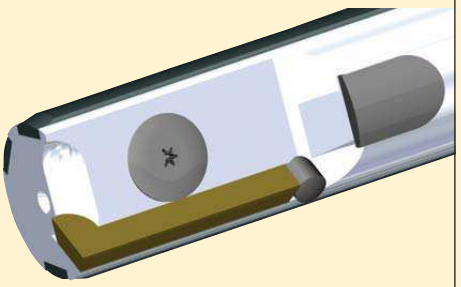
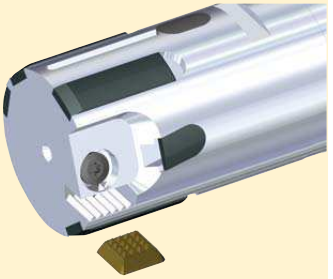
Рекомендации по применению	**RIR**	**RIQ**
	Допуск на диаметр отверстия менее 10 мкм (возможен более жесткий). Геометрический допуск ниже 2 мкм. Требуется опытный высококвалифицированный персонал. Возможно увеличение диапазона диаметров отверстий, но при этом снижается стабильность обработки торцевых поверхностей. 	Допуск на диаметр отверстия менее 10 мкм. Геометрический допуск ниже 2 мкм. Более простая регулировка, не требуется высокая квалификация персонала. Широкий диапазон диаметров отверстий. Более высокая стабильность пластины при обработке торцевой поверхности глухого отверстия. 
Тип пластины	Лыска с пазом для крепления на пластине.	С рифлениями. Более надежное крепление пластин.
Режущие кромки	2 (1 из поликристаллического алмаза (PCD) или кубического нитрида бора (CBN) и 1 в пределах диапазона диаметров от 6,0 до 8,0 мм [0,236"–0,315"])	4 (включая поликристаллический алмаз (PCD), кубический нитрид бора (CBN) и кермет)
Специальные формы режущих пластин	да	да
Несколько пластин на диаметр	нет	да
Регулировка режущей кромки	Диаметр и обратный конус.	Только диаметр, обратный конус предустановлен.
Регулировочные винты	2	1
Количество типоразмеров пластин	5	3
Обработка фаски или гнезда	Возможно, но требуется регулировка длины и угла.	Да. Угол предварительно выставлен в корпусе. Минимальная регулировка по длине.
Основные комментарии	Требует от конечного пользователя хорошего владения навыком регулировки однозубых разверток. Высокая точность при обработке обычных и ступенчатых отверстий.	Не требует от конечного пользователя хорошего владения навыком регулировки однозубых разверток. Образует целый комплекс различных диаметров, фасок и углов в плане. Многообразие диаметров позволяет обеспечить высокую точность и производительность. (Подача)



Инструмент для чистовой обработки



Инструмент для обработки седла клапана



Инструмент для обработки корпуса дифференциала