



# КАТАЛОГ

РЕЗЦЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



ЦЕНТР  
ПРОМЫШЛЕННОГО  
ИНСТРУМЕНТА

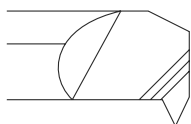
2024

# СОДЕРЖАНИЕ

	<b>NR</b> Расточный резец твердосплаанный без стружколома	R1
	<b>TR</b> Расточный резец твердосплаанный со стружколомом	R2
	<b>PR</b> Расточный резец твердосплаанный со стружколомом 22°	R3
	<b>QR</b> Расточный резец твердосплаанный со стружколомом 52°	R4
	<b>UR</b> Расточный резец твердосплаанный угол в плане 90°	R5
	<b>XR</b> Расточный резец твердосплаанный угол в плане 90°	R6
	<b>FR</b> Резец твердосплавный для обработки торцевой канавки, правое исполнение	R7
	<b>FL</b> Расточный резец твердосплавный без стружколома	R8
	<b>KR</b> Резец твердосплавный для обработки торцевой канавки, правое исполнение	R9
	<b>DR</b> Резец твердосплавный для обработки торцевой канавки, правое исполнение	R10
	<b>WR</b> Резец твердосплавный для обработки торцевой канавки, правое исполнение	R11
	<b>WL</b> Резец твердосплавный для обработки торцевой канавки, левое исполнение	R12

# СОДЕРЖАНИЕ

---

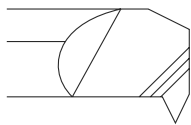


**IR**

Резец твердосплавный резьбовой 55°

R13

---

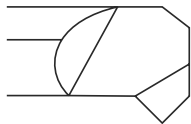


**IR**

Резец твердосплавный резьбовой 60°

R14

---

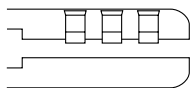


**CR**

Резец твердосплавный резьбовой 60°

R15

---



**SHB**

Державка

R16

---

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



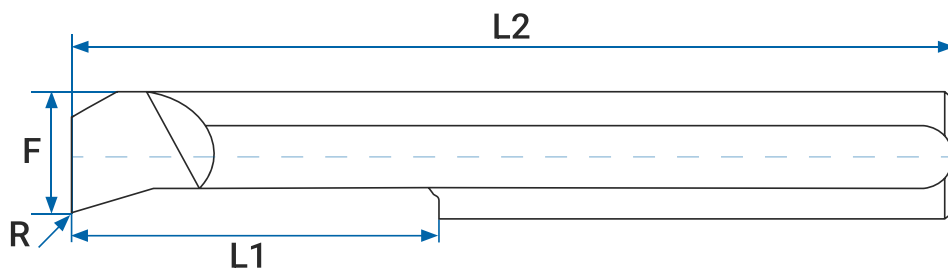
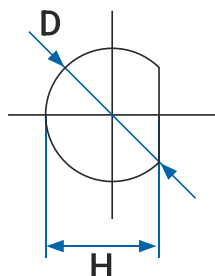
Дата: .....

Ф.И.О. ....

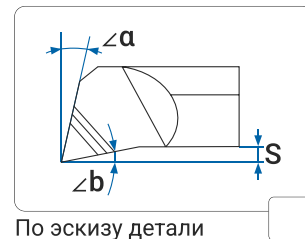
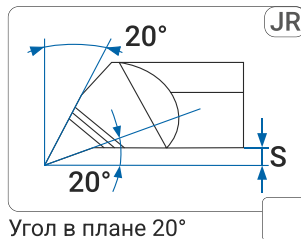
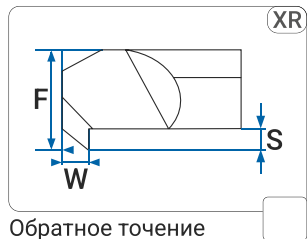
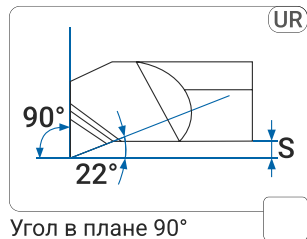
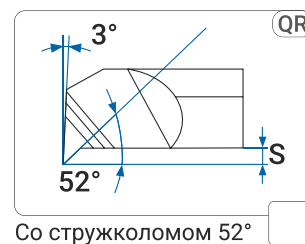
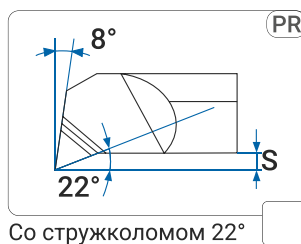
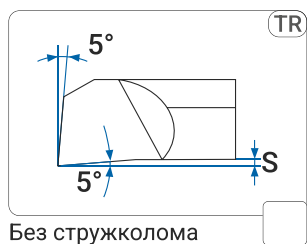
Телефон: .....

E-mail: .....

## РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ



Выберите нужный вариант:



L1 = ..... ММ

D мин (~F) = ..... ММ

L2 = ..... ММ

D = ..... ММ

F = ..... ММ

H = ..... ММ

R = ..... ММ

W = ..... ММ

S = ..... ММ

∠α = ..... °

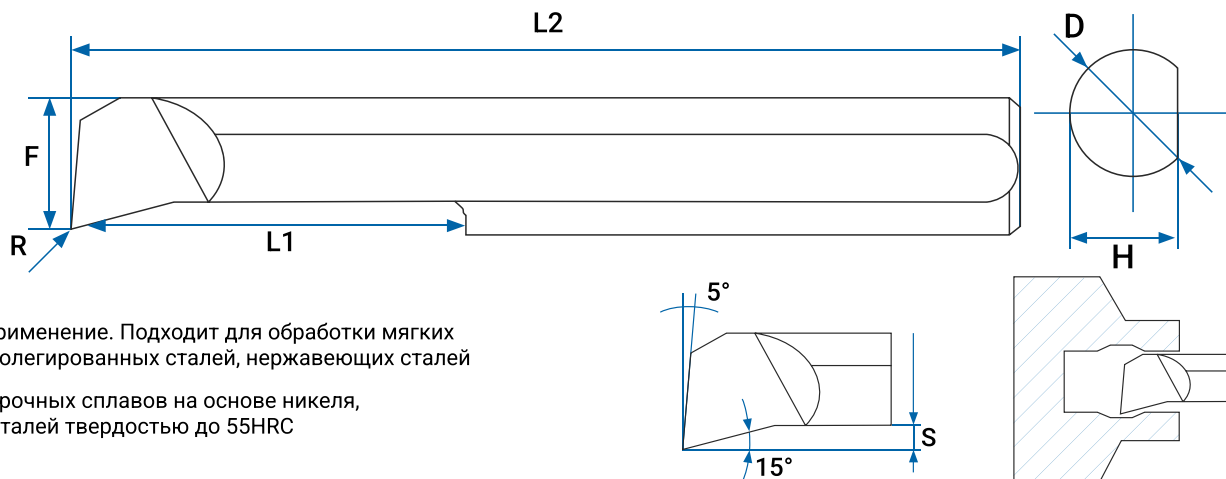
∠b = ..... °

Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....



