



<b>1. Общая информация</b>	<b>на стр.</b>
Режущие материалы для инструмента Gühring	1591
Способы обработки поверхностей и покрытия	1596
Технология обработки	1598
Исполнение хвостовиков	1604
Таблица перевода дюймов в миллиметры	1608
Обрабатываемые материалы	1609
<b>2. Сверлильный инструмент</b>	
Основные положения	1610
Размеры	1612
Сверла Ratio	1621
Точность обработки сверлением	1622
Центровочные сверла	1623
<b>3. Резьбонарезной инструмент</b>	
Основные положения DIN	1624
Сравнение стандартов	1629
Характеристики различных типов резьб	1630
Диаметр резьбы и диаметр отверстия	1632
Метчики - основные положения	1636
Выявление неисправностей у метчиков	1641
Бесстружечные метчики - основные положения	1644
Выявление неисправностей у бесстружечных метчиков	1648
Резьбовые фрезы - основные положения	1650
Резьбовые фрезы - операции	1654
Выявление неисправностей у резьбовых фрез	1661
Плашки - основные положения	1662
Выявление неисправностей у плашек	1663
Опросный лист для резьбового инструмента	1664
<b>4. Фрезерный инструмент</b>	
Основные положения	1666
Формулы	1667
Типы фрез и их основные области применения	1668
Таблица перевода для твердости	1670
Допуска по DIN ISO 286	1671
Отчет о применении	1672
Опросный лист для специальных фрез	1673
<b>5. Развертки и зенковки</b>	
Основные положения	1674
Выбор и применение	1675
Допуски на изготовление	1677
Предельные отклонения для отверстий в мкм	1683
Дополнительная информация по разверткам	1686
Специальные развертки с режущей кромкой из кермета	1687
Опросный лист	1688
Инструкция по монтажу для цековок с укороченным конусом	1690
Дополнительная информация по зенковкам	1692
Зачистного инструмента	1693