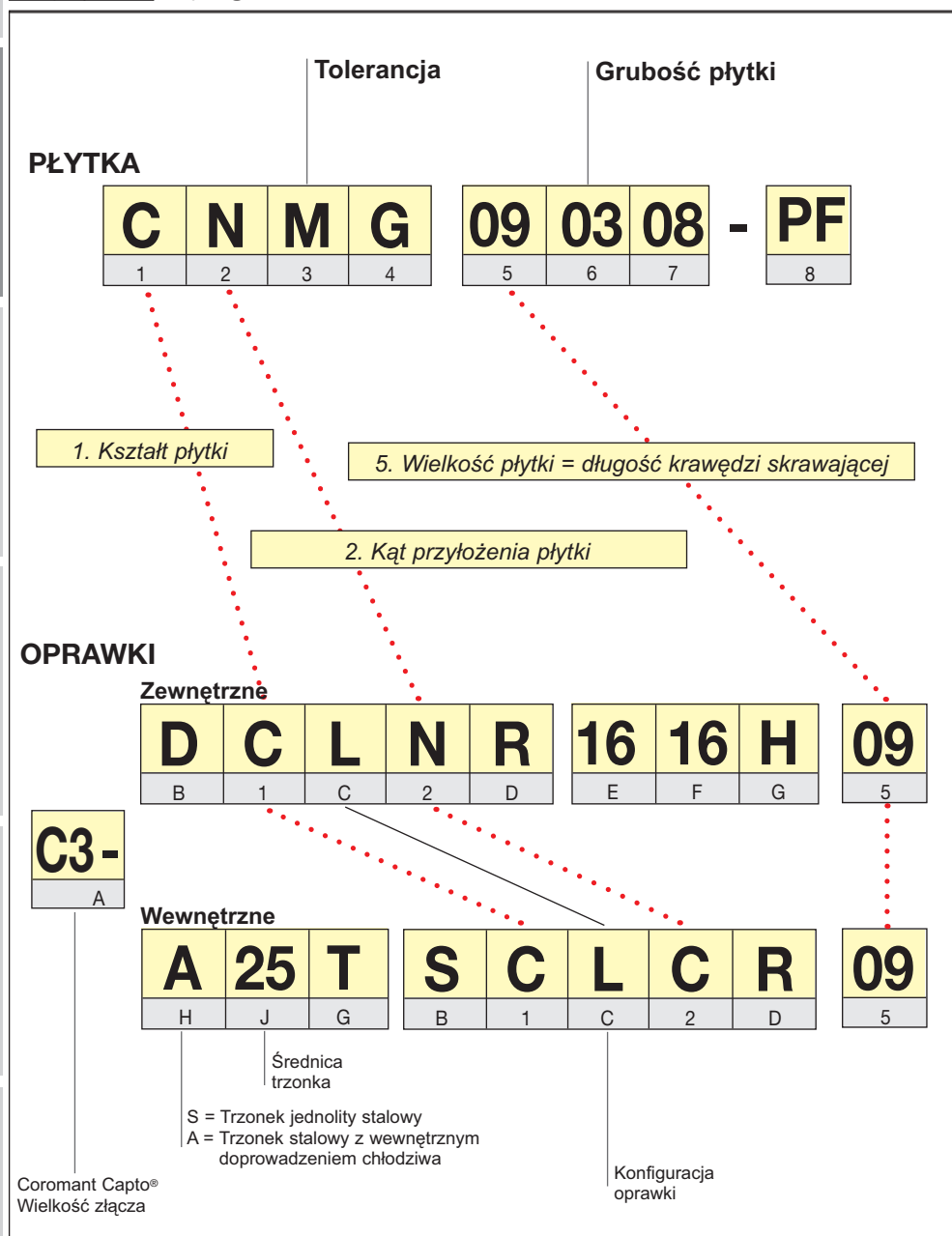


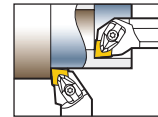
TOCZENIE



Narzędzia tokarskie

Oznaczenia płytek i oprawek
Wyciąg z ISO 1832—1991





Narzędzia tokarskie

Oznaczenia płytek i opravek
Wyciąg z ISO 1832—1991

1. KSZTAŁT PŁYTKI							2. KĄT PRZYŁOŻENIA PŁYTKI														
80° C	55° D	R	S	T	35° V	80° W	5° B	7° C	0° N												
4. TYP PŁYTKI				5. WIELKOŚĆ PŁYTKI = DŁUGOŚĆ KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ																	
A	M	G	T																		
				<i>l mm:</i> 06—19 07—15 06—12 09—19 06—22 11—16 06—08																	
7. PROMIEŃ NAROŻA																					
	04 $r_ε = 0.4$	Zalecenia odnośnie pierwszego wyboru promienia naroża:																			
	08 $r_ε = 0.8$	T-MAX P CoroTurn 107																			
	12 $r_ε = 1.2$	OBRÓBKA WYKAŃCZAJĄCA 08 04																			
	16 $r_ε = 1.6$	ŚREDNIA 08 08																			
	24 $r_ε = 2.4$	ZGRUBNA 12 08																			
8. GEOMETRIA – OPCJA PRODUCENTA																					
Producent może dodać do kodu oznaczającego geometrię płytki dodatkowe dwa znaki, na przykład																					
-PF = ISO P Obróbka wykańczająca																					
-MR = ISO M Obróbka zgrubna																					
B. SYSTEM MOCOWANIA																					
D Docisk sztywny (RC)	M Docisk od góry oraz przez otwór	P Docisk przez otwór	S Mocowanie śrubą																		
D. WERSJA NARZĘDZIA			E. WYSOKOŚĆ TRZONKA			G. DŁUGOŚĆ NARZĘDZIA															
R Wersja prawa	L Wersja lewa	N Neutralna	 h	F. SZEROKOŚĆ TRZONKA b		Długość narzędzia = l_1 w mm l_1															
					<table border="0"> <tr> <td>H = 100</td> <td>S = 250</td> </tr> <tr> <td>K = 125</td> <td>T = 300</td> </tr> <tr> <td>M = 150</td> <td>U = 350</td> </tr> <tr> <td>P = 170</td> <td>V = 400</td> </tr> <tr> <td>Q = 180</td> <td>W = 450</td> </tr> <tr> <td>R = 200</td> <td>Y = 500</td> </tr> </table>					H = 100	S = 250	K = 125	T = 300	M = 150	U = 350	P = 170	V = 400	Q = 180	W = 450	R = 200	Y = 500
H = 100	S = 250																				
K = 125	T = 300																				
M = 150	U = 350																				
P = 170	V = 400																				
Q = 180	W = 450																				
R = 200	Y = 500																				