**SBNR**  
**MNR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

**D4**

Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
NR10030R005-D4	0,8	3	0,2	0,05	4	40	3,7	1
NR15050R010-D4	1,2	5	0,2	0,1	4	40	3,7	1,5
NR20070R010-D4	1,7	7	0,2	0,1	4	40	3,7	2
NR25070R010-D4	2,3	7	0,4	0,1	4	40	3,7	2,5
NR25120R010-D4		12						
NR30100R010-D4	2,7	10	0,4	0,1	4	50	3,7	3
NR30150R010-D4		15						
NR35100R015-D4	3,2	10	0,5	0,15	4	50	3,7	3,5
NR35150R015-D4		15						
NR40100R015-D4		10						
NR40150R015-D4	3,7	15	0,5	0,15	4	50	3,7	4
NR40200R015-D4		20						
NR45150R015-D4	4	15	0,5	0,15	4	50	3,7	4,5
NR45200R015-D4		20						

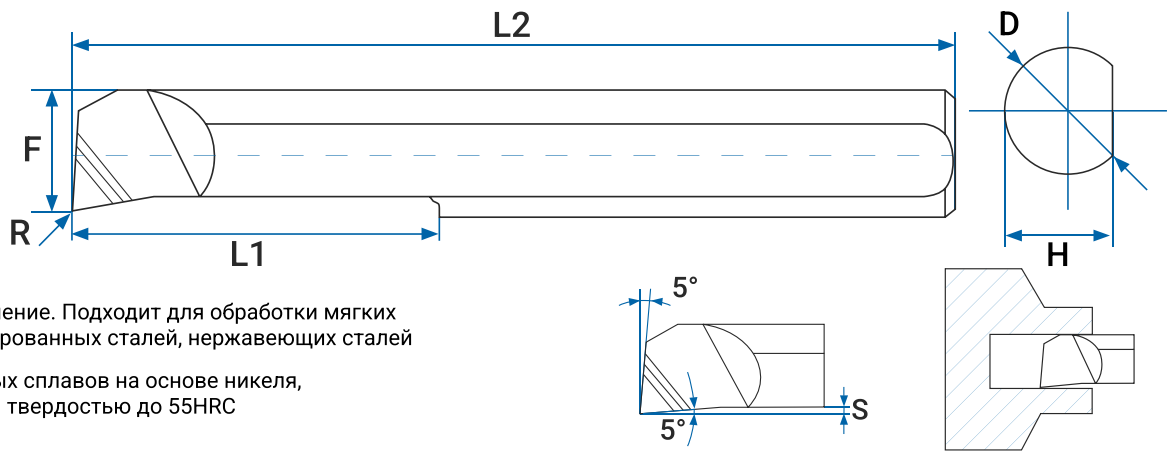
ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBNR 10030R005-D4  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**D6**

Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
NR50150R020-D6		15						
NR50200R020-D6	4,7	20	0,9	0,2	6	50	5,7	4
NR50250R020-D6		25						
NR55150R020-D6		15						
NR55200R020-D6	5,2	20	0,9	0,2	6	50	5,7	5,5
NR55250R020-D6		25						
NR60150R020-D6		15						
NR60200R020-D6	5,7	20	0,9	0,2	6	50	5,7	6
NR60250R020-D6		25						

ПРИМЕР ЗАКАЗА: GNR 10030R005-D6  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBTR**  
**MTR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

**TR 1–8**

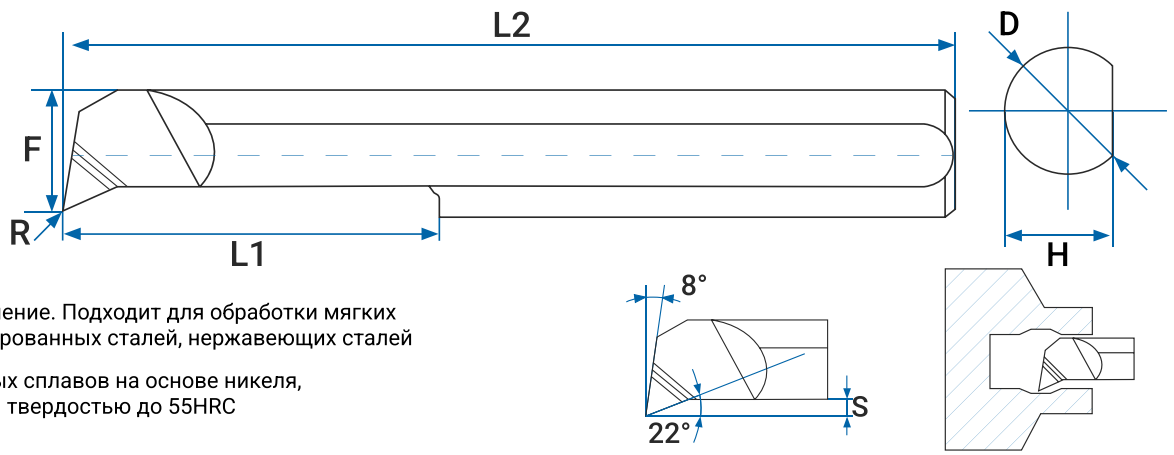
Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
TR1 4L R0	0,85	4	0,15	0	4	40	3,7	1
TR1 4L R0.1				0,1				
TR1.5 5L R0.05	1,3	5	0,2	0,05	4	40	3,7	1,5
TR1.5 5L R0.1				0,1				
TR2 6L R0.05	1,8	6	0,25	0,05	4	40	3,7	2
TR2 6L R0.05				0,1				
TR2.5 7L R0.05	2,3	7	0,3	0,05	4	40	3,7	2,5
TR2.5 7L R0.1				0,1				
TR3 6L R0.05	0,85	4	0,15	0	4	50	3,7	2,5
TR3 6L R0.1				0,1				
TR3 6L R0.2				0,1				
TR3 10L R0.05	2,3	0,4	0,1	7	4	50	3,7	3
TR3 10L R0.1				12				
TR3 10L R0.2				12				
TR3 15L R0.1	0,85	4	0,15	0	4	50	3,7	3
TR3 15L R0.2				0,1				
TR3.5 12L R0.1	2,3	7	0,4	0,1	4	50	3,7	3,5
TR3.5 12L R0.2		12						
TR4 8L R0.05	0,85	4	0,15	0	4	50	3,7	4
TR4 8L R0.1				0				
TR4 8L R0.2				0,1				
TR4 10L R0.1	2,3	7	0,4	0,1	4	50	3,7	4
TR4 10L R0.2		12						
TR4 15L R0.05	0,85	4	0,15	0	4	50	3,7	4
TR4 15L R0.1				0				
TR4 15L R0.2				0,1				
TR4 22L R0.1	2,3	7	0,4	0,1	4	50	3,7	4
TR4 22L R0.2		12						
TR5 12L R0.1	0,85	4	0,15	0	4	40	3,7	1
TR5 12L R0.2				0,1				
TR5 20L R0.1	2,3	7	0,4	0,1	4	40	3,7	2,5
TR5 20L R0.2		12						
TR5 22L R0.1	0,85	4	0,15	0	4	40	3,7	1
TR5 22L R0.2				0,1				
TR6 12L R0.1	2,3	7	0,4	0,1	4	40	3,7	2,5
TR6 12L R0.2		12						
TR6 20L R0.1	0,85	4	0,15	0	4	40	3,7	1
TR6 20L R0.2				0,1				
TR6 20L R0.4				0,1				
TR6 22L R0.1	2,3	7	0,4	0,1	4	40	3,7	2,5
TR6 22L R0.2		12						
TR7 25L R0.2	0,85	4	0,15	0,1	4	40	3,7	1
TR8 30L R0.2	7.5	30	0.5	0.2	8	60	7.6	8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: : GTR7 25L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

