|  |
| --- |
| **[Металлорежущий инструмент](http://sl3d.ru/slovar/m/2455-metallorezhuwij-instrument.html)** |

|  |  |
| --- | --- |
| Режущий инструмент для обработки металлических заготовок | |
|  | |
| [**Затылок режущего инструмента**](http://sl3d.ru/slovar/z/3314-zatylok-rezhushhego-instrumenta.html) |

|  |  |
| --- | --- |
| Криволинейная задняя поверхность зуба многолезвийного режущего инструмента. | |
| [**Заточка инструмента**](http://sl3d.ru/slovar/z/3315-zatochka-instrumenta.html) |

|  |
| --- |
| Процесс обработки передних, задних и переходных поверхностей режущего инструмента, обеспечивающий заданные геометрические параметры и качество образования или восстановления режущих кромок, выполняемый после приобретения инструментальным материалом окончательных механических свойств. |
|  |
| [**Затупление**](http://sl3d.ru/slovar/z/3316-zatuplenie.html) |

|  |
| --- |
| Потеря инструментом режущих свойств. |
| |  | | --- | | [**Быстрорежущий инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/b/2436-bystrorezhuwij-instrument.html) |  |  |  | | --- | --- | | Лезвийный инструмент с лезвиями из быстро­режущей стали. | | |  | | |  | | | | | [**Многолезвийный инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/m/2459-mnogolezvijnyj-instrument.html) | | |  |  | | --- | | Лезвийный инструмент, лезвия которого распо­ложены в направлении главного движения реза­ния последовательно. |  |  |  | | --- | --- | |  | | | [**Многорезцовый расточный инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/m/2460-mnogorezcovyj-rastochnyj-instrument.html) | |  |  | | --- | | Режущий инструмент, состоящий из резцов (*расточных пластин*), соединённых в оправке (*борштанге*), и служащий для обработки многоступенчатых отверстий | | | | |
| [**Сверло**](http://sl3d.ru/slovar/s/4649-sverlo.html) | | |

|  |  |
| --- | --- |
| Режущий инструмент для сверления и рассверливания в виде стержня, рабочая часть которого имеет режущие элементы, а хвостовая часть служит для закрепления в шпинделе станка и восприятия от него рабочего движения. ГОСТ 25751-83 "Инструменты режущие. Термины и определения общих понятий" дословно трактует этот термин, как: "сверло - это осевой режущий инструмент для образования отверстия в сплошном материале и (или) увели­чения диаметра имеющегося отверстия". | |
|  |
| **Шевер** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Многолезвийный инструмент в виде зубчатых колеса или рейки с лезвиями на боковых поверх­ностях его зубьев, для обработки боковых по­верхностей зубьев, при которой для осуществле­ния резания используется относительное скольже­ние между зубьями инструмента и заготовки в процессе их зацепления.   |  | | --- | | [**Режущий инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/r/2477-rezhuwij-instrument.html) |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Инструмент для обработки резанием   |  |  | | --- | --- | |  | | | [**Машинный режущий инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/m/2454-mashinnyj-rezhuwij-instrument.html) | |  |  | | --- | | Режущий инструмент для применения в техно­логическом оборудовании. |  |  | | --- | | [**Хвостовой режущий инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/h/2503-hvostovoj-rezhuwij-instrument.html) |  |  | | --- | | Режущий инструмент с хвостовиком. | | | |  |  | | --- | --- | |  | | | [**Торцовый лезвийный инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/t/2499-torcovyj-lezvijnyj-instrument.html) | |  |  | | --- | | Лезвийный инструмент с торцовыми зубьями. |  |  | | --- | | [**Торцовый зуб лезвийного инструмента**](http://sl3d.ru/slovar/t/526-torcovyj-zub-lezvijnogo-instrumenta.html) |  |  | | --- | | Зуб лезвийного инструмента, выступающий из корпуса в осевом направлении. | | | | | | [**Режущий инструмент с накладными режущими пластинками**](http://sl3d.ru/slovar/r/2479-rezhuwij-instrument-s-nakladnymi-rezhuwimi-plastinkami.html) | | | |  |  | | --- | | Режущий инструмент, имеющий сменные режущие пластинки | | |
|  | |
| [**Режущий участок лезвийного инструмента**](http://sl3d.ru/slovar/r/4119-rezhushhij-uchastok-lezvijnogo-instrumenta.html) | |

