

КАТАЛОГ

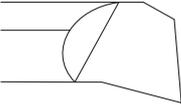
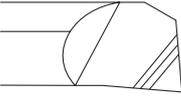
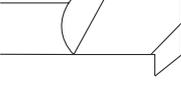
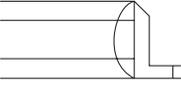
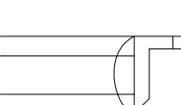
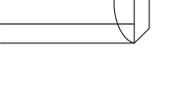
РЕЗЦЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



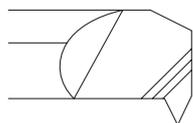
ЦЕНТР
ПРОМЫШЛЕННОГО
ИНСТРУМЕНТА

2024

СОДЕРЖАНИЕ

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

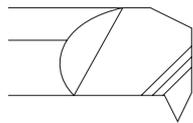
СОДЕРЖАНИЕ



IR

Резец твердосплавный резьбовой 55°

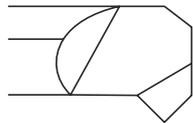
R13



IR

Резец твердосплавный резьбовой 60°

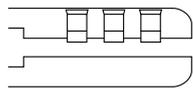
R14



CR

Резец твердосплавный резьбовой 60°

R15



SHB

Державка

R16

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



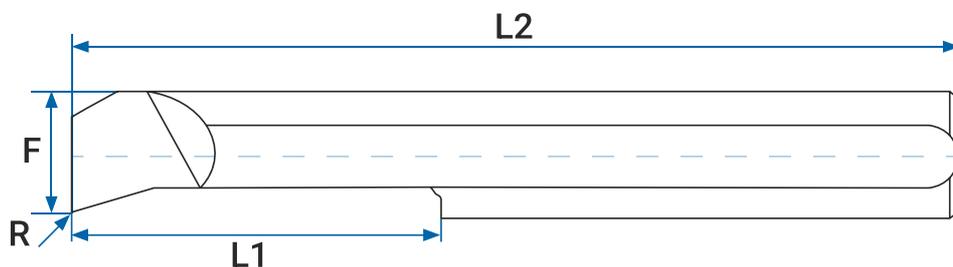
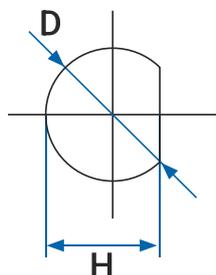
Дата:

Ф.И.О.

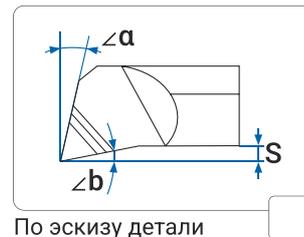
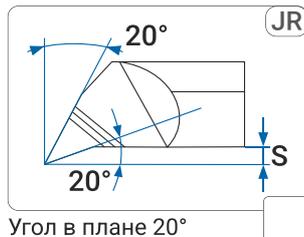
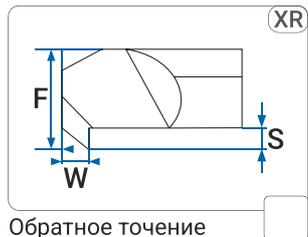
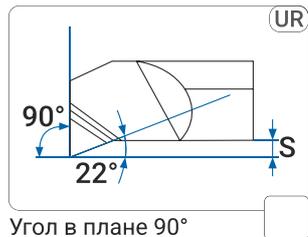
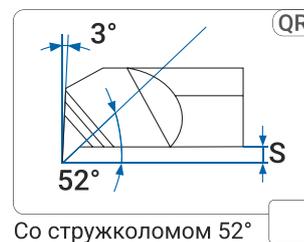
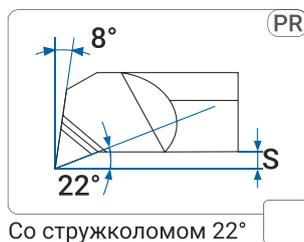
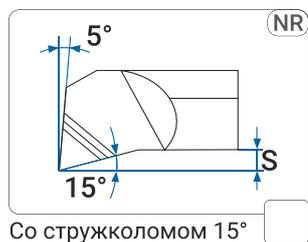
Телефон:

