

достижимое качество обработанной поверхности Ra						ВОЗМОЖНОСТИ				стоимость отверстия	цикл обработки	требуемый опыт оператора	стр.
P	M	K	N	S	H								
0,5–1,0 мкм	0,5–1,0 мкм	0,5–1,5 мкм	—	0,5–1,0 мкм	—	●	●	●	●	умеренная	короткий	низкий	K94–K97
0,5–1,0 мкм	0,5–1,0 мкм	0,5–1,5 мкм	—	0,5–1,0 мкм	—	●	●	● только твердоспл. инст.	● только твердоспл. инст.	умеренная	короткий	низкий	K98–K101
0,5–1,0 мкм	0,5–1,0 мкм	0,5–1,5 мкм	—	0,5–1,0 мкм	—	●	●	● только твердоспл. инст.	● только твердоспл. инст.	умеренная	короткий	умеренный	СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ
0,5–1,0 мкм	0,5–1,0 мкм	0,5–1,5 мкм	—	0,5–1,0 мкм	—	●	●	● только твердоспл. инст.	● только твердоспл. инст.	умеренная	короткий	низкий	K103–K106
0,5–1,0 мкм	0,5–1,0 мкм	0,5–1,5 мкм	—	0,5–1,0 мкм	—	●	●	● только твердоспл. инст.	● только твердоспл. инст.	умеренная	короткий	умеренный	СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ
0,5–1,6 мкм	0,5–1,6 мкм	0,5–1,8 мкм	0,1–0,6 мкм	<0,8 мкм	<0,8 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	высокий	K118–K119
0,5–1,6 мкм	0,5–1,6 мкм	0,5–1,8 мкм	0,1–0,6 мкм	<0,8 мкм	<0,8 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	умеренный	K119–K121
0,3–1,6 мкм	0,3–1,6 мкм	0,5–1,8 мкм	0,1–0,6 мкм	<0,8 мкм	—	●	●	●	●	низкая	средний	умеренный	K119–K121
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	○	○	низкая	средний	низкий	K144–K149
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	низкий	K150–K151
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	○	○	низкая	средний	низкий	K152–K154
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	низкий	K155–K156
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	○	○	низкая	короткий–средний	низкий	СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ
1,0–5,0 мкм	1,0–5,0 мкм	1,0–5,0 мкм	1,0–2,0 мкм	1,0–5,0 мкм	—	●	●	●	●	низкая	короткий	низкий–умеренный	K185–K188
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	низкий–умеренный	K189
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	низкий–умеренный	K190–K191
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	<1,2 мкм	●	●	●	●	низкая	средний	низкий–умеренный	K194
1,0–5,0 мкм	1,0–5,0 мкм	1,0–5,0 мкм	1,0–2,0 мкм	1,0–5,0 мкм	—	●	●	●	●	низкая	короткий	низкий–умеренный	K196–K197
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	—	●	●	●	●	низкая	средний	низкий–умеренный	K196–K197
0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	0,8–2,0 мкм	—	●	●	○	○	низкая	средний	низкий–умеренный	СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ
—	—	—	0,1–0,8 мкм	—	—	●	●	●	●	низкая	очень короткий	умеренный	K135–K138
—	—	—	0,1–0,8 мкм	—	—	●	●	●	●	низкая	очень короткий	умеренный	K135–K138

Ra - шероховатость поверхности

ПРИМЕЧАНИЕ: Значения шероховатости поверхности являются ориентировочными и зависят от области применения, использования СОЖ, станка и режимов резания.

Инструменты для чистовой обработки отверстий