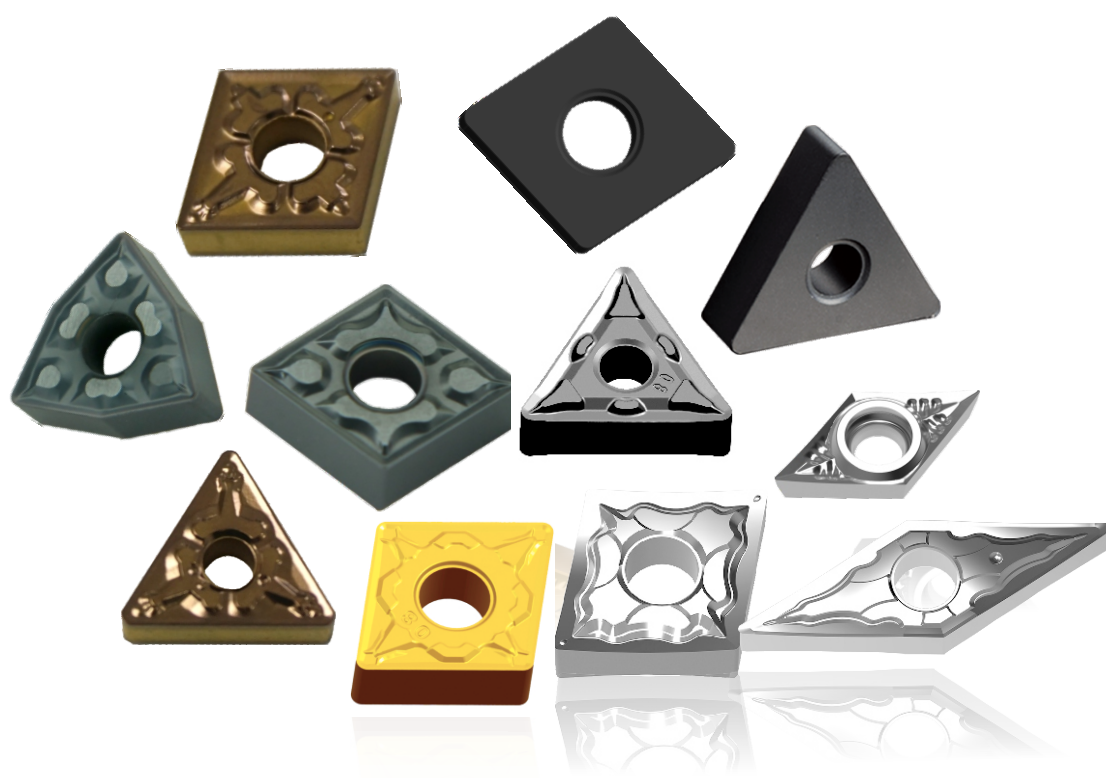
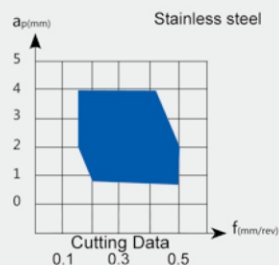
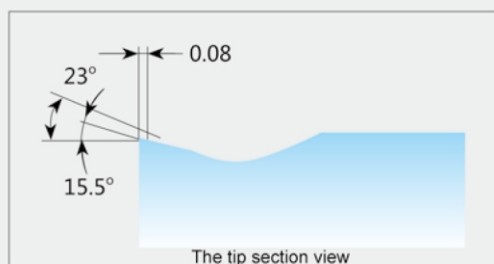
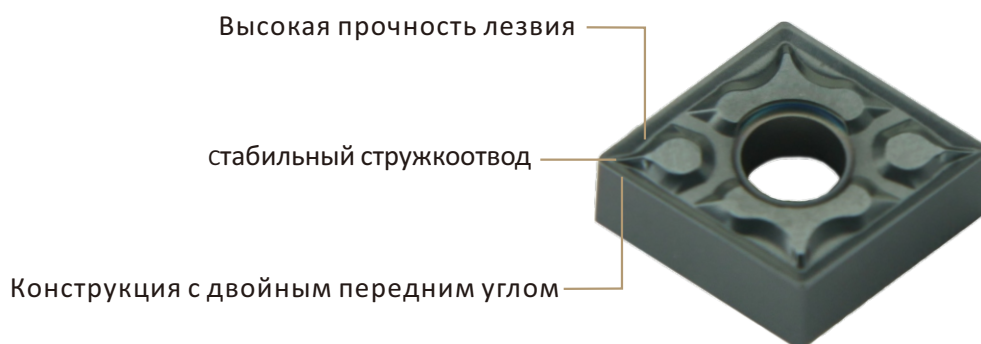


Токарные пластины



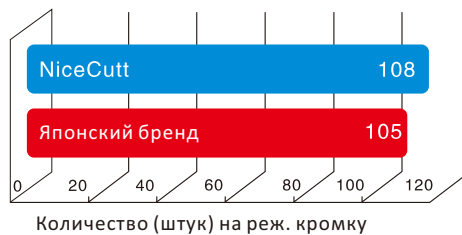
NFM- геометрия, характеристики.