SBPR

MPR



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

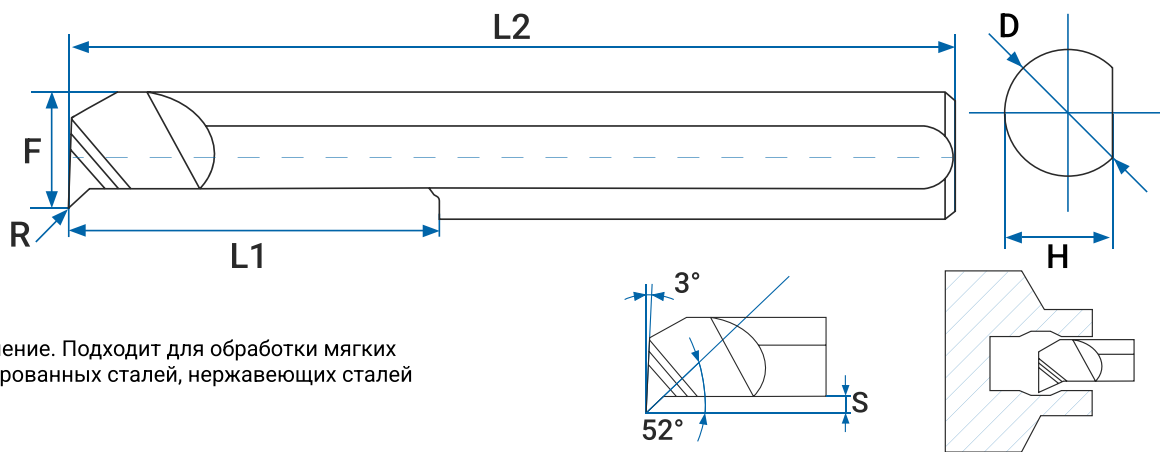
## TR 1–7

Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
PR1 4L R0	0,85	4	0,15	0	4	40	3,7	1
PR1 4L R0.05				0,05				
PR2 6L R0.05	1,8	6	0,3	0,05	4	40	3,7	2
PR2 6L R0.1				0,1				
PR3 6L R0.05	2,7	6	0,3	0,05	4	50	3,7	3
PR3 6L R0.1				0,1				
PR3.6L R0.2				0,2				
PR3 10L R0.05	2,7	10	0,3	0,05	4	50	3,7	3
PR3 10L R0.1				0,1				
PR3 10L R0.2				0,2				
PR3 15L R0.1	2,7	15	0,3	0,1	4	50	3,7	3
PR3 15L R0.2				0,2				
PR4 8L R0.05	3,7	8	0,7	0,05	4	50	3,7	4
PR4 8L R0.1				0,1				
PR4 8L R0.2				0,2				
PR4 15L R0.05	3,7	15	0,7	0,05	4	50	3,7	4
PR4 15L R0.1				0,1				
PR4 15L R0.2				0,2				
PR4 22L R0.1	3,7	22	0,7	0,1	4	50	3,7	4
PR4 22L R0.2				0,2				
PR5 15L R0.1	4,7	15	1,2	0,1	5	50	4,7	5
PR5 15L R0.2				0,2				
PR5 20L R0.05	4,7	20	1,2	0,05	5	50	4,7	5
PR5 20L R0.1				0,1				
PR5 20L R0.2				0,2				
PR5 22L R0.1	4,7	22	1,2	0,1	5	50	4,7	5
PR5 22L R0.2				0,2				
PR6 15L R0.2	5,7	15	1,2	0,2	6	50	5,7	6
PR6 20L R0.05	5,7	20	1,2	0,05	6	50	5,7	6
PR6 20L R0.1				0,1				
PR6 20L R0.2				0,2				
PR6 22L R0.2	5,7	22	1,2	0,2	6	50	5,7	6
PR7 25L R0.15	6,5	25	1,2	0,15	7	50	6,7	7

ПРИМЕР ЗАКАЗА: : GTR7 25L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBQR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**QR 3–8**

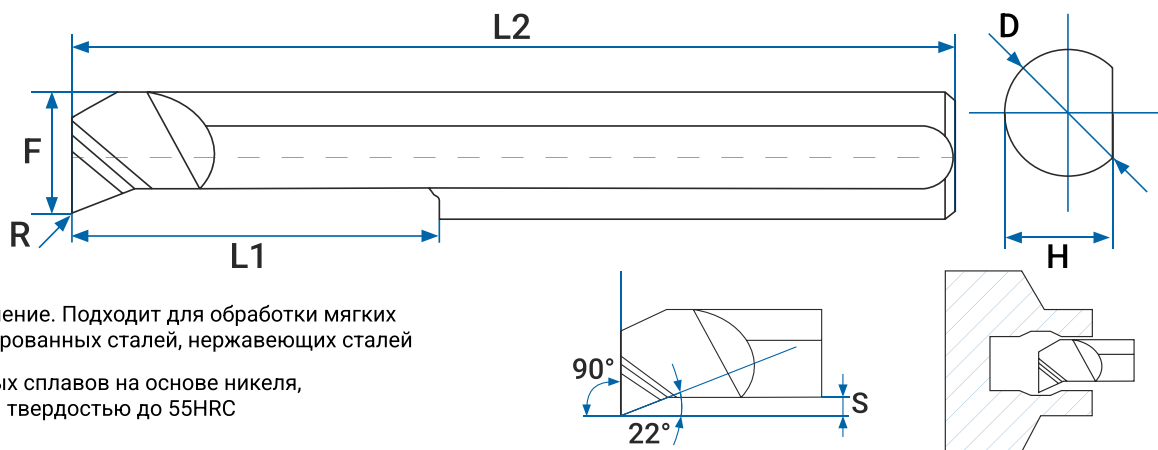
Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
QR3 10L R0.1	2.9	10.0	0.6	0,1	4	50	3.7	3
QR3 10L R0.2				0,2				
QR4 10L R0.1	3.9	10.0	0.8	0,1	4	50	3,7	4
QR4 10L R0.2				0,2				
QR5 15L R0.1	4.9	15.0	1.0	0,1	5	50	4.7	5
QR5 15L R0.2				0,2				
QR6 15L R0.1	5.9	15.0	1.0	0,1	6	50	5.7	6
QR6 15L R0.2				0,2				
QR7 20L R0.2	6.5	20.0	1.5	0,2	7	50	6.7	7
QR8 25L R0.1	7.5	25.0	2.0	0,1	8	60	7.6	8
QR8 25L R0.2				0,2				