|  |
| --- |
| Участок рабочей части лезвийного инструмента, содержащий лезвия. |

|  |
| --- |
|  |
| [**Калибрующий участок лезвийного инструмента**](http://sl3d.ru/slovar/k/4111-kalibruyushhij-uchastok-lezvijnogo-instrumenta.html) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Участок рабочей части лезвийного инструмента, содержащий калибрующие зубья и выглаживатели. | | |
|  | | |
| [**Стружкораздели­тельная канавка**](http://sl3d.ru/slovar/s/2905-struzhkorazdelistelnaja-kanavka.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Канавка на задней поверхности лезвия инстру­мента поперек режущей кромки для деления стружки на полосы. | | | | |
|  | |
| [**Стружечная канавка**](http://sl3d.ru/slovar/s/2902-struzhechnaja-kanavka.html) | |

|  |  |
| --- | --- |
| Канавка для размещения или дробления стружки, её транспортирования, а также для облегчения подвода СОЖ к режущей части инструмента.  Стружечная канавка - это канавка между соседними лезвиями инструмен­та для размещения и отвода стружки. Стружечные канавки лез­вийного инструмента могут быть прямыми, на­клонными и винтовыми" | |
| [**Стружечная канавка сверла**](http://sl3d.ru/slovar/s/2903-struzhechnaja-kanavka-sverla.html) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Канавка в корпусе сверла, которая при пересечении с задней поверхностью образует глав­ную режущую кромку, обеспечивая отвод стружки и доступ смазочно-охлаждающей жидкости к главной режущей кромке. | | |
|  | | |
| [**Праворежущее сверло**](http://sl3d.ru/slovar/p/4662-pravorezhushhee-sverlo.html) | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Сверло, вращающе­еся относительно заготовки в направле­нии по часовой стрелке, при рассматрива­нии со стороны хвостовика сверла, и про­тив часовой стрелки, при рассматривании со стороны режущей части сверла. | | | |
|  |
| [**Леворежущее сверло**](http://sl3d.ru/slovar/l/4656-levorezhushhee-sverlo.html) | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Сверло, вращающее­ся относительно заготовки против часо­вой стрелки при рассматривании со сто­роны хвостовика сверла и по часовой стрелке при рассматривании со стороны режущей части сверла.   |  |  | | --- | --- | |  | | | [**Пушечное сверло**](http://sl3d.ru/slovar/p/4663-pushechnoe-sverlo.html) | |  |  | | --- | | Сверло в виде полуцилиндра с одной главной режущей кромкой, составляющей с осью прямой угол | | |
| [**Цилиндрический режущий инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/c/2506-cilindricheskij-rezhuwij-instrument.html) |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Режущий инструмент в форме тела вращения, режущие кромки которого расположены на цилиндрической поверхности.   |  |  | | --- | --- | |  | | | [**Протяжной блок**](http://sl3d.ru/slovar/p/944-protjazhnoj-blok.html) | |  |  | | --- | | Комплект протяжек призматической формы, предназначенный для обработки наружных поверхностей заготовок. На корпусе монтируются протяжки, составляющие комплект для полной обработки за один проход наружных обрабатываемых поверхностей | | | |
|  | | |
| [**Врезное шлифование**](http://sl3d.ru/slovar/v/4357-vreznoe-shlifovanie.html) | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Шлифование с поперечной подачей (*периодической или непрерывной*) в радиальном или тангенциальном направлении на всю ширину обработки. | | |
|  | | |
| [**Чистовое шлифование**](http://sl3d.ru/slovar/ch/4375-chistovoe-shlifovanie.html) | |