- Острая режущая кромка
- Двойной передний угол, высокая прочность
- Двойная канавка для стружки, высокая универсальность, подходит для различных условий



Пример1

Материал	316(HB200)Stainless steel
Тип обработки	Наружное точение
Пластина	TNMG160404-NFM/NS4125



Параметры резания
 $V_c = 106 \text{ м/мин}$
 $f = 0.1 \text{ мм/об.}$
 $a_p = 0.5 \text{ мм}$



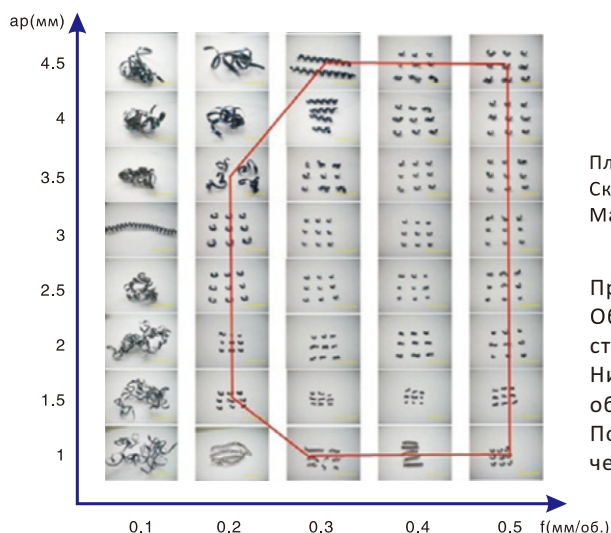
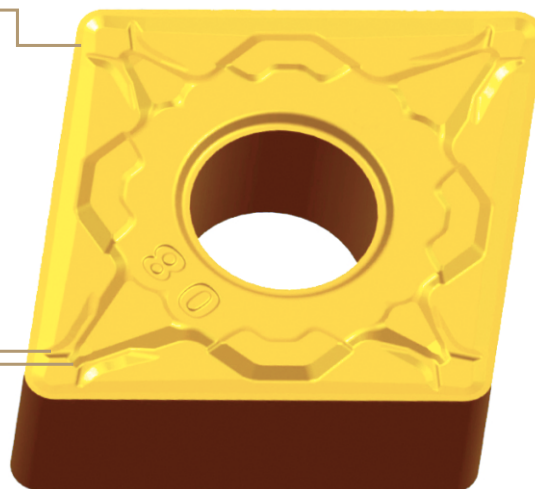
Стойкость
+2%

NGM - геометрия, характеристики.

Переменная ширина кромки.

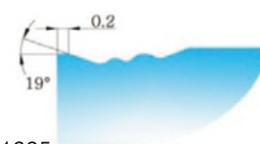
Укрепленная режущая кромка

Хороший стружкоотвод на небольших глубинах резания

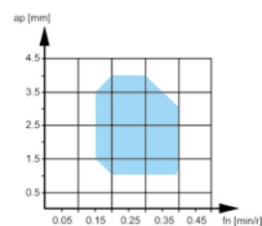


Пластина: WNMG080408-NGM-NP1225
Скорость: $V=200\text{M/min}$
Материал: 45# steel

Применение:
Обеспечение стабильного стружкоотвода.
Низкая сила резания при тяжелой обработке.
Полустовое и легкое черновое точение.



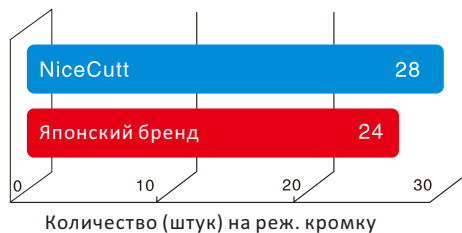
Cross Section Geometry



Applicable Chipbreaker

Пример1

	
Материал	Cr15(HB160-180)
Тип обработки	Наружное точение
Пластина	WNMG080408-NGM NP1225



Параметры резания
 $V_c=285\text{м/мин}$
 $f=0.2\text{мм/об}$
 $a_p=0.55\text{мм}$