ПРИМЕР ЗАКАЗА: : GTR7 25L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ



**SBUR**  
**MUR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

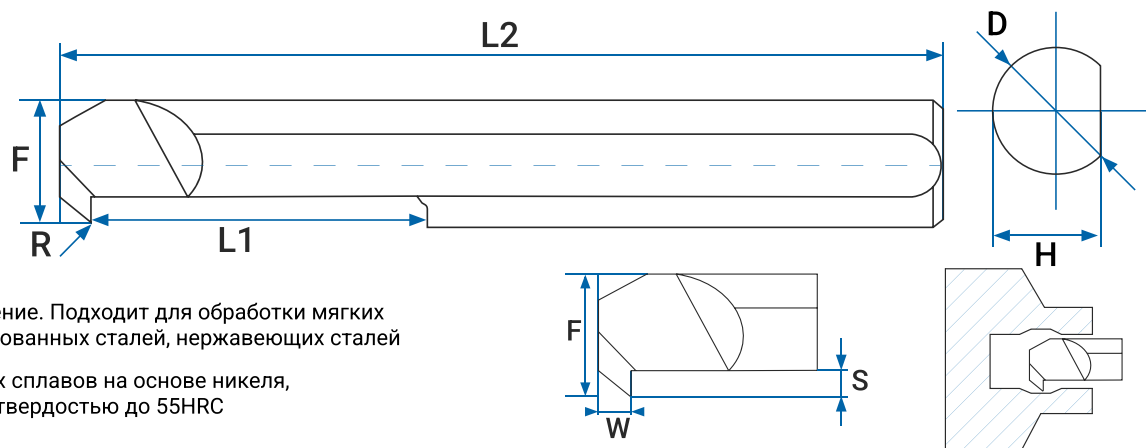
## UR 3–8

Наименование	F	L1	F1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
UR3 10L R0.1	2.7	10.0	1.3	0.4	0.1	4	50	3.7	3
UR4 15L R0.1	3.7	15.0	1.7	0.5	0.1	4	50	3.7	4
UR5 20L R0.2	4.7	20.0	2.1	0.7	0.2	5	50	4.7	5
UR6 20L R0.2	5.7	20.0	2.8	1.0	0.2	6	50	5.7	6
UR7 25L R0.2	6.7	25.0	3.2	1.0	0.2	7	50	6.7	7
UR8 30L R0.2	7.7	30.0	3.8	1.0	0.2	8	60	7.6	8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: : GTR7 25L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBXR**  
**MXR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

**XR 4–6**

Наименование	F	W	S	L1	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
XR4 R0.1 10L	3.8	1.5	1.0	10.0	0.1	4	50	3.7	4
XR5 R0.15 15L	4.8	2.0	1.5	15.0	0.2	5	50	4.7	5
XR6 R0.2 20L	5.8	2.0	2.0	20.0	0.2	6	50	5.7	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: : GTR7 25L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



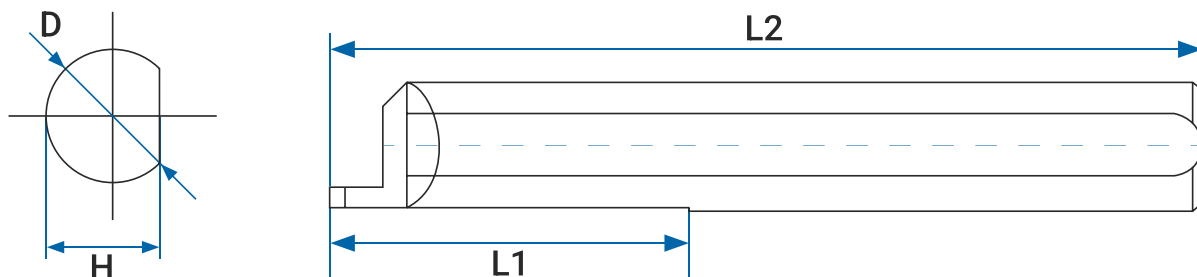
Дата: .....

Ф.И.О. ....

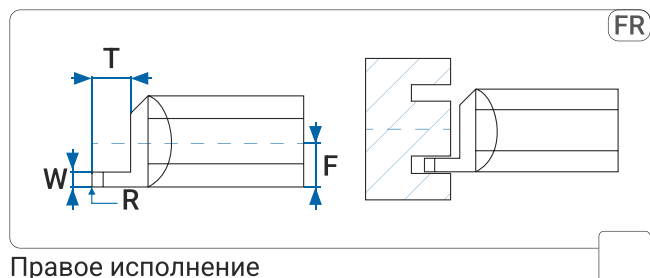
Телефон: .....

E-mail: .....

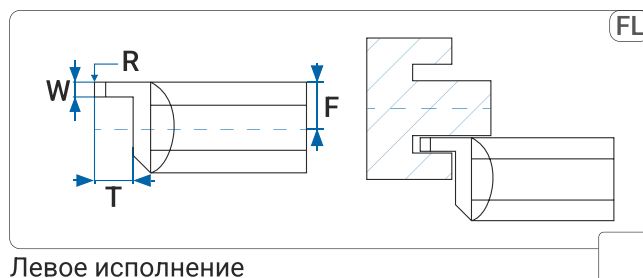
## РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ



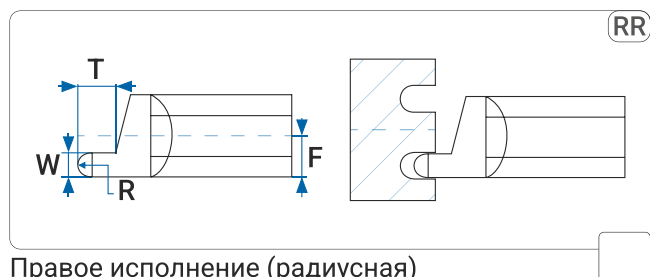
Выберите нужный вариант:



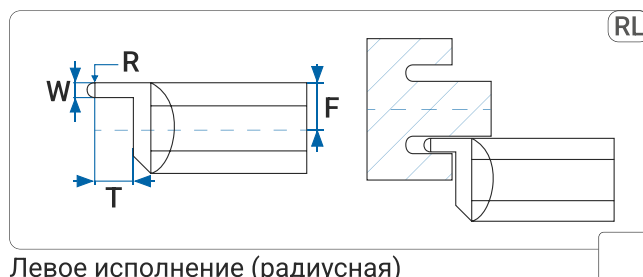
Правое исполнение



Левое исполнение



Правое исполнение (радиусная)



Левое исполнение (радиусная)

L1 = ..... ММ

D мин = ..... ММ

L2 = ..... ММ

W = ..... ММ

D = ..... ММ

T = ..... ММ

H = ..... ММ

F = ..... ММ

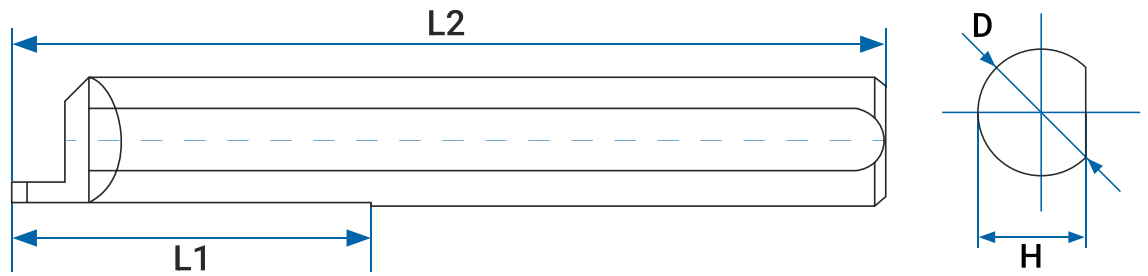
R = ..... ММ

Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....