|  |  |
| --- | --- |
| Шлифование со снятием части припуска, оставшейся после чернового (*обдирочного*) шлифования. | |
| [**Черновое шлифование**](http://sl3d.ru/slovar/ch/4374-chernovoe-shlifovanie.html) |

|  |  |
| --- | --- |
| Удаление абразивным инструментом основной части припуска, оставленного на шлифование. | |
| [**Фасонное шлифование**](http://sl3d.ru/slovar/f/4373-fasonnoe-shlifovanie.html) |

|  |
| --- |
| Шлифование фасонных поверхностей методом копирования или методом обкатки. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Точное шлифование**](http://sl3d.ru/slovar/t/4371-tochnoe-shlifovanie.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Машинное шлифование до определенных размеров с малыми допусками | | | | |
|  | |
| [**Геометрия резца**](http://sl3d.ru/slovar/g/2306-geometrija-rezca.html) | |

|  |
| --- |
| Геометрия режущей части резца |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Геометрия режущей части**](http://sl3d.ru/slovar/g/2305-geometrija-rezhuwej-chasti.html) | |

|  |  |
| --- | --- |
| Совокупность углов и поверхностей режущей части инструмента | |
| |  |  | | --- | --- | |  | | | [**"Плавающая" развёртка**](http://sl3d.ru/slovar/p/13331-plavayushhaya-razvyortka.html) | |  |  | | --- | | Металлорежущий многолезвийный инструмент для окончательной обработки отверстий с шарнирно закреплённым хвостовиком, самоустанавливающаяся в развёртываемом отверстии. | | |
| [**Длина шейки развертки**](http://sl3d.ru/slovar/d/1292-dlina-shejki-razvertki.html) |

|  |
| --- |
| Расстояние вдоль оси цилиндрической части кор­пуса с заниженным диаметром. |

|  |
| --- |
| [**Режущая часть насадного зенкера**](http://sl3d.ru/slovar/r/1597-rezhuwaja-chast-nasadnogo-zenkera.html) |

|  |
| --- |
| Угловая режущая часть, расположен­ная у передней поверхности насадного зенкера для улучшения входа в обра­батываемое отверстие. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Зубошевингование**](http://sl3d.ru/slovar/z/3357-zuboshevingovanie.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Снятие с боковых поверхностей зубьев волосообразной стружки при помощи [шевера](http://sl3d.ru/slovar/a/2207-abrazivnyj-shever.html). | | | | |
|  | |
| [**Торцовая фреза**](http://sl3d.ru/slovar/t/1762-torcovaja-freza.html) | |

|  |
| --- |
| Фреза с зубьями, расположенными в плоскости, перпендикулярной к оси фрезы. У торцовой фрезы соотношение размеров D/L = 4…6, где D - диаметр; L - длина цилиндрического участка. Стандартные торцовые фрезы имеют диаметр D=60…600 мм и цилиндрическое отверстие для установки на шпинделе станка. Предназначены они для обработки плоских поверхностей, лежащих как в одной плоскости, так и в разных по высоте плоскостях, например, на корпусных деталях. Торцовыми фрезами больших диаметров можно за один проход обрабатывать заготовки шириной до 500 мм. Применяют торцовые фрезы на мощных горизонтально- и вертикально-фрезерных станках, а также на агрегатных станках. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Цилиндрическая фреза**](http://sl3d.ru/slovar/c/1769-cilindricheskaja-freza.html) | |

|  |
| --- |
| Фреза с зубьями, расположенными на поверхности цилиндра. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Фасонная фреза**](http://sl3d.ru/slovar/f/1767-fasonnaja-freza.html) | |