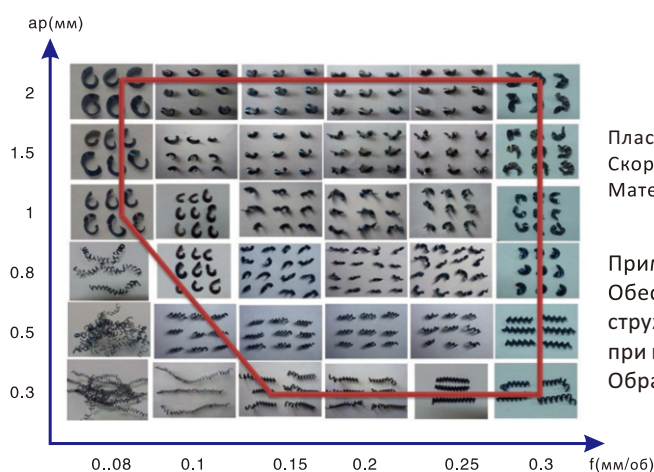
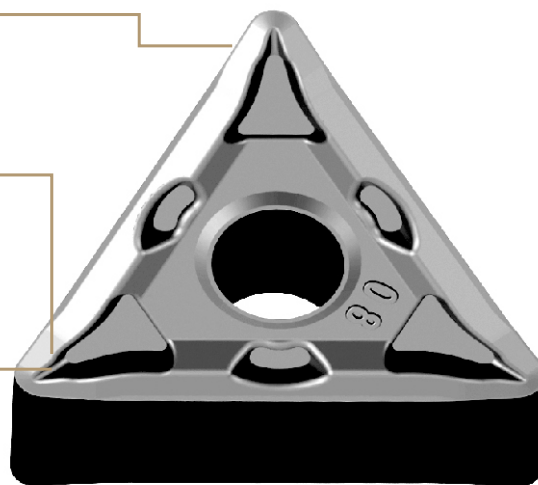
Стойкость
+17%

NF - геометрия, характеристики.

Изогнутый край
плавный отвод стружки

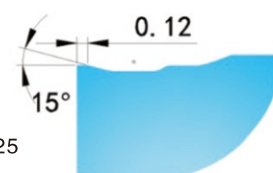
Улучшенный стружкоотвод
благодаря острой кромке

Переменный передний
угол для обработки на разных глубинах

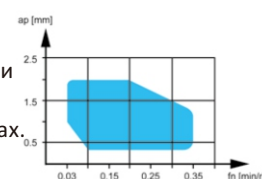


Пластина: CNMG120404-NF-NS4125
Скорость: $V=180$ м/мин
Материал: 45# steel

Применение
Обеспечение стабильного
стружкоотвода и хорошей поверхности
при небольших глубинах резания.
Обработка стали на небольших подачах.



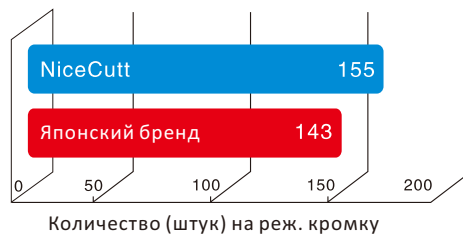
Cross Section Geometry



Applicable Chipbreaker

Пример1

Материал	QCM8(HB160-200)
Тип обработки	Наружное профильное точение
Пластина	TNMG160404-NF/NS4125



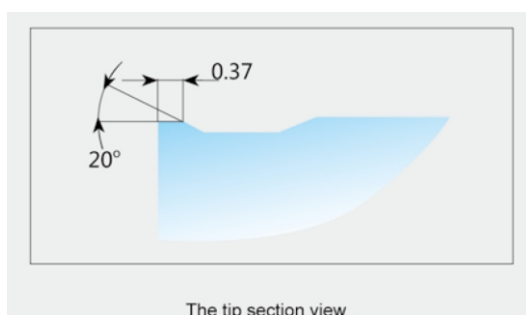
Параметры резания
 $V_c=155$ м/мин
 $f=0.12$ мм/об
 $a_p=0.2$ мм

Стойкость
+9%

NK2- геометрия, характеристики.

Свойства

- Сочетание широкой передней кромки и канавки малой глубины дает стабильное резание
- Наиболее эффективно при прерывистом резании
- Первый выбор при обработке чугуна.



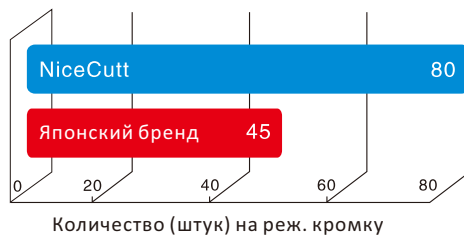
Малая глубина канавки

Широкая передняя кромка



Пример 1

Материал	HT250(HB190)
Тип обработки	Финишная и получистовая
Пластина	TNMG220412-NK2/NK1115



Количество (штук) на реж. кромку



Параметры резания
 $V_c=510\text{м/мин}$
 $f=0.3\text{мм/об}$
 $a_p=1\text{мм}$

Стойкость

+78%

Пример 2

Материал	QT450-10(HB200)
Тип обработки	Наружная финишная обработка
Пластина	WNMG080412-NK2/NK1125



Количество (штук) на реж. кромку



Параметры резания
 $V_c=293\text{м/мин}$
 $f=0.18\text{мм/об}$
 $a_p=1.5\text{мм}$

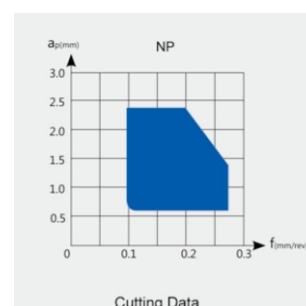
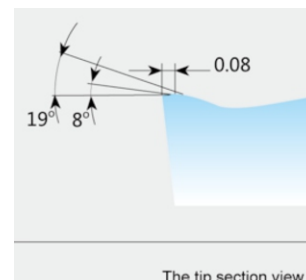
Стойкость

+20%

NF - геометрия, характеристики.

