

Система обозначения разверток

Серия инструмента																		
Rzv	B	C	R	L	z	ω	γ	c	v	m	d	Q	-l _p	d _x	L	Hd×l	P	Coat
Развертка	Наличие стружкоделительных канавок	Параметр конусности	Направление резания	Направление режущих кромок	Число режущих кромок	Угол подъема спирали стружечных канавок	Характеристика резания	Число канавок для подвода СОЖ	Параметры хвостовика	Материал режущей части	Диаметр рабочей части развертки	Поле допуска рабочей части развертки	Длина режущей части развертки	Диаметр хвостовика	Общая длина инструмента	Параметры шейки после рабочей части	Дополнительная обработка режущих кромок	Износостойкое (технологическое) покрытие

Параметр конусности:

Не указывается для цилиндрических разверток

C - значение общего угла конуса развертки, или параметр конусности

(например C15 - общий угол конуса развертки 15°, или C1:10 - конусность 1:10)

Направление резания:

R - правое; L - Левое;

Направление режущих кромок:

R - правое; L - Левое;

Параметры хвостовика:

0 - цилиндрический;

4 - квадратный;

K - конический хвостовик

Материал режущей части:

H - твердый сплав;

S - б/р сталь;

B - рабочая часть - твердый сплав, хвостовик - сталь

Износостойкое покрытие (Coat):

По требованию заказчика на инструмент может быть нанесено износостойкое (технологическое) покрытие: AlTiN, TiAlN, TiCN, Nac, NPC и др.