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 = °

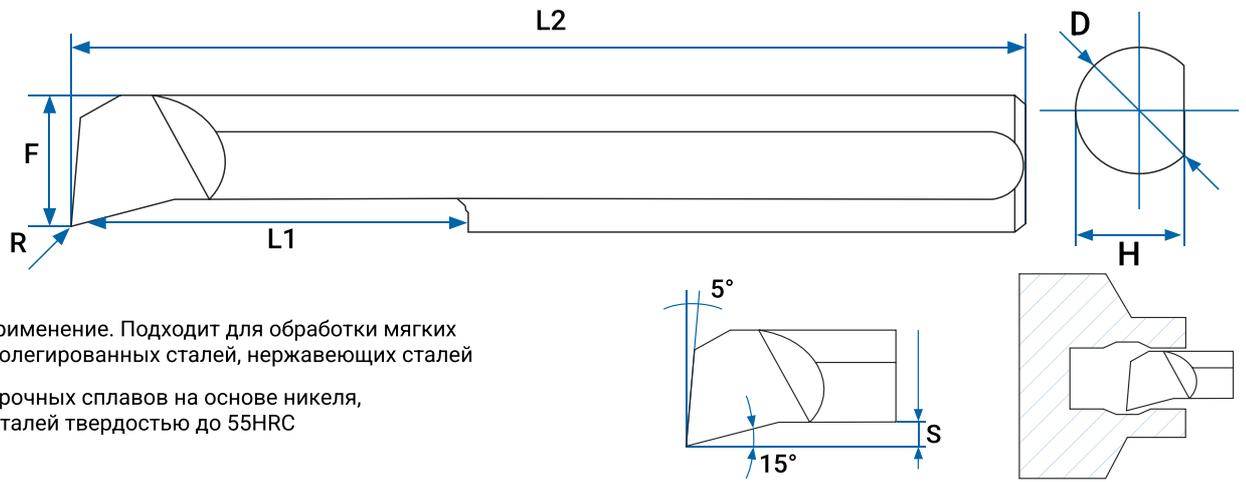
Обрабатываемый материал:

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

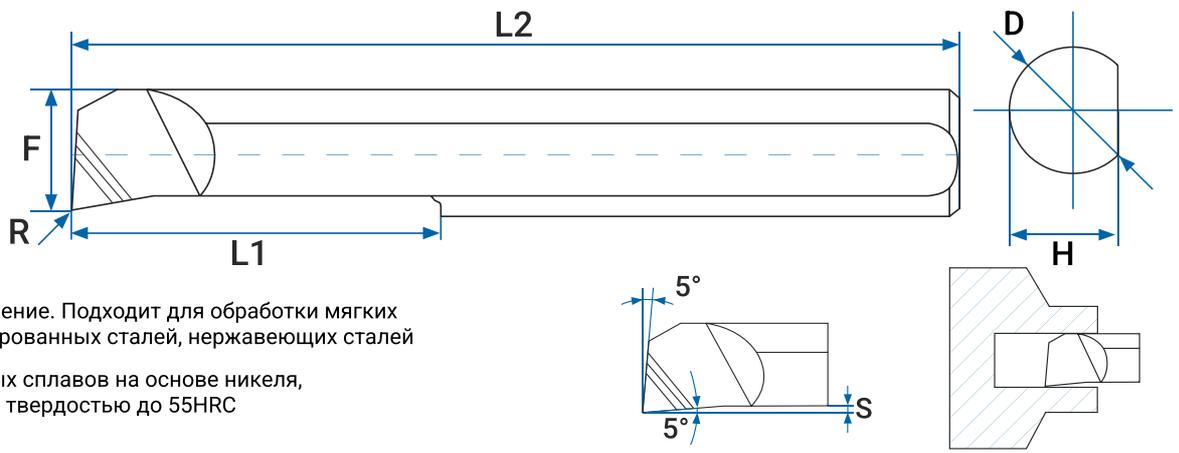
D6

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

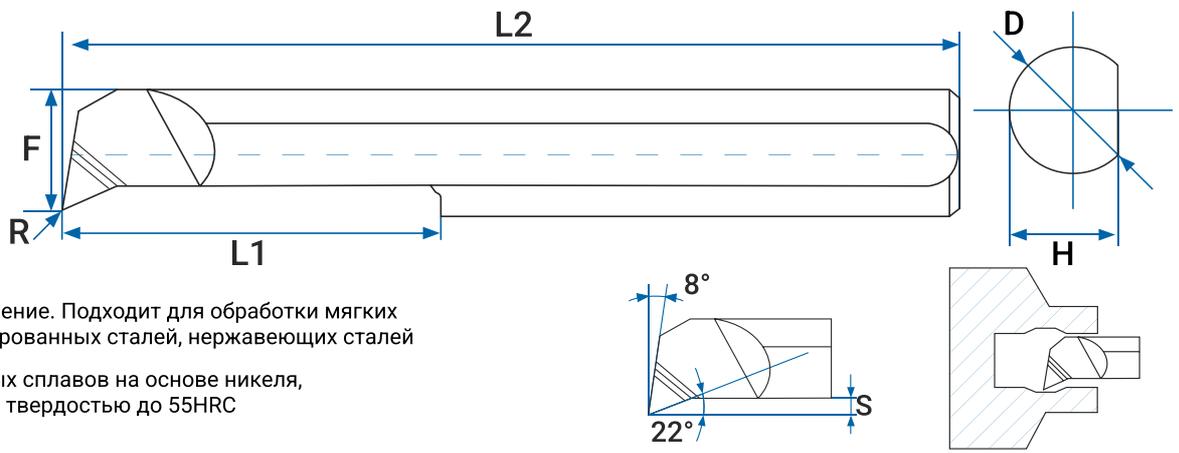
Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
TR1 4L R0	0,85	4	0,15	0	4	40	3,7	1
TR1 4L R0.1				0,1				
TR1.5 5L R0.05	1,3	5	0,2	0,05	4	40	3,7	1,5
TR1.5 5L R0.1				0,1				
TR2 6L R0.05	1,8	6	0,25	0,05	4	40	3,7	2
TR2 6L R0.05				0,1				
TR2.5 7L R0.05	2,3	7	0,3	0,05	4	40	3,7	2,5
TR2.5 7L R0.1				0,1				
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