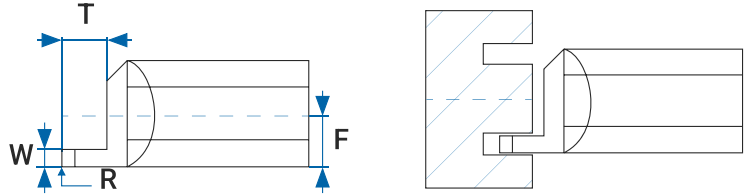


**SBFR**  
**MFR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



**FR 4–8**

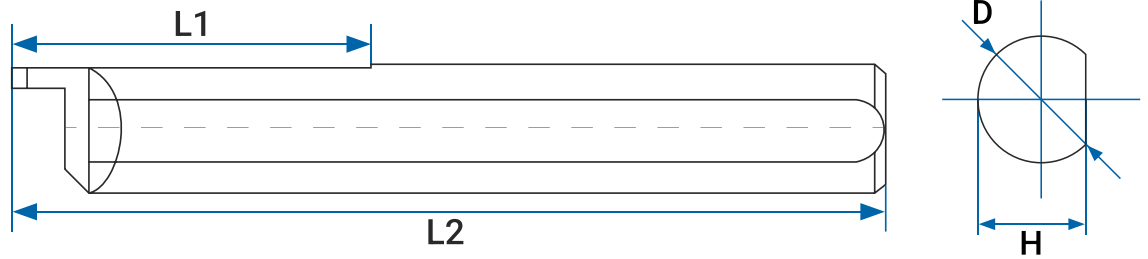
Наименование	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
FR4 15L W0.5	1.95	15	1	0.5	0.05	4	50	3.7	6
FR4 15L W0.75			1.5	0.75					
FR4 15L W0.1			1.5	1					
FR4 15L W1.5			2.8	1.5					
FR5 22L W0.75	2.45	22	1.5	0.75	0.1	5	50	4.7	6
FR5 22L W1.0			1.5	1					
FR5 22L W1.5			2.5	1.5					
FR5 22L W2.0			4	2					
FR6 22L W0.75	2.95	22	1.5	0.75	0.1	6	50	5.7	8
FR6 22L W1.0			2	1					
FR6 22L W1.5			3	1.5					
FR6 22L W2.0			4	2					
FR8 20L W1.5	3.95	20	4	1.5	0.2	8	50	7.6	10
FR8 20L W2.0			4	2					
FR8 20L W2.5			5	2.5					
FR8 20L W3.0			6	3					

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SMFR8 20L W2.5

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MFR8 20L W2.5

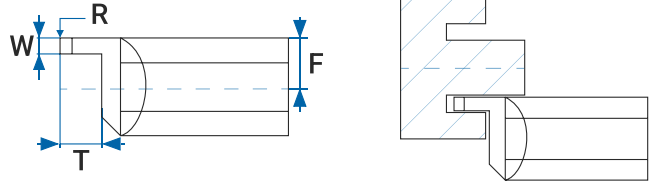
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBFL**  
**MFL**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



**FL 4–8**

Наименование	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
FL4 15L W0.5			1	0.5					
FL4 15L W0.75	1.95	15	1.5	0.75	0.05	4	50	3.7	6
FL4 15L W0.1			1.5	1					
FL4 15L W1.5			2.8	1.5					
FL5 22L W0.75			1.5	0.75					
FL5 22L W1.0	2.45	22	1.5	1	0.1	5	50	4,7	6
FL5 22L W1.5			2.5	1.5					
FL5 22L W2.0			4	2					
FL6 22L W0.75			1.5	0.75					
FL6 22L W1.0	2.95	22	2	1	0.1	6	50	5,7	8
FL6 22L W1.5			3	1.5					
FL6 22L W2.0			4	2					
FL8 20L W1.5			4	1.5					
FL8 20L W2.0	3.95	20	4	2	0,2	8	50	7,6	10
FL8 20L W2.5			5	2,5					
FL8 20L W3.0			6	3					

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SMFL8 20L W2.5

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MFL8 20L W2.5

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



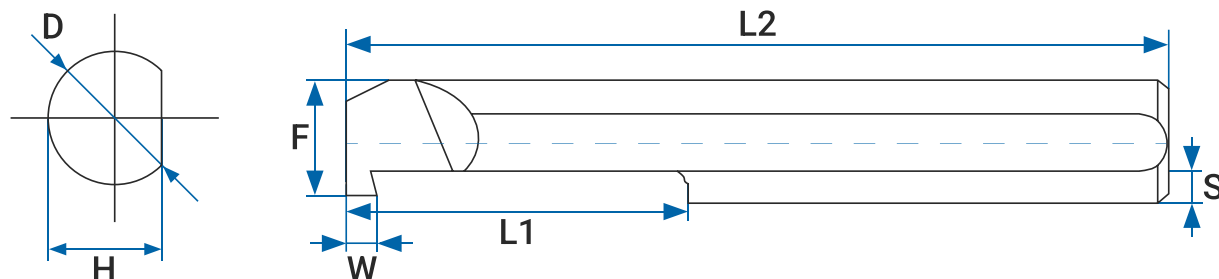
Дата: .....

Ф.И.О. ....

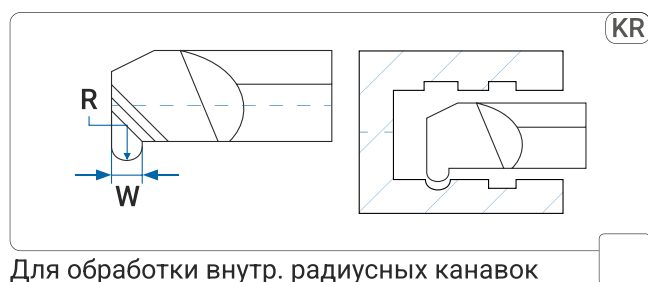
Телефон: .....

E-mail: .....