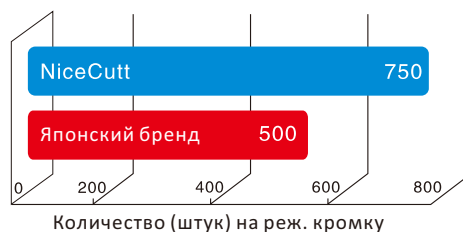
Свойства

Хорошая стойкость в сочетании с универсальностью. Применяется для различных материалов.



Пример 1

Материал	S45CVS
Тип обработки	Наружное точение
Пластина	CCMT09T308-NF/NS4125

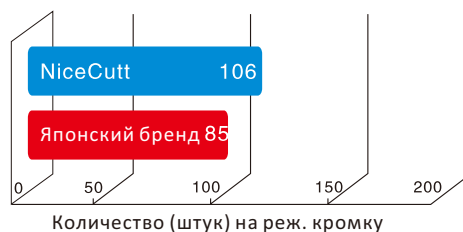


Параметры резания
 $V_c = 110 \text{ м/мин}$
 $f = 0.2 \text{ мм/об}$
 $a_p = \text{мм}$

Стойкость
+50%

Пример 2

Материал	S45CVS
Тип обработки	Растачивание
Пластина	TCMT16T304-NF/NF4125

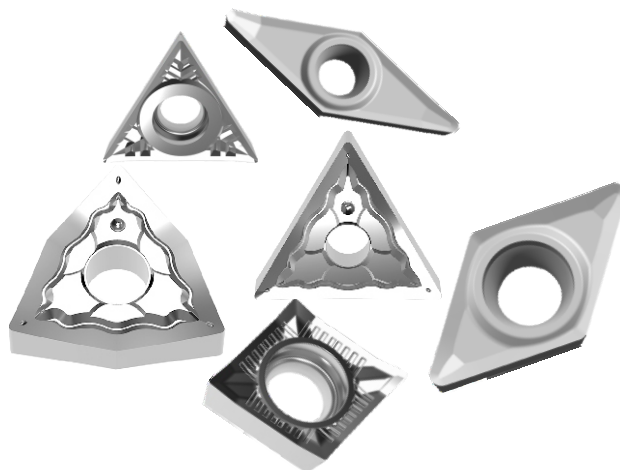


Параметры резания
 $V_c = 160 \text{ м/мин}$
 $f = 0.16 \text{ мм/об}$
 $a_p = 1.5 \text{ мм}$

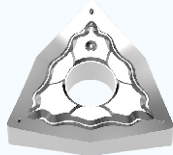
Стойкость
+25%

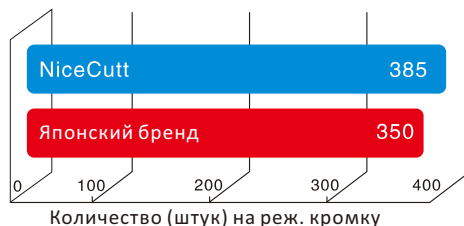
NL- геометрия, характеристики.

- Новый процесс полировки
- Острая режущая кромка
- Высокая стойкость
- Стабильный стружкоотвод
- Предотвращает налипание
- Предотвращение сколов
- Хорошее сопротивление резанию чтобы избежать деформаций
- Отличная обрабатываемая поверхность
- Хорошая ударная вязкость



Пример 1

	
Материал	A356
Тип обработки	Продольная и торцевая черн. обр
Пластина	WNGG080408-NL-NN9115

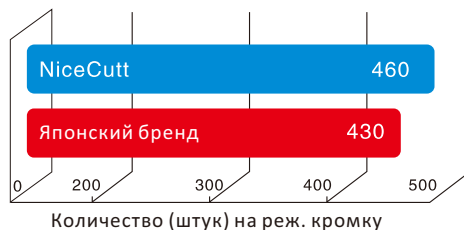


Параметры резания
 $V_c=500\text{м/мин}$
 $f=0.5\text{мм/об}$
 $a_p=1.5\text{мм}$

Стойкость
+10%

Пример 2

	
Материал	A356
Тип обработки	Растачивание
Пластина	CCGT09T304-NL-NN9115



Параметры резания
 $V_c=460\text{м/мин}$
 $f=0.16\text{мм/об}$
 $a_p=0.8\text{мм}$

