

Типы операций

Коническое зенкование/снятие фаски	Сверление: плоское дно	Сверление: глухое отверстие	Резьбонарезание: сквозное отверстие	Резьбонарезание: глухое отверстие
Резьбонарезание: трубная резьба	HSS: быстрорежущая сталь	HSS-E: быстрорежущая сталь с кобальтовым сплавом для обработки материалов повышенной твердости	HSS-E-PM: быстрорежущая сталь с кобальтовым сплавом для обработки материалов повышенной твердости (PM = порошковая быстрорежущая сталь)	HM: Твердый сплав
Глубина сверления: 2x	Резьбофрезерование: сквозное отверстие	Резьбофрезерование: глухое отверстие		

Геометрические характеристики инструмента

Форма конца: сферическая	Хвостовик: цилиндрический	Хвостовик: цилиндрический с квадратным концом	Квадратный хвостовик: L = 4"	Квадратный хвостовик: L = 6"
Квадратный хвостовик: L = 8"	Квадратный хвостовик: L = 10"	Форма заходной части A (6–8)	Форма заходной части B (3–5)	Форма заходной части: (3–4)
Форма заходной части C (2–3)	Форма заходной части D (3,5–5)	Форма заходной части E (1,5–2)	Форма заходной части: (2,5–3,5)	Форма заходной части: (4–6)
Форма заходной части: (1–2)	Угол наклона винтовой линии: 0°	Угол наклона винтовой линии: L8°	Угол наклона винтовой линии: 10°	Угол наклона винтовой линии: 15°
Угол наклона винтовой линии: L15°	Угол наклона винтовой линии: 25°	Угол наклона винтовой линии: 30°	Угол наклона винтовой линии: 42°	Угол наклона винтовой линии: 45°
Угол наклона винтовой линии: 49°				