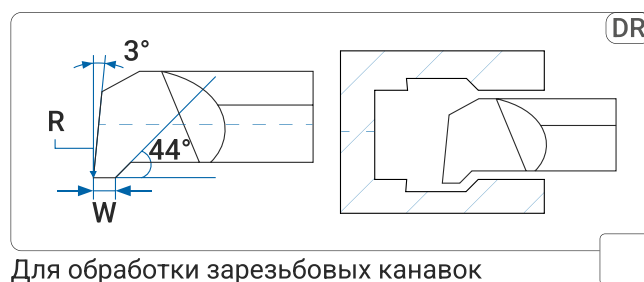
## РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



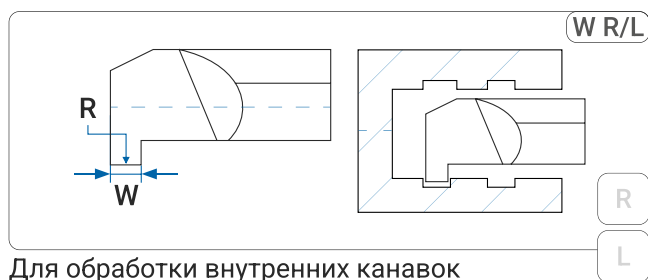
Выберите нужный вариант:



Для обработки внутр. радиусных канавок



Для обработки резьбовых канавок



Для обработки внутренних канавок

L1 = ..... ММ

L2 = ..... ММ

D = ..... ММ

H = ..... ММ

S = ..... ММ

D мин = ..... ММ

W = ..... ММ

T = ..... ММ

F = ..... ММ

R = ..... ММ

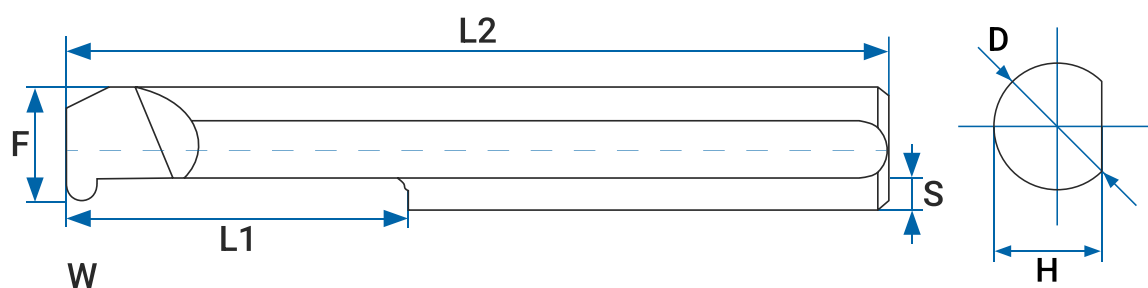
Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....



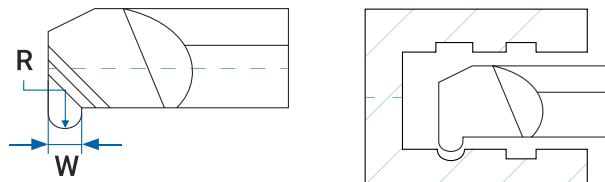
**SBKR**

**MKR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



## KR 4—6

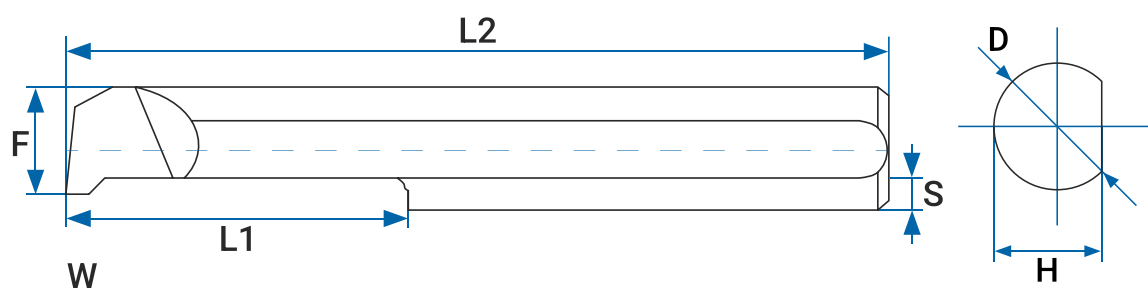
Наименование	F	S	L1	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
KR4 R0.5 10L	3.8	1.0	10.0	0.5	4	50.0	3,7	4
KR4 R0.75 10L	3.8	1.0	10.0	0.8	4	50.0	3,7	4
KR6 R0.5 15L	5.8	1.5	15.0	0.5	6	50.0	5,7	6
KR6 R0.75 15L	5.8	1.5	15.0	0.8	6	50.0	5,7	6
KR6 R1.0 15L	5.8	1.5	15.0	1.0	6	50.0	5,7	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBKR6 R1.0 15L

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MKR6 R1.0 15L

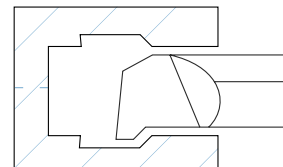
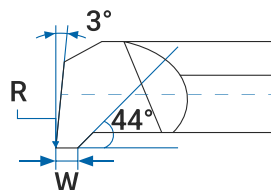
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBDR**  
**MDR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



## DR 4—6

Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	W	Мин. диаметр [мм]
DR4 R0.2 10L	3.8	10.0	0.8	0.2	4	50.0	3,7	1.5	4
DR5 R0.2 15L	4.8	15.0	1.2	0.2	5	50.0	4,7	1.5	5
DR6 R0.2 15L	5.8	15.0	1.4	0.2	6	50.0	5.7	1.5	6