Стойкость
+7%

Сочетание сплавов и покрытий

1. Обработка стали (P)

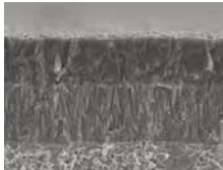
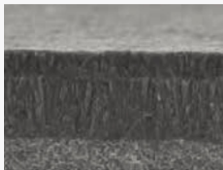
Сплав	Применение	Покрытие	Преимущества
NP1115	Чистовая и получистовая		● Ультратонкий слой MT-TiCN, Al₂O₃ и слой TiN на карбидной основе, гладкая поверхность и превосходная износостойкость. ● Применение: подходит для резания стали и легированной стали в непрерывных условиях.
NP1125	Получистовая и легкая черновая		● Ультратонкий слой MT-TiCN, Al₂O₃ и слой TiN на карбидной основе, гладкая поверхность и превосходная износостойкость и улучшенная прочность. ● Применение: подходит для резания стали и легированной стали в не стабильных условиях.
NP1135	Черновая		● Ультратонкий слой MT-TiCN, Al₂O₃ и слой TiN на карбидной основе, гладкая поверхность и превосходная износостойкость и повышенная прочность. ● Применение: подходит для резания стали и легированной стали при прерывистом резании.
NP115T	Чистовая и получистовая		● Сплав керамический с высокой износостойкостью и прочностью. ● Применение: для токарной обработки стали, чугуна и нержавеющей стали в непрерывных условиях.
NP9125	Получистовая и черновая		● Микрoзернистый карбидный сплав с высокой твердостью и износостойкостью. ● Применение: подходит для обработки медных и алюминиевых сплавов в не стабильных условиях.

2. Обработка нержавеющей стали (M-S)

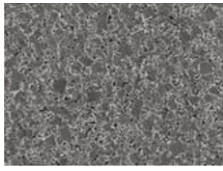
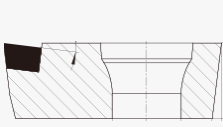
Сплав	Применение	Покрытие	Преимущества
NM1125	Получистовая		● Покрытие TiCN и TiN на твердосплавной основе с очень высокой износостойкостью и хорошим сопротивлением налипанию. ● Применение: подходит для обработки нержавеющей стали в стабильных условиях.
NM3125	Получистовая и черновая		● Покрытие TiAlN на основе микрoзернистого твердого сплава с хорошим сопротивлением высоким температурам и ударным нагрузкам. ● Применение: подходит для обработки нержавеющей стали в прерывистых условиях.

Сочетание сплавов и покрытий

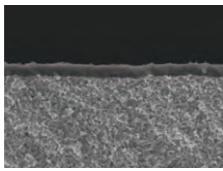
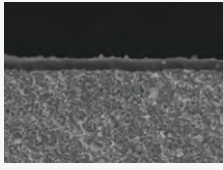
3.Обработка чугуна(К)

Сплав	Применение	Покрытие	Преимущества
NK1115	Чистовая и получистовая		● Покрытие MT-TiCN и толстый слой покрытия Al_2O_3 на микроструктурной карбидной основе с высокой износостойкостью и высоким сопротивлением разрушению. ● Применение: подходит для обработки чугуна в том числе серого в непрерывных условиях резания.
NK1125	Получистовая и черновая		● Толстый слой покрытия MT-TiCN и Al_2O_3 на микроструктурной карбидной основе ● Применение: подходит для обработки чугуна в том числе серого в не стабильных условиях резания где необходима высокая твердость.

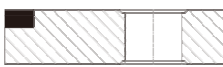
4.Обработка цветных сплавов(N)

NN9115	Получистовая и черновая		● Микроструктурный карбидный сплав с высокой твердостью и износостойкостью. ● Применение: подходит для обработки медных и алюминиевых сплавов в не стабильных условиях.
NPCD9115	Получистовая и черновая		● Высокая плотность спекания с алмазными зёрнами. Высокая износостойкость.

5.Обработка жаропрочных сплавов(S)

NS4115	Получистовая и легкая черновая		● Наноструктурное покрытие AlCrN на супер микроструктурном карбиде. ● Применение: подходит для фрезерования различных видов стали в том числе нержавеющей.
NS4125	Получистовая и черновая		● Новое нано покрытие TiAlN с отличной термостойкостью и стойкостью к окислению. ● Высокое сопротивление налипанию высокая надежность резания.

