

Сокращения

| | |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| A | = Угол резания |
| α | = Передний угол |
| ATB | = Зубья с чередующейся наклонной задней поверхностью |
| B | = Диаметр установочного отверстия / Посадочный диаметр |
| β | = Форма / Угол наклона задней поверхности режущего зуба |
| C | = Диаметр подшипника |
| COMBI3 | = Вспомогательные установочные отверстия 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 |
| COMBI5 | = Вспомогательные установочные отверстия 2/7/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120 |
| COMBI7 | = Вспомогательные установочные отверстия 2/10/80 + 1/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120 |
| D | = Диаметр |
| D₂ | = Общий диаметр |
| D₃ | = Диаметр / Диаметр устанавливаемого хвостовика |
| \emptyset | = Диаметр |
| d | = Малый диаметр резания |
| FFT | = Зубья с чередующейся формой задней поверхности “прямой-прямой-трапецевидный” |
| FTG | = Зубья с прямой задней поверхностью / Прямые зубья |
| FWF | = Зубья с чередующейся фаской на прямой задней поверхности |
| H | = Глубина резания |
| HDF | = Зубья с вогнутой передней поверхностью |
| I | = Рабочая длина / Длина реза |
| I₁ | = Рабочая длина / Длина реза |
| I₂ | = Рабочая длина / Длина реза |
| Inches | = Дюймы, “ |
| K | = Толщина пропила |
| L | = Общая длина |
| LB | = Расстояние |
| LH | = Левое направление вращения |
| MATB | = Зубья с чередующейся наклонной задней поверхностью с фаской |
| MTCG | = Трапецевидная форма режущего зуба с фаской |
| mm | = Миллиметры, мм |
| P | = Толщина листа, пластины |
| PTFE | = Защитное промышленное покрытие (черное и оранжевое) |
| R | = Радиус |
| R₁ | = Радиус |
| RH | = Правое направление вращения |
| RPM | = Количество оборотов в минуту, об/мин |
| S | = Диаметр хвостовика |
| T₁ | = Толщина / Максимальная ширина соединения |
| TCG | = Трапецевидная форма режущего зуба |
| V | = Количество ножей-подрезателей |
| Z | = Количество режущих зубьев |
| □ | = По запросу |
| ● | = Монолитный твёрдый сплав |

Расшифровка пиктограмм



Корпус с ограничителем подачи (отбойником)



Профильная задняя режущая грань



Инструмент с врезным торцевым зубом



Инструмент оснащён подшипником



Для работы только с фрезерным столом



Инструмент с пониженным уровнем шума



Инструмент с напайными режущими элементами из твёрдого сплава



Монолитный инструмент из твёрдого сплава



Быстрорежущая инструментальная сталь 6%W



Легированная инструментальная сталь



Высоколегированная инструментальная сталь



Высокопроизводительная быстрорежущая сталь



Высокоуглеродистая сталь



Биметалл



Быстрорежущая инструментальная сталь 18%W



Металлокерамика CERMET



Поликристаллический искусственный алмаз



Сменный режущий элемент из твёрдого сплава



Поликристаллический искусственный алмаз



Одна режущая грань



1 + 1 режущая грань



Две режущие грани



2 + 1 режущие грани



2 + 2 режущие грани



Три режущие грани



3 + 3 режущие грани



Три режущие грани со стружколомателем



Четыре режущие грани



Двенадцать режущих граней / зубьев



Один подрезной режущий элемент



Два подрезных режущих элемента



Четыре подрезных режущих элемента



Правое направление вращения



Левое направление вращения



Правое и левое направления вращения



Механическая подача



Ручная подача



Картонная упаковка



Пластиковый кейс-футляр



Пластиковая упаковка "блистер"



Пластиковый бокс



Необходимо использовать маску-респиратор



Необходимо использовать защитный шлем



Необходимо использовать защитные очки



Необходимо использовать защитную обувь



Необходимо использовать защитные перчатки



Используйте противошумную защиту



Внимание! Будьте осторожны!



Промышленные пилы с тонким пропилом



Серия инструмента ORANGE CHROME



Твёрдый сплав с повышенной плотностью



Высокоэффективный инструмент XTREME



Защитное покрытие Orange Shield Coating™



Аксиальный угол передней режущей поверхности