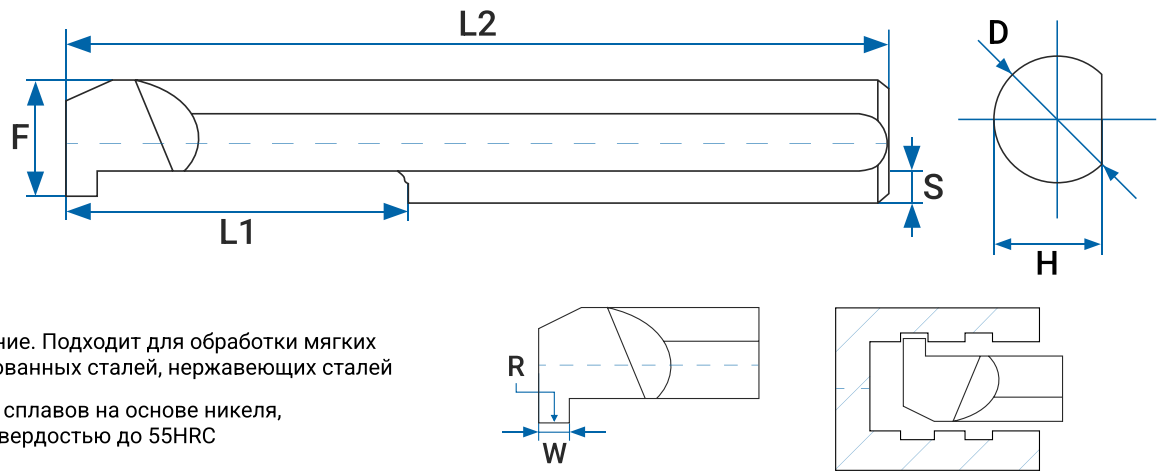
ПРИМЕР ЗАКАЗА: SMFR8 20L W2.5

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MFR8 20L W2.5

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ



**SBWR**  
**MWR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

**WR 3—8**

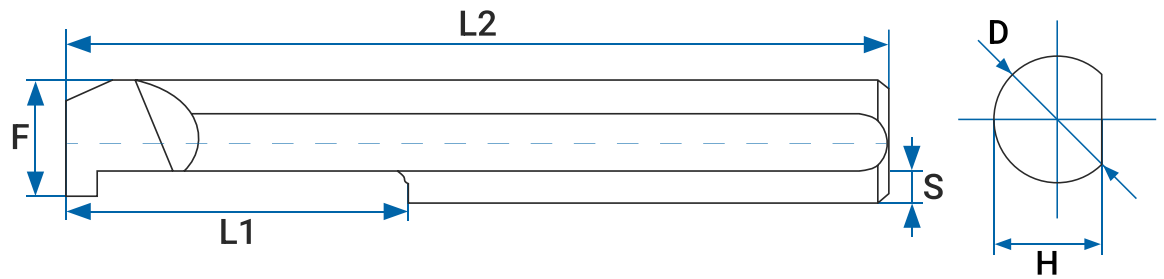
Наименование	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
WR05050R005-D3	0.5	1							
WR08050R005-D3	0.8	1							
WR10050R005-D3	1	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WR15050R005-D3	1.5	1							
WR05050R005-D4	0.5	1							
WR08050R005-D4	0.8	1							
WR10050R005-D4	1	1.5	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WR15050R005-D4	1.5	1.5							
WR10050R010-D5	1	1.5							
WR12050R010-D5	1.2	1.5							
WR15050R010-D5	1.5	2	5	0.1	4.8	5	40	4.7	5
WR20050R010-D5	2	2							
WR10060R015-D6	1	2							
WR15060R015-D6	1.5	2							
WR20060R015-D6	2	2	6	0.15	5.8	6	40	5.7	6
WR25060R015-D6	2.5	2.5							
WR10100R015-D8	1	3							
WR15100R015-D8	1.5	3							
WR20100R015-D8	2	3	10	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR25100R015-D8	2.5	3							
WR05100R005-D4	0.5	1							
WR08100R005-D4	0.8	1							
WR10100R005-D4	1	1.5	10	0.05	3.8	4	50	3.7	4
WR15100R005-D4	1.5	1.5							
WR10100R010-D5	1	1.5							
WR12100R010-D5	1.2	1.5							
WR15100R010-D5	1.5	2	10	0.1	4.8	5	50	5.7	5
WR20100R010-D5	2	2							
WR10120R015-D6	1	2							
WR10120R015-D6	1.5	2							
WR10120R015-D6	2	2	12	0.15	5.8	6	50	5.7	6
WR10120R015-D6	2.5	2.5							
WR10160R015-D8	1	3							
WR15160R015-D8	1.5	3							
WR20160R015-D8	2	3	16	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR25160R015-D8	2.5	3							

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBWR25160R015-D8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MWR25160R015-D8

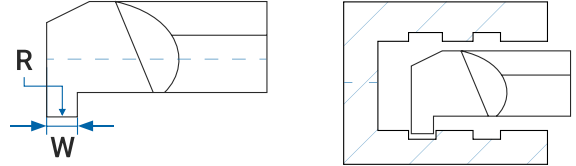
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBWR**  
**MWR**



**SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



**WR 3—8**

Наименование	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
WL05050R005-D3	0.5	1							
WL08050R005-D3	0.8	1							
WL10050R005-D3	1	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WL15050R005-D3	1.5	1							
WL05050R005-D4	0.5	1							
WL08050R005-D4	0.8	1							
WL10050R005-D4	1	1.5	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WL15050R005-D4	1.5	1.5							
WL10050R010-D5	1	1.5							
WL12050R010-D5	1.2	1.5							
WL15050R010-D5	1.5	2	5	0.1	4.8	5	40	4.7	5
WL20050R010-D5	2	2							
WL10060R015-D6	1	2							
WL15060R015-D6	1.5	2							
WL20060R015-D6	2	2	6	0.15	5.8	6	40	5.7	6
WL25060R015-D6	2.5	2.5							
WL10100R015-D8	1	3							
WL15100R015-D8	1.5	3							
WL20100R015-D8	2	3	10	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WL25100R015-D8	2.5	3							

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBWL20060R015-D6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MWL20060R015-D6

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



Дата: .....

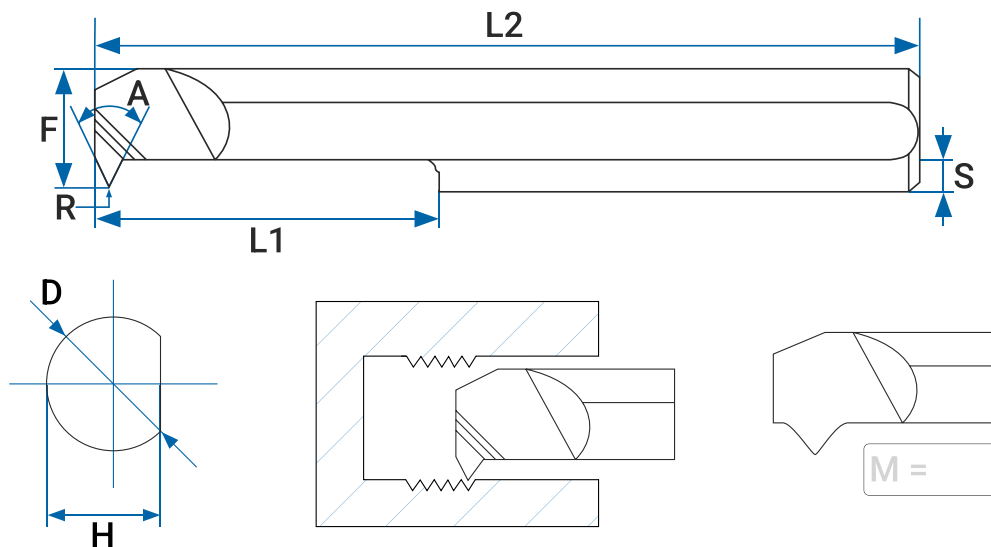
Ф.И.О. ....

Телефон: .....

E-mail: .....

## РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ

IR



L1 = ..... ММ

D мин = ..... ММ

L2 = ..... ММ

A = ..... ММ

D = ..... ММ

F = ..... ММ

H = ..... ММ

R = ..... ММ

S = ..... ММ

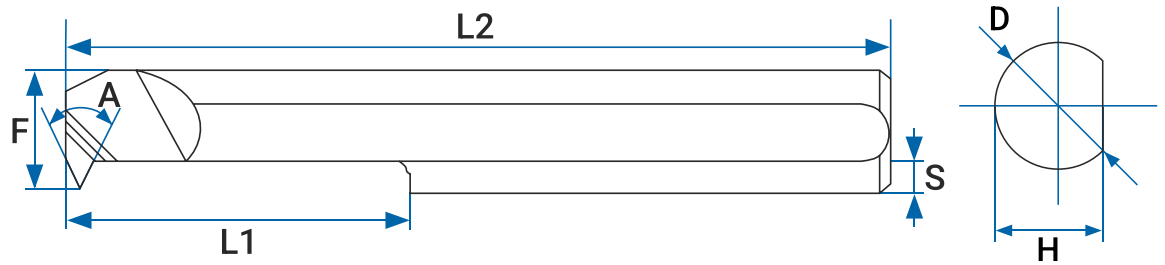
M = .....

Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....

