

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

		P	M	K	N	S	H	стандартный диаметр		промежуточный диаметр				
								диапазон	точность	диапазон	точность			
инструменты для развёртывания		●	●	●	●	○		5–14 мм	IT7	1,4–25,4 мм	IT6	10 мкм	7 мкм	
		●	●	●	●	○		14–20 мм	IT7	14–65 мм	IT6	10 мкм	7 мкм	
		●	●	●	●	○		14–20 мм	IT6	14–42 мм	IT5–IT6	10 мкм	7 мкм	
		●	●	●	●	○		14–42 мм	IT7	14–50 мм	IT6	10 мкм	7 мкм	
		●	●	●	●	○		14–42 мм	IT6	14–42 мм	IT5–IT6	10 мкм	7 мкм	
		●	●	●	●	○		—	—	6–300 мм	IT5	10 мкм	4 мкм	
		●	●	●	●	○		—	—	16–300 мм	IT5	10 мкм	4 мкм	
		●	●	●	●	○		—	—	16–300 мм	IT5	10 мкм	4 мкм	
инструменты для прецизионного растачивания		●	●	●	●	○		4–100 мм	IT6	1,6–100 мм	IT6	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	●	●	○		25–139 мм	IT6	25–183 мм	IT6	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	●	●	○		71–213 мм	IT6	10–326 мм	IT6	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	○	●	○		>40 мм	IT6	40–1600 мм	IT6	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	●	●	○		—	—	70–180 мм	IT6	5 мкм	10–15 мкм	
		●	●	●	●	○		23,5–153 мм	IT9	23,5–153 мм	IT9	10 мкм	>20 мкм	
		●	●	●	●	○		9,75–88,1 мм	IT7	3,0–88,1 мм	IT7	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	●	●	○		9,75–164 мм	IT7	3,0–320 мм	IT7	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	●	●	○		23,5–153 мм	IT7	23,5–153 мм	IT7	5 мкм	5–10 мкм	
		●	●	●	●	○		150–2205 мм	IT9	150–2205 мм	IT9	10 мкм	>20 мкм	
		●	●	●	●	○		150–2205 мм	IT7	150–2205 мм	IT7	5 мкм	>10 мкм	
		●	○	●	●	○		>28 мм	IT7	>28 мм	IT7	5 мкм	5–10 мкм	
	PCD					●			—	—	10–100 мм	IT6	10 мкм	10 мкм
						●			—	—	5–25 мм	IT6	5 мкм	7 мкм



Цилиндричность
ПРИМЕЧАНИЕ: Зависит от технологического процесса и области применения. В большой степени зависит от точности предварительно обработанного отверстия. Для достижения требуемой точности необходимо использовать высокопроизводительные инструменты для сверления/предварительной обработки.



Позиционный допуск
ПРИМЕЧАНИЕ: Зависит от технологического процесса и области применения. В большой степени зависит от точности предварительно обработанного отверстия. Для достижения требуемой точности необходимо использовать высокопроизводительные инструменты для сверления/предварительной обработки.