Указатель по информационным изображениям

Типы операций

Развертывание: сквозное отверстие	Нарезание резьбы метчиком: глухое отверстие	Сверление: врезание под углом к поверхности	Торцевое фрезерование	Торцевое фрезерование/ Фрезерование уступов: фреза со сферическим концом
Развертывание: глухое отверстие	Резьбонарезание: глухое отверстие	Сверление: со смещением по оси X	Врезание под углом	Торцевое фрезерование/ Фрезерование уступов: плоское дно
Развертывание: сквозное и пересекающееся отверстия	HSS-E-PM	Сверление: плоское дно	Обработка паза: фреза со сферическим концом	Торцевое фрезерование/ Фрезерование уступов: с регламентируемым отношением AE/AP
Развертывание: глухое и пересекающееся отверстия	Обработка кармана	Сверление: пакет деталей	Обработка паза: плоское дно	3D профильное фрезерование
Нарезание резьбы метчиком: сквозное отверстие	Сверление	Сверление: выпуклая поверхность	Обработка паза: с регламентируемым отношением AE/AP	

Геометрические характеристики инструмента

Форма конца: сферическая	Хвостовик: цилиндрический	Хвостовик: торцевая фреза (Shell Mill)	Хвостовик: SK	Угол наклона винтовой линии: 45°, 37°, 38°
Форма конца: с фаской	Хвостовик: цилиндрический по ≤ H6	Хвостовик: KM-TS	Хвостовик: WD	Форма фаски: C
Форма конца: со скруглением	Хвостовик HSK: A	Хвостовик: Weldon	Хвостовик: SSF	Форма фаски: D
Форма конца: плоская	Хвостовик HSK	Хвостовик: резьбовое крепление	Хвостовик: KM	

Особенности обработки

Регулировка вылета инструмента	Технические условия производителя: тип посадки: 3BX	Балансировка: G 6.3/25000	Обработка с подачей СОЖ к режущим кромкам: развертки	Обработка с подачей СОЖ через центр: метчика
Инструмент: 2 стружечные канавки/4 ленточки/ внутренний подвод СОЖ	Технические условия производителя: по ANSI: UNC, UNF, M, MF	Балансировка: G 6.3/10000	Обработка с подачей СОЖ к режущим кромкам: метчика	Обработка с подачей СОЖ через центр посредством наконечника
ISO 26622	Балансировка	Номера DIN: 371, 6535, 6535/1835, 374, 376, 6537	Обработка с минимальной подачей СОЖ (MQL) к режущим кромкам: сверла	Инструмент: число зубьев: 2, 3, 4, 5
Технические условия производителя: тип посадки: 6HX	Балансировка: G 6.3/6000	Биение: ≤3	Обработка с подачей СОЖ через центр: сверла	
Технические условия производителя: тип посадки: 2BX	Балансировка: G 6.3/15000	Обработка с подачей СОЖ к режущим кромкам: сверла	Обработка с подачей СОЖ через центр: развертки	*DIN — Немецкий институт стандартизации* *ANSI — Американский национальный институт стандартов*