

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