6.Обработка закаленной стали (H)

NCBN9115	Чистовая		● Мелкий размер зерна, высокое содержание CBN с металлическим связующим элементом. ● Высокая износостойкость, ударная вязкость, прочность.
----------	----------	--	---

Применение сплавов

Материал	ISO	Покрытие		Без покрытия	Кермет	PCD	CBN
		CVD	PVD				
P Сталь	P10	NP1115	NS4115		NP115T		
	P20	NP1125	NS4125		NP115T		
	P30	NP1135	NS4125				
	P40	NP1135					
M Нерж.сталь	M10		NS3125		NP115T		
	M20	NM1125	NS4125		NP115T		
	M30	NM1125	NS4125				
	M40						
K Чугун	K10	NK1115	NS4115		NP115T		NCBN9115
	K20	NK1125	NS4125		NP115T		NCBN9115
	K30	NK1125	NS4125				
	K40						
N Цветные сплавы	N10			NN9115		NPCD9115	
	N20			NN9115		NPCD9115	
	N30						
	N40						
S Жаропрочные сплавы	S10		NS4115				
	S20		NS4125				
	S30		NS4125				
	S40						
H Закаленная сталь	H10			NN9115			NCBN9115
	H20			NN9115			NCBN9115
	H30						
	H40						

Токарные пластины

Наружное точение

Внутреннее точение

Отрезка и канавка

Разба

Фрезерование

Сверление и
расширивание

Патроны

Фрез
твердосплавные

Сверла
твердосплавные
и метчики

Техническая
информация

Таблица обрабатываемых материалов

	ISO группа	Обрабатываемый материал	Содержание углерода, кремния	Rm N/mm2	Твердость по Бринеллю HB	Твердость по Роквеллу HRC
Р Сталь	P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P2	Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь, короткая стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P3	Средне- и высокоуглеродистая сталь	C<0.25%	<530	<220	<25
	P4	Легированные и инструментальные стали	C<0.25%	600–850	<330	<35
	P5	Легированные и инструментальные стали	C<0.25%	850–1400	340–450	35–48
	P6	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали	C=(0–0.4)%	600–900	<330	<35
	P7	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нерж. стали	C=(0.1–0.6)%	900–1350	330–450	35–48
М Нерж. сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05–0.15)%	<600	130–200	
	M2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь	C=(0.05–0.15)%	600–800	150–230	<25
	M3	Дуплексная нержавеющая сталь	C=(0.05–0.20)%	<800	135–275	<30
К Чугун	K1	Серый чугун		125–500	120–290	<32
	K2	Низко- и среднепрочный ковкий чугун (чугун с шаровидным графитом) и чугун с вермикулярным графитом (CGI)		<600	130–260	<28
	K3	Высокопрочный ковкий чугун и отпущенный ковкий чугун (ADI)		>600	180–350	<43
N Цветные металлы	N1	Деформируемые алюминиевые сплавы		<520	60–90	
	N2	Низкокремнистые алюминиевые и магниевые сплавы	Si≤12%	<350	70–100	
	N3	Высококремнистые алюминиевые и магниевые сплавы	Si>12%	200–320	60–120	
	N4	Сплавы на основе меди, латуни, цинка, с обрабатываемостью материалов 70-100		200–650	60–200	
	N5	Углеродный, графитовый композиты, полимеры, CFRP		600–1500		
	N6	Композитные материалы с металлической матрицей		<700	<210	
S Жаропрочные сплавы	S1	Жаропрочные сплавы на основе железа		500–1200	160–260	25–48
	S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		1000–1450	250–450	25–48
	S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля		600–1700	160–450	<48
	S4	Титан и титановые сплавы		900–1600	300–400	33–48
H Закаленная сталь	H1	Закаленная сталь				45–55
	H2	Закаленная сталь				55–60
	H3	Закаленная сталь				60–65
	H4	Закаленная сталь				>65

Таблица рекомендованных режимов резания

Материал		Скорость резания (V_c =м/мин)		Подача (f =мм/об)		Глубина резания (a_p =мм)	
		NP9115	NP1115/NP1225	NP9115	NP1115/NP1225	NP9115	NP1115/NP1225
P Сталь	Низкоуглеродистая сталь	180–300	150–250	0.1–0.6	0.1–0.8	0.5–3.0	1.0–5.0
	Сталь со средним содержанием углерода	150–250	120–200	0.1–0.5	0.1–0.6	0.5–2	1.0–5.0
	Легированная сталь	120–200	100–180	0.1–0.4	0.1–0.5	0.5–1.5	1.0–4.0
	Инструментальная сталь	100–180	80–160	0.1–0.4	0.1–0.5	0.5–1.5	1.0–4.0

Материал		Скорость резания (V_c =м/мин)		Подача (f =мм/об)		Глубина резания (a_p =мм)	
		NM1125/NM3125	NS4115/NS4125	NM1125/NM3125	NS4115/NS4125	NM1125/NM3125	NS4115/NS4125
M Нерж. сталь	Аустенитная сталь	150–250	150–250	0.1–0.5	0.1–0.5	0.5–3.5	0.5–3.5
	Высокопрочная аустенитная	120–200	120–200	0.1–0.4	0.1–0.4	0.5–3.0	0.5–3.0
	Литая нержавеющая сталь	100–180	100–180	0.1–0.35	0.1–0.35	0.5–2.0	0.5–2.0
	Дуплексная нерж. сталь	80–160	80–160	0.1–0.35	0.1–0.35	0.5–2.0	0.5–2.0