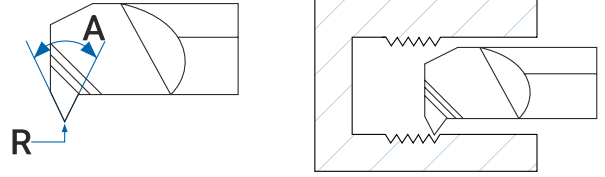


**STIR**  
**MIR**



**ST** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



**IR 4–8**

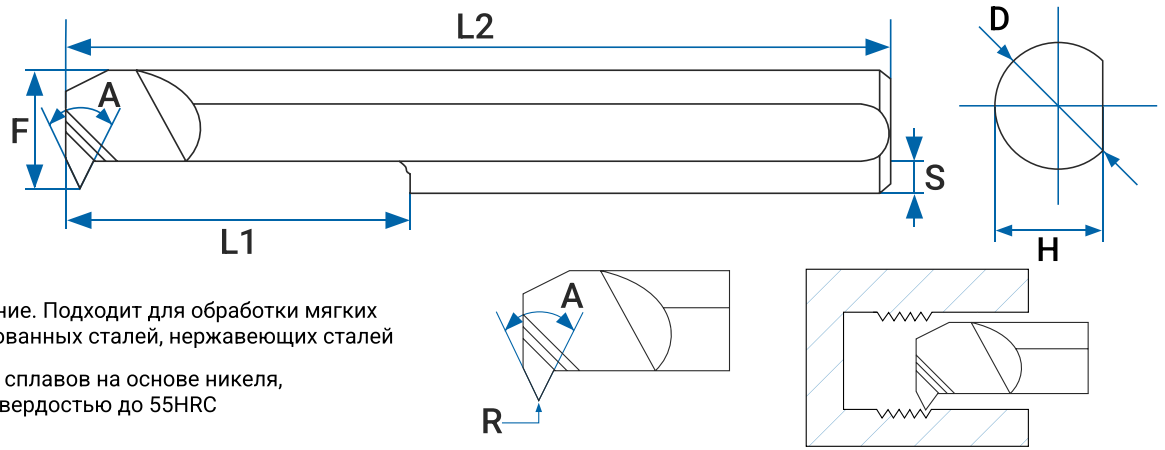
Наименование	F	L1	S	R	D	H	Мин. диаметр [мм]
IR40150-55°	3.85	15.00	1.10	0.05	4	3.7	4
IR50150-55°	4.80	15.00	1.50	0.05	5	4.7	5
IR50220-55°	4.80	22.00	1.50	0.05	5	4.7	5
IR60150-55°	5.60	20.00	1.80	0.08	6	5.7	6
IR60200-55°	5.60	20.00	1.80	0.08	6	5.7	6
IR80220-55°	7.80	22.00	2.20	0.08	8	7.6	8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: STIR50220-55°

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR50220-55°

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**STIR**  
**MIR**



**ST** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC

**IR 1–8**

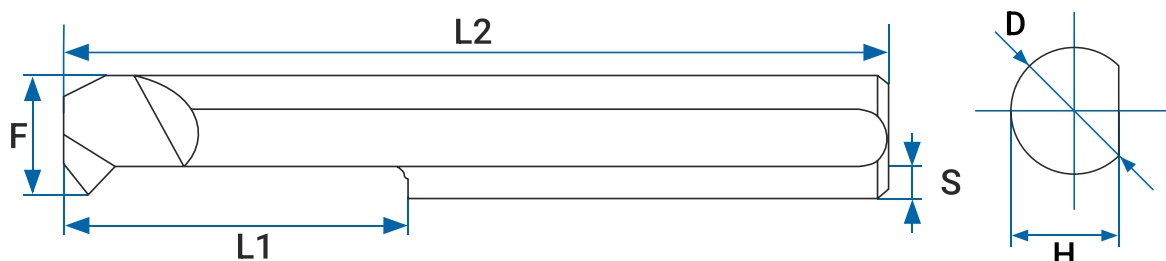
Наименование	F	L1	S	R	D	H	Мин. диаметр [мм]
IR14050-60°	1.4	5	0.4	0	4	4	1.5
IR18070-60°	1.8	7	0.6	0	5	4	2.0
IR24070-60°	2.4	7	0.5	0	5	4	2.5
IR30120-60°	3	12	0.85	0.03	6	4	3.1
IR40100-60°	3.85	10	1.1	0.05	6	4	4.0
IR40150-60°	3.85	15	1.1	0.05	8	4	4.0
IR50150-60°	4.8	15	1.5	0.05	6	5	5.0
IR50220-60°	4.8	22	1.5	0.05	8	5	5.0
IR60150-60°	5.6	15	1.8	0.08	6	6	6.0
IR60200-60°	5.6	20	1.8	0.08	8	6	6.0
IR80220-60°	7.8	22	2.2	0.08	6	8	8.0

ПРИМЕР ЗАКАЗА: STIR80220-60°

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR80220-60°

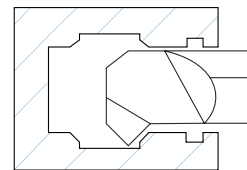
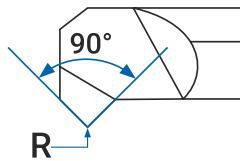
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

**SBCR**  
**MCR**



**ST** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей

**M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC



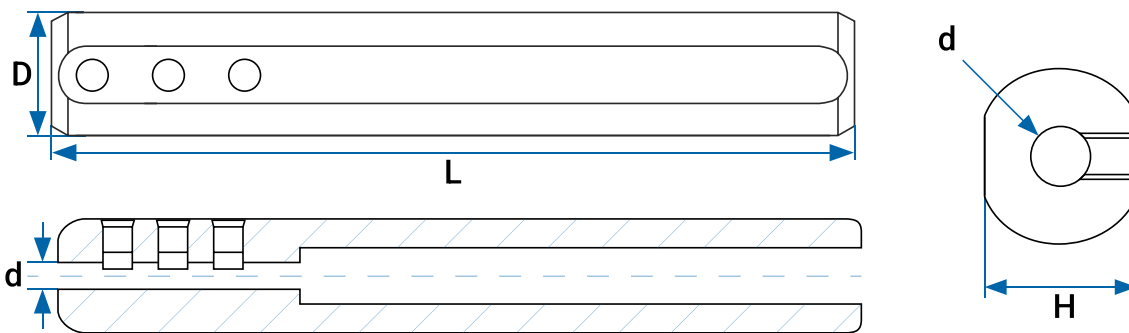
## IR 1–8

Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H
CR3 R0.2 10L	2.8	10.0	0.5	0.2	4	50	3.7
CR4 R0.2 15L	3.7	15.0	0.8	0.2	4	50	3.7
CR5 R0.2 15L	4.7	15.0	1.2	0.2	5	50	4.7
CR6 R0.2 15L	5.7	15.0	1.5	0.2	6	50	5.7

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBCR4 R0.2 10L

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MCR4 R0.2 10L

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ



## SHB 12–22

Наименование	d	D	H	L
SHB12	2 3 4 5 6	12.0	11	80
SHB16	2 3 4 5 6 7 8 10	16.0	15	100
SHB20	2 3 4 5 6 7 8 10 12	20.0	19	100
SHB22	2 3 4 5 6 7 8 10 12	22.0	21	100

ПРИМЕР ЗАКАЗА: : SHB1604  
 ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