|  |
| --- |
| Фреза с зубьями, расположенными на поверхности с криволинейными образующими |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Угловая фреза**](http://sl3d.ru/slovar/u/1765-uglovaja-freza.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Фреза с зубьями, расположенными на конической и торцовой поверхностях или на двух конических поверхностях | | | | |
|  | |
| [**Улиточная фреза**](http://sl3d.ru/slovar/u/1766-ulitochnaja-freza.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Фреза с зубьями, расположенными по спирали в плоскости, перпендикулярной к оси фрезы | | | | |
|  | |
| [**Трёхсторонняя дисковая фреза**](http://sl3d.ru/slovar/t/1764-trjohstoronnjaja-diskovaja-freza.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Дисковая фреза с зубьями по поверхности тела вращения и обоим торцам | | | | |
|  | |
| [**Модульная фреза**](http://sl3d.ru/slovar/m/1746-modulnaja-freza.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Дисковая или пальцевая фреза для образования впадин зубчатых колёс методом копирования | | | | |
|  | |
| [**Прорезная фреза**](http://sl3d.ru/slovar/p/1754-proreznaja-freza.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Дисковая фреза для разрезки заготовок, отрезки и прорезания узких канавок | | | | |
|  | |
| [**Пальцевая фреза**](http://sl3d.ru/slovar/p/1752-palcevaja-freza.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Концевая фреза с профилем, соответствующим зеркальному изображению нарезаемого профиля | | | | |
|  | |
| [**Шпоночная фреза**](http://sl3d.ru/slovar/sh/1772-shponochnaja-freza.html) | |

|  |
| --- |
| Двузубая концевая фреза для фрезерования шпоночных канавок |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Дисковая резьбовая фреза**](http://sl3d.ru/slovar/d/1740-diskovaja-rezbovaja-freza.html) | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Фреза для нарезания резьбы с профилем, соответствующим одной нитке нарезаемой резьбы | | |
|  | | |
| [**Дисковая фреза с разнонаправленными зубьями**](http://sl3d.ru/slovar/d/1741-diskovaja-freza-s-raznonapravlennymi-zubjami.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Дисковая фреза с зубьями, попеременно направленными в стороны обоих торцов | | | | |
|  | |
| [**Червячная фреза**](http://sl3d.ru/slovar/ch/1770-chervjachnaja-freza.html) | |

|  |  |
| --- | --- |
| Зуборезный инструмент, работающий по методу обкатки и основанный на «зацеплении» профиля нарезаемого колеса с воображаемой рейкой. | |
| [**Шевер-фреза**](http://sl3d.ru/slovar/sh/4327-shever-freza.html) |

|  |
| --- |
| Шевер в виде червячной фрезы для шевингования червячных колёс. |

|  |
| --- |
| [**Шевер-рейка**](http://sl3d.ru/slovar/sh/4326-shever-rejka.html) |

|  |
| --- |
| Шевер в виде рейки с зубьями. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Кромочный шевер**](http://sl3d.ru/slovar/k/4325-kromochnyj-shever.html) | |

|  |
| --- |
| Шевер, образующий с обрабатываемым колесом винтовую пару. |

|  |
| --- |
| [**Затылок режущего инструмента**](http://sl3d.ru/slovar/z/3314-zatylok-rezhushhego-instrumenta.html) |

|  |
| --- |
| Криволинейная задняя поверхность зуба многолезвийного режущего инструмента. |

|  |
| --- |
| [**Керметы**](http://sl3d.ru/slovar/k/2939-kermety.html) |

|  |
| --- |
| Искусственные материалы, получаемые прессованием и спеканием керамических и металлических порошков; используются для изготовления пластинок и других рабочих частей режущих инструментов |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Плоская головка заклёпки**](http://sl3d.ru/slovar/p/2080-ploskaja-golovka-zakljopki.html) | |

|  |  |
| --- | --- |
| Головка заклёпки, имеющая форму прямого усечённого конуса с плоскими торцами | |
| [**Режущий инструмент с накладными режущими пластинками**](http://sl3d.ru/slovar/r/2479-rezhuwij-instrument-s-nakladnymi-rezhuwimi-plastinkami.html) |

|  |  |
| --- | --- |
| Режущий инструмент, имеющий сменные режущие пластинки | |
| [**Резьбонакатный инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/r/2480-rezbonakatnyj-instrument.html) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Инструмент для образования резьб методом пластического деформирования в холодном состоянии | | | | |
|  | |
| [**Резьбонарезной инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/r/2481-rezbonareznoj-instrument.html) | |

