

Пояснение к сокращениям

a_e	= толщина пропила срезаемого слоя (радиальная)	LEN	= стандарт фирмы Лейтц
a_p	= толщина пропила срезаемого слоя (аксиальная)	LL	= левое вращение
ABM	= размер	M	= метрическая резьба
AL	= рабочая длина	MA	= размер A
ARS	= количество стабилизаторов	MB	= размер B
ART	= наименование артикула	MK	= конус Морзе
ART Nr.	= номер артикула	$m \text{ min}^{-1}$	= метров в мин. ⁻¹
		$m \text{ s}^{-1}$	= метров в секунду ⁻¹
		MU	= с зазором между смежными кромками
B	= ширина	n	= допустимый диапазон частоты вращения
BDD	= толщина опорного кольца на втулке	n_{max}	= макс. количество оборотов
BO	= диаметр посадочного отверстия	NAL	= положение торцевой опорной пов-ти
BO_{max}	= макс. диаметр посадочного отверстия	NB	= ширина паза
CNC	= числовое программное управление	ND	= расстояние между торцевыми опорными поверхностями корпуса инструмента
D	= диаметр	NFL	= длина паза/гребня
D0	= нулевой диаметр	NH	= нулевая высота
DB	= диаметр опорного кольца на втулке	NL	= длина рабочей части
DGL	= количество сдвоенных звеньев (фрезерной цепочки)	NLA	= размер дополнительного отверстия (для крепежного изделия)
DIK	= толщина	NMR	= пазовый нож
DIN	= немецкий промышленный стандарт	Nr.	= данные о типоразмере (напр. станочного патрона или шарикоподшипник)
DKN	= сдвоенный шпоночный паз	NT	= глубина паза
DP	= поликристаллический алмаз (PKD)		
DSC	= диаметр хвостовой части концевой инструмента	OU	= без зазора между смежными кромками
DTK	= диаметр, на котором расположены центры отверстий для креплений	PB	= ширина профиля
		PR. Nr.	= номер профиля
Fabr. Masch	= фирма-изготовитель станка	PT	= глубина профиля
FAW	= угол наклона фаски	PG	= группа сложности профиля
FB	= ширина фаски		
FD	= толщина гребня	QAL	= качество режущего материала
FL	= длина гребня		
FLD	= диаметр зажимного фланца	R	= радиус
Fr. Nr.	= номер фрезы	RD	= правая спираль
f_z	= подача на один зуб	RL	= правое вращение
$f_{z\text{eff}}$	= эффективная подача на один зуб		
GL	= общая (габаритная) длина	S	= размеры хвостовой части концевой инструмента
		SB	= ширина обработки
H	= высота	SLB	= ширина паза
HD	= толщина древесины (толщина заготовок)	SLL	= длина паза
HL	= высоколегированная инструментальная сталь	SLT	= глубина паза
HS	= высоколегированная быстрорежущая сталь (HSS)	SP	= специальная сталь
HW	= твердый сплав (металлокерамика)	ST	= стеллит
		STD	= диаметр шканта или рейки с круглым поперечным сечением
ID Nr.	= идентификационный номер (обозначение)	TD	= диаметр корпуса инструмента
ID Nr. LL	= идентификационный номер левого исполнения	TDI	= толщина корпуса инструмента
ID Nr. RL	= идентификационный номер правого исполнения	TG	= шаг (зубьев или насечки)
IV	= остекление окна многослойным стеклопакетом	U_{min}^{-1}	= оборотов в мин. ⁻¹
		V	= количество ножей-подрезателей
KBZ	= краткое обозначение	v_c	= скорость резания
KLH	= высота рабочей части шпинделя	v_f	= скорость подачи
KM	= кромочный нож	VE	= Количество изделий в одной упаковке
KN	= шпоночный паз	VSB	= величина настроечного перемещения (диапазон настройки)
KNB	= ширина шпоночного паза		
KNT	= глубина шпоночного паза (вместе с посадочным отверстием)	WZ Nr.	= номер инструмента
		Z	= количество зубьев
L	= длина	ZF	= форма зубьев (форма режущего элемента)
LD	= левая спираль	ZL	= длина шипа