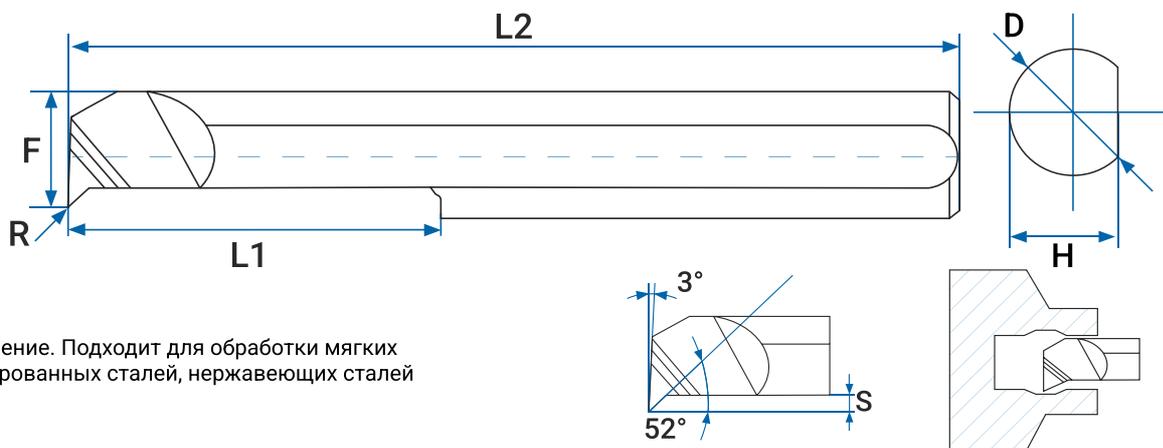
TR 1–7

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

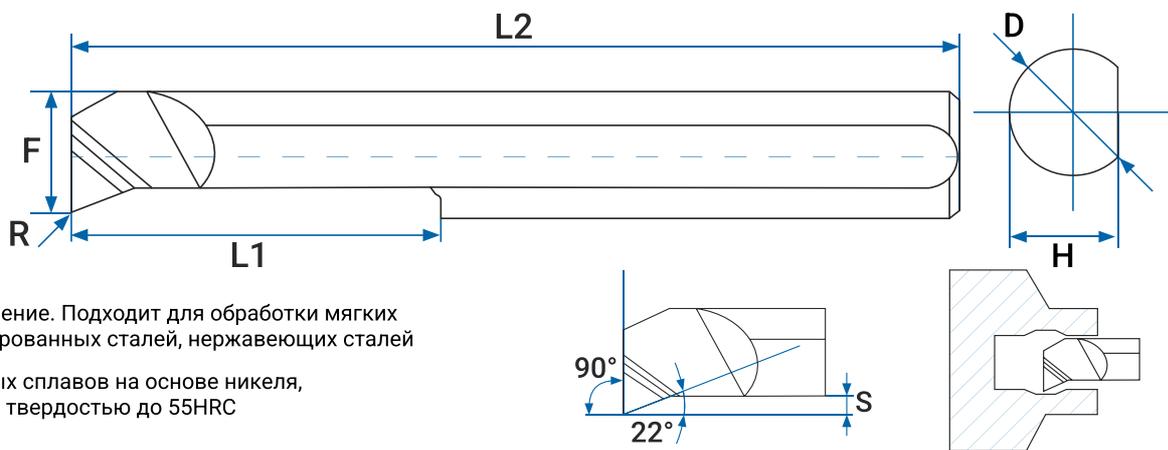
QR 3–8

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

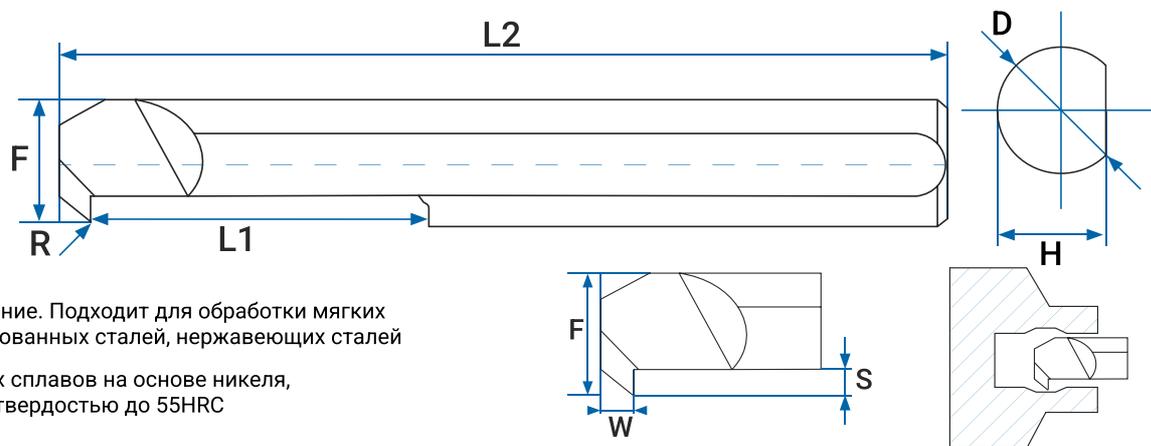
Наименование	F	L1	F1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
UR3 10L R0.1	2.7	10.0	1.3	0.4	0.1	4	50	3.7	3
UR4 15L R0.1	3.7	15.0	1.7	0.5	0.1	4	50	3.7	4
UR5 20L R0.2	4.7	20.0	2.1	0.7	0.2	5	50	4.7	5
UR6 20L R0.2	5.7	20.0	2.8	1.0	0.2	6	50	5.7	6
UR7 25L R0.2	6.7	25.0	3.2	1.0	0.2	7	50	6.7	7
UR8 30L R0.2	7.7	30.0	3.8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



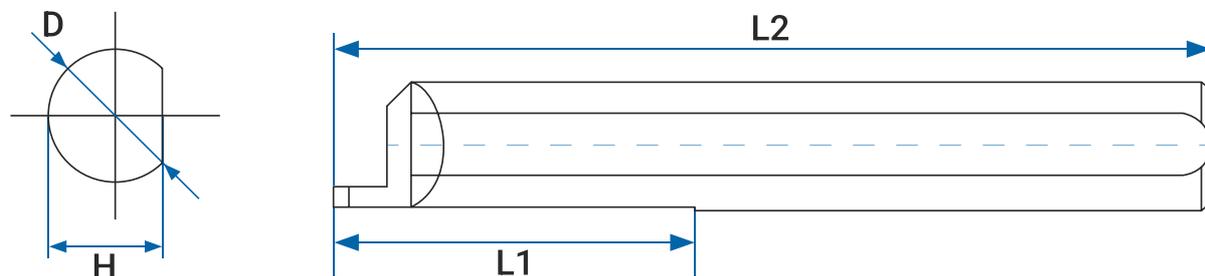
Дата:

Ф.И.О.

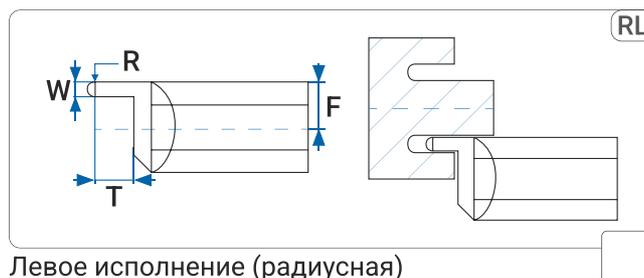
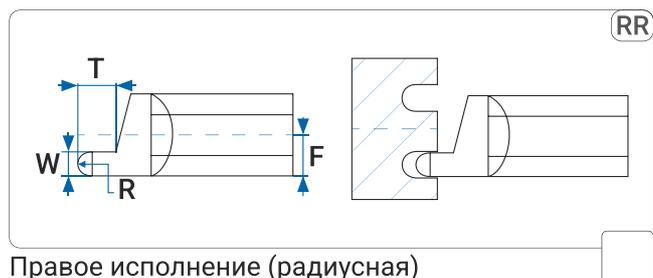
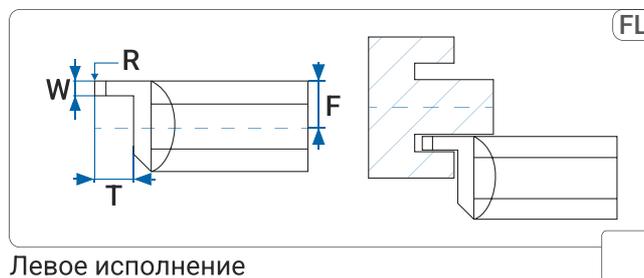
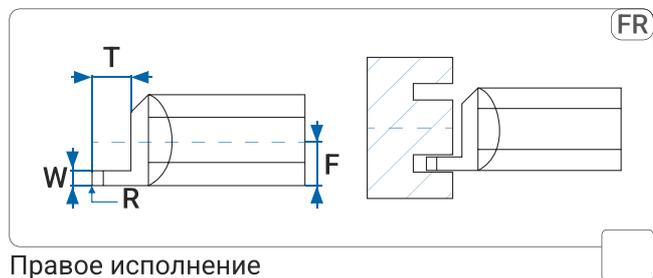
Телефон:

E-mail:

РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ



Выберите нужный вариант:



L1 = ММ

D мин = ММ

L2 = ММ

W = ММ

D = ММ

T = ММ

H = ММ

F = ММ

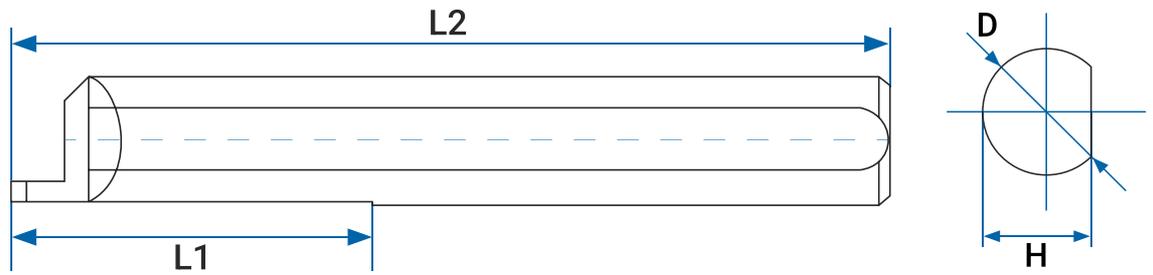
R = ММ

Обрабатываемый материал:

Количество шт:

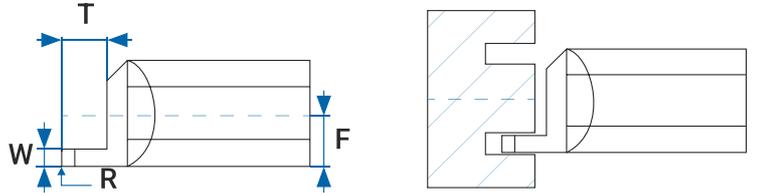


SBFR
MFR



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

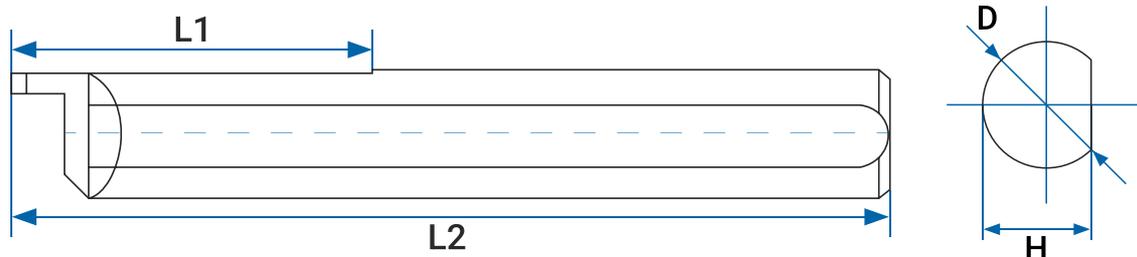
Наименование	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
FR4 15L W0.5	1.95	15	1	0.5	0.05	4	50	3.7	6
FR4 15L W0.75			1.5	0.75					
FR4 15L W0.1			1.5	1					
FR4 15L W1.5			2.8	1.5					
FR5 22L W0.75	2.45	22	1.5	0.75	0.1	5	50	4.7	6
FR5 22L W1.0			1.5	1					
FR5 22L W1.5			2.5	1.5					
FR5 22L W2.0			4	2					
FR6 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

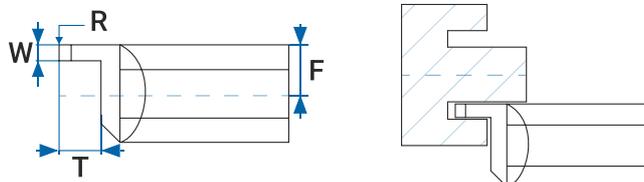
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

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



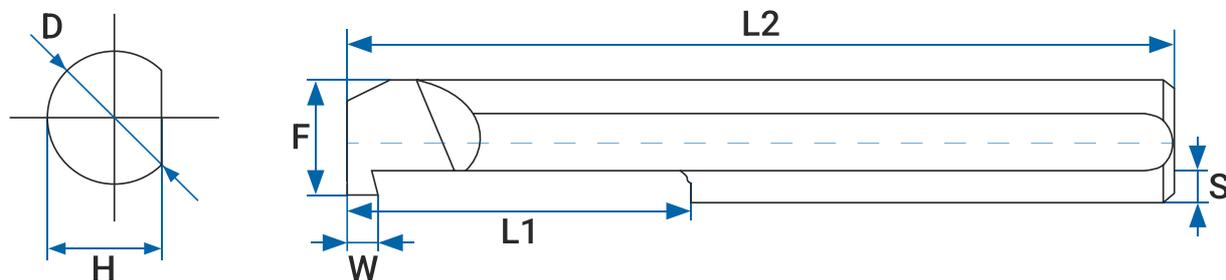
Дата:

Ф.И.О.

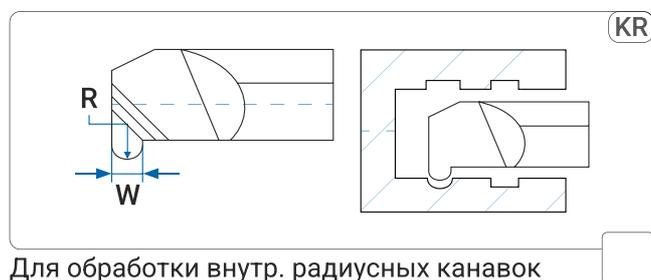
Телефон:

E-mail:

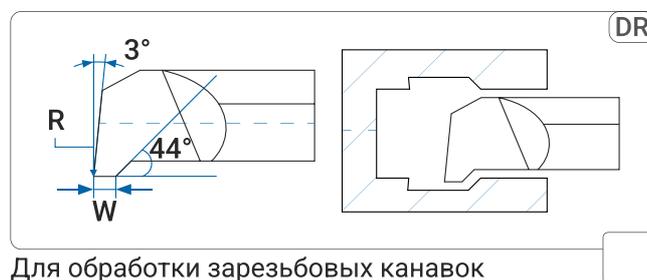
РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



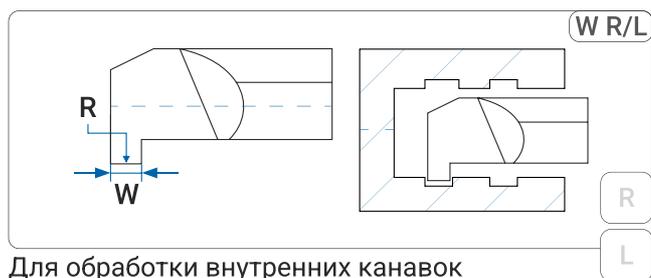
Выберите нужный вариант:



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

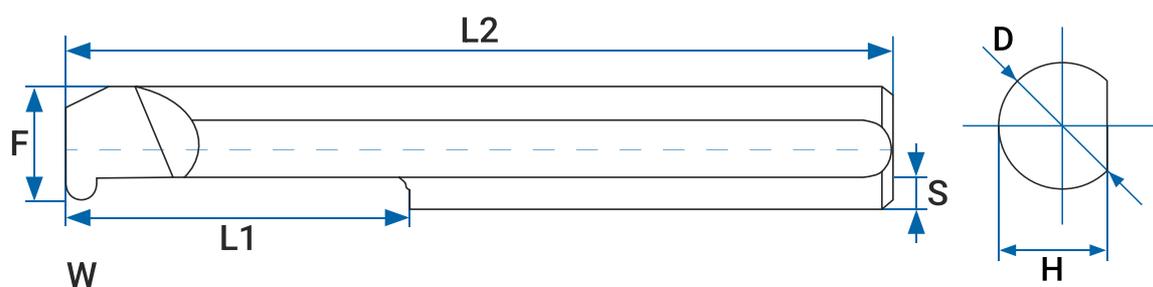
Обрабатываемый материал:

Количество шт:



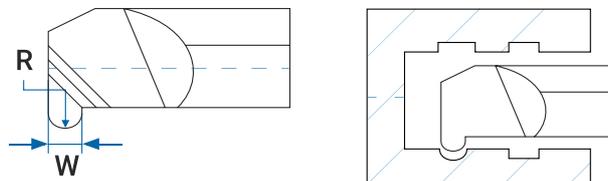
SBKR

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

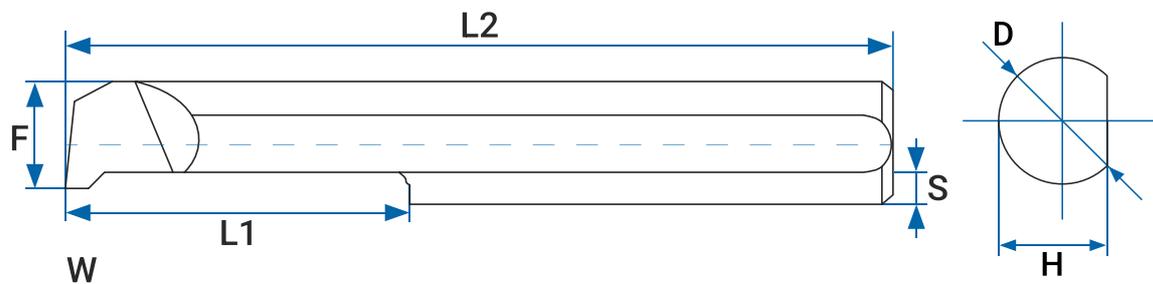
Наименование	F	S	L1	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
KR4 R0.5 10L	3.8	1.0	10.0	0.5	4	50.0	3,7	4
KR4 R0.75 10L	3.8	1.0	10.0	0.8	4	50.0	3,7	4
KR6 R0.5 15L	5.8	1.5	15.0	0.5	6	50.0	5,7	6
KR6 R0.75 15L	5.8	1.5	15.0	0.8	6	50.0	5,7	6
KR6 R1.0 15L	5.8	1.5	15.0	1.0	6	50.0	5,7	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBKR6 R1.0 15L

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MKR6 R1.0 15L

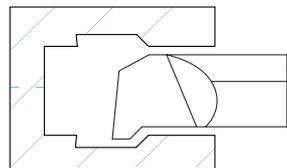
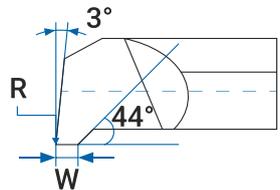
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

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

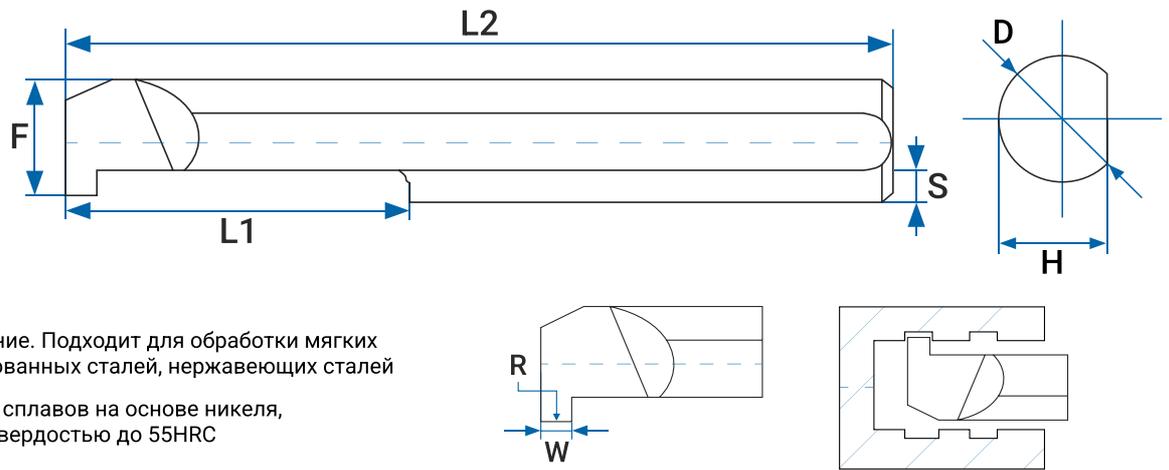
Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	W	Мин. диаметр [мм]
DR4 R0.2 10L	3.8	10.0	0.8	0.2	4	50.0	3,7	1.5	4
DR5 R0.2 15L	4.8	15.0	1.2	0.2	5	50.0	4,7	1.5	5
DR6 R0.2 15L	5.8	15.0	1.4	0.2	6	50.0	5.7	1.5	6

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

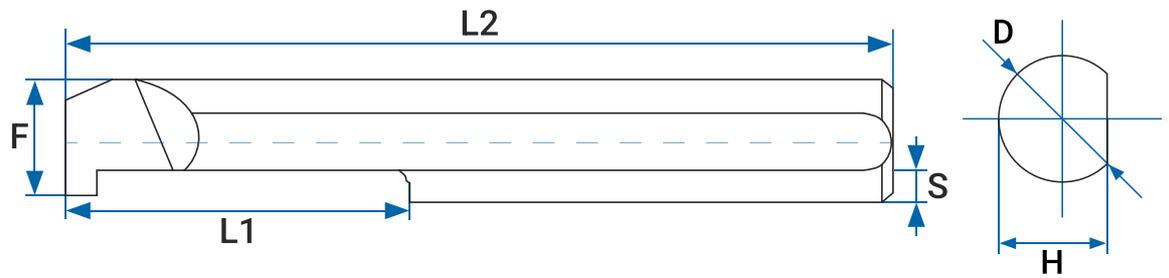
Наименование	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
WR05050R005-D3	0.5	1							
WR08050R005-D3	0.8	1							
WR10050R005-D3	1	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WR15050R005-D3	1.5	1							
WR05050R005-D4	0.5	1							
WR08050R005-D4	0.8	1							
WR10050R005-D4	1	1.5	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WR15050R005-D4	1.5	1.5							
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	4.7	5
WR20100R010-D5	2	2							
WR10120R015-D6	1	2							
WR15120R015-D6	1.5	2							
WR20120R015-D6	2	2	12	0.15	5.8	6	50	5.7	6
WR25120R015-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

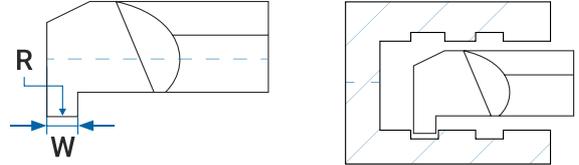
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

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:

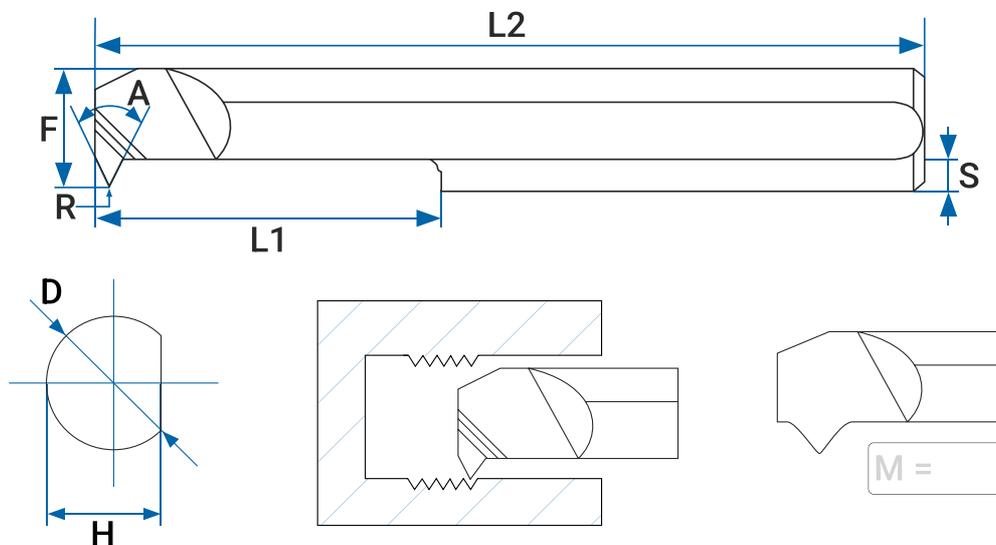
Ф.И.О.

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

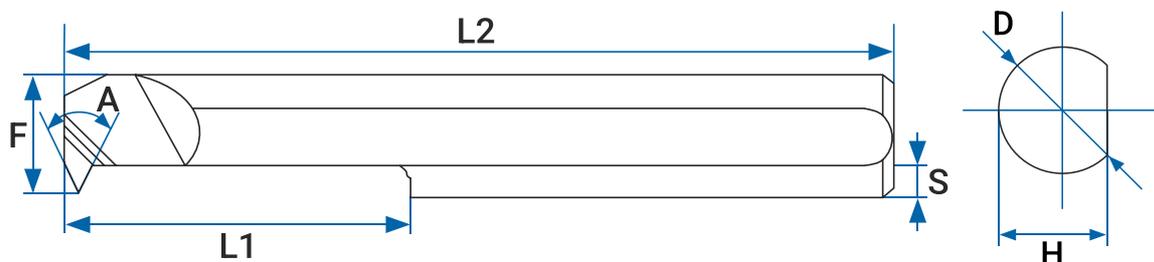
M =

Обрабатываемый материал:

Количество шт:

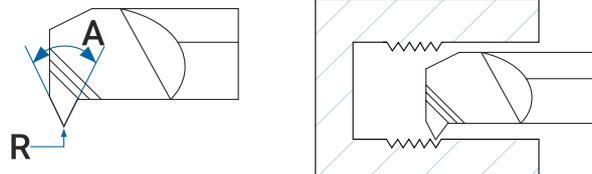


STIR
MIR



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