|  |  |
| --- | --- |
| Режущий инструмент для образования и (или) обработки резьбы. | |
| [**Резьбонакатная головка**](http://sl3d.ru/slovar/r/2091-rezbonakatnaja-golovka.html) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Инструмент, состоящий из корпуса и сменных резьбонакатных роликов и служащий для образования наружной резьбы на деталях методом пластического деформирования в холодном состоянии | | | | |
|  | |
| [**Алмазная обработка**](http://sl3d.ru/slovar/a/10323-almaznayaobrabotka.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Обработка резанием при помощи алмазного инструмента | | | | |
| |  |  | | --- | --- | |  | | | [**Алмазный режущий инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/a/2435-almaznyj-rezhuwij-instrument.html) | |  |  | | --- | | Инструмент, рабочая часть которого изготовле­на из алмаза (монокристалла, поликристалла или алмазного порошка) | | | | | |
|  | |
| [**Алмазный абразивный инструмент**](http://sl3d.ru/slovar/a/2434-almaznyj-abrazivnyj-instrument.html) | |

|  |
| --- |
| Инструмент с режущей частью из зёрен алмазного порошка, закреплённых связкой |

|  |
| --- |
| **[Алмазоносный слой](http://sl3d.ru/slovar/a/13989-almazonosnijsloj.html)** |

|  |
| --- |
| Рабочий слой алмазного абразивного инструмента, состоящий из алмазного порошка, связки и наполнителя |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Алмазный выглаживатель**](http://sl3d.ru/slovar/a/16584-almaznijviglazhivatel.html) | |

|  |
| --- |
| Инструмент для выглаживания, оснащенный алмазом. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Хонингование**](http://sl3d.ru/slovar/h/2172-honingovanie.html) | |

|  |
| --- |
| Операция окончательной обработки поверхностей отверстий заготовок специальным абразивным инструментом-хоном. Это низкоскоростная шлифовка, используемая в основном, чтобы произвести однородную высокоточную и чистовую отделку, наиболее часто на внутренних цилиндрических поверхностях. В хонинговании очень тонкие слои металла удаляются одновременным вращением и перемещением абразивного камня или бруска, который прижимается к поверхности с силой гораздо меньшей, чем при обычном шлифовании |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| [**Зубохонингование**](http://sl3d.ru/slovar/z/3352-zuboxoningovanie.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| [Хонингование](http://sl3d.ru/slovar/h/2172-honingovanie.html) зубьев термически обработанных зубчатых колёс при помощи [абразивного инструмента](http://sl3d.ru/slovar/a/2430-abrazivnyj-instrument.html) в виде зубчатого колеса. | | | | |
|  | |
| [**Хон**](http://sl3d.ru/slovar/h/2206-hon.html) | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Инструмент для хонингования, снабжённый мелкозернистыми абразивными брусками, которые могут раздвигаться в процессе резания | | |
|  | |
|  | | | | |
| [**Зубодолбление**](http://sl3d.ru/slovar/z/3351-zubodolblenie.html) | | | | |

|  |
| --- |
| Нарезание цилиндрических зубчатых колёс наружного и внутреннего зацепления и зубчатых реек долбяком, совершающим возвратно-поступательное движение и вращение, согласованное с вращением заготовки. |

|  |
| --- |
| [**Долбяк**](http://sl3d.ru/slovar/d/1933-dolbjak.html) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Зуборезный инструмент, имеющий форму зубчатого колеса, зубья которого являются резцами, и служащий для нарезания на зубодолбёжных станках цилиндрических зубчатых колёс и зубчатых реек по методу обкатки (*огибания*) | | | | |
|  | |
| [**Дорн**](http://sl3d.ru/slovar/d/1326-dorn.html) | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Инструмент в виде стального или твердосплавного стержня для дорнования | | | | |
|  | |
| [**Дорнование**](http://sl3d.ru/slovar/d/1327-dornovanie.html) | |

|  |
| --- |
| Поверхностное пластическое деформирование при поступательном скольжении дорна по охватывающей его поверхности деформируемого материала. ГОСТ 18296-72 “Обработка поверхностным пластическим деформированием. |