Материал		Скорость резания (V_c =м/мин)		Подача (f =мм/об)		Глубина резания (a_p =мм)	
		NK1115/NK1125	NS4115/NS4125	NK1115/NK1125	NS4115/NS4125	NK1115/NK1125	NS4115/NS4125
K Чугун	Серый чугун	200–350	180–300	0.1–0.5	0.1–0.5	1.0–5.0	1.0–5.0
	Ковкий чугун	200–400	150–250	0.1–0.4	0.1–0.4	1.0–5.0	1.0–5.0
	Чугун с шаровидным графитом	120–250	120–200	0.1–0.35	0.1–0.35	1.0–4.0	1.0–4.0

Материал		Скорость резания (V_c =м/мин)		Подача (f =мм/об)		Глубина резания (a_p =мм)	
		NN9115	NPCD115	NN9115	NPCD115	NN9115	NPCD115
N Цветные сплавы	Деформируемый алюминий	400–800	600–1800	0.05–0.25	0.05–0.30	0.5–3.0	0.5–3.0
	Литой алюминий	300–600	500–1600	0.05–0.25	0.05–0.30	0.5–3.0	0.5–3.0
	Медные сплавы	200–400	200–600	0.05–0.25	0.05–0.30	0.5–3.0	0.5–3.0
	Композитные материалы	400–800	400–1200	0.05–0.25	0.05–0.30	0.5–3.0	0.5–3.0

Материал		Скорость резания (V_c =м/мин)		Подача (f =мм/об)		Глубина резания (a_p =мм)	
		NS4115	NS4125	NS4115	NS4125	NS4115	NS4125
S Жаропрочные сплавы	На основе железа	40–100	40–100	0.05–0.2	0.05–0.2	0.5–3.5	0.5–3.5
	На основе кобальта	40–100	40–100	0.05–0.2	0.05–0.2	0.5–3.0	0.5–3.0
	На основе никеля	40–100	40–100	0.05–0.2	0.05–0.2	0.5–2.0	0.5–2.0
	Титановые сплавы	40–100	40–100	0.05–0.2	0.05–0.2	0.5–2.0	0.5–2.0

Материал		Скорость резания (V_c =м/мин)		Подача (f =мм/об)		Глубина резания (a_p =мм)	
		NCBN115		NCBN115		NCBN115	
H Закаленная сталь	Твердость HRC45–55	120–250		0.05–0.20		0.3–1.0	
	Твердость HRC55–60	120–250		0.05–0.20		0.3–1.0	
	Твердость HRC60–65	120–250		0.05–0.20		0.3–1.0	

Система идентификации пластин по ISO

Символ	Форма	Угол	Фигура
H	Шестиугольник	120°	
O	Восьмиугольник	135°	
P	Пятиугольник	108°	
S	Квадрат	90°	
T	Треугольник	60°	
C	Ромб	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	Усеченн.треугольн.	80°	
L	Прямоугольник	90°	
A	Параллелограмм	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Круг	—	

① Символ формы

Символ	Задний угол
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Other

② Символ заднего угла

Символ	Точность (мм)			Точность (дюйм)		
	m	S1	∅ D1	m	S1	∅ D1
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025	± 0.0002	± 0.001	± 0.001
F	± 0.005	± 0.025	± 0.013	± 0.0002	± 0.001	± 0.0005
C	± 0.013	± 0.025	± 0.025	± 0.0005	± 0.001	± 0.001
H	± 0.013	± 0.025	± 0.013	± 0.0005	± 0.001	± 0.0005
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025	± 0.001	± 0.001	± 0.001
G	± 0.025	± 0.013	± 0.025	± 0.001	± 0.005	± 0.001
J	± 0.005	± 0.025	± 0.05 ~ ± 0.13	± 0.0002	± 0.001	± 0.002 ~ ± 0.005
K	± 0.013	± 0.025	± 0.05 ~ ± 0.13	± 0.0005	± 0.001	± 0.002 ~ ± 0.005
L	± 0.025	± 0.025	± 0.05 ~ ± 0.13	± 0.001	± 0.001	± 0.002 ~ ± 0.005
M	± 0.08 ~ ± 0.18	± 0.013	± 0.05 ~ ± 0.13	± 0.003 ~ ± 0.007	± 0.005	± 0.002 ~ ± 0.005
N	± 0.08 ~ ± 0.18	± 0.025	± 0.05 ~ ± 0.13	± 0.003 ~ ± 0.007	± 0.001	± 0.002 ~ ± 0.005
U	± 0.13 ~ ± 0.38	± 0.013	± 0.08 ~ ± 0.25	± 0.005 ~ ± 0.015	± 0.005	± 0.003 ~ ± 0.01

③ Символ класса точности

①

②

③

④

⑤

T

N

M

G

22

①

②

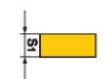
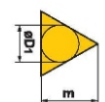
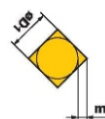
③

④

⑤

④ Тип пластины				
Символ	Отверстие	Форма отверстия	Стружало	Форма
N	Нет	—	Нет	
R			Односторонний	
F			Двухсторонний	
A	Да	с отверстием	Нет	
M			Односторонний	
G			Двухсторонний	
W		с отверстием и фаской 40°-60°	Нет	
T		с отверстием и двумя фасками 40°-60°	Односторонний	
Q			Нет	
U	Да	с отверстием и фаской 70°-90°	Нет	
B			Односторонний	
H		с отверстием и двумя countersink 70° ~ 90°	Нет	
C	—	—	Нет	
J			Двухсторонний	
X	—	—	—	—

⑤ Размер пластины (ISO)(мм)																
P ₁		S		C		W		T		D		V		K		I.C. (mm)
Символ	Размер	Символ	Размер	Символ	Размер	Символ	Размер	Символ	Размер	Символ	Размер	Символ	Размер	Символ	Размер	
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	4	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	5	5.8					4.76
05	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
06	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7					7.94
08	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10
12	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
16	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
20	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20
		22	22.225	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
25	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
31	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32



Форма пластины: H.O.P.S.T.C.E.M.W.R									
I.C. (мм)	Точность I.C. (Ø D1) (мм)		m (мм)		I.C. (дюйм)	Точность I.C. (Ø D1) (мм)		m (мм)	
	Класс J.K.L.M.N	Класс U	Класс M.N	Класс U		Класс J.K.L.M.N	Класс U	Класс J.K.L.M.N	Класс U
6.35	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13	0.250	± 0.002	± 0.003	± 0.003	± 0.005
9.525					0.375				
12.7	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.2	0.500	± 0.003	± 0.005	± 0.005	± 0.008
15.875					0.625				
19.05	± 0.1	± 0.18	± 0.15	± 0.27	0.750	± 0.004	± 0.007	± 0.006	± 0.011
25.4					1.000	± 0.005	± 0.010	± 0.007	± 0.015
31.75	± 0.15	± 0.25	± 0.2	± 0.38	1.250				
32					1.260	± 0.006	± 0.010	± 0.008	± 0.015

Форма пластины: D					
Размер вписанной окружности		Точность I.C.		Допуск угловой высоты	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
6.35	0.250	± 0.05	± 0.002	± 0.11	± 0.004
9.525	0.375	± 0.05	± 0.002	± 0.11	± 0.004
12.7	0.500	± 0.08	± 0.003	± 0.15	± 0.006
15.875	0.625	± 0.10	± 0.004	± 0.18	± 0.007
19.05	0.750	± 0.10	± 0.004	± 0.18	± 0.007

Форма пластины: V					
Размер вписанной окружности		Точность I.C.		Допуск угловой высоты	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
6.35	0.250	± 0.05	± 0.002	± 0.15	± 0.006
9.525	0.375	± 0.05	± 0.002	± 0.15	± 0.006
12.7	0.500	± 0.08	± 0.003	± 0.20	± 0.008
15.875	0.625	± 0.10	± 0.004	± 0.27	± 0.011
19.05	0.750	± 0.10	± 0.004	± 0.27	± 0.011

Символ	Толщина (мм)
01	1.59
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
Символ толщины	

04 08 - NM2

Размер вписанной окружности
Толщина (s)
Высота угла (m)

Символ радиуса при вершине	
Символ	Радиус-Rc(мм)
00	0.03
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

Символ стружколома
Указывает на режущие свойства стружколома

Особенности токарных пластин (Негативные)

Геометрия	80° Ромб	55° Ромб	90° Квадрат	60° Треугольник	35° Ромб	80° Тригон
NF Чистовая P M S						
NFM Получистовая P M S						
NM Универсальная P						
NGM Универсальная P						
NR Черновая P						
R/L-S Чистовая P M						
R/L Получистовая P M						
NL Получистовая P M S						
None Черновая K						
Nk1 Универсальная K						
Nk2 Черновая K						

Особенности токарных пластин (Негативные)

Геометрия	80° Ромб	55° Ромб	90° Квадрат	60° Треугольник	35° Ромб	80° Тригон
NCBN Твердость HRC45-65						
NL Общее применение 						

Особенности токарных пластин (Позитивные)

Геометрия	80° Ромб	55° Ромб	90° Квадрат	60° Треугольник	35° Ромб	80° Тригон
L/R-F Чистовая 						
NF Чистовая 						
NM Универсальная 						
NR Черновая 						
NL Общее применение 						
NCBN Твердость HRC45-65						
NPCD Общее назначение						
None Черновая 						
KNUX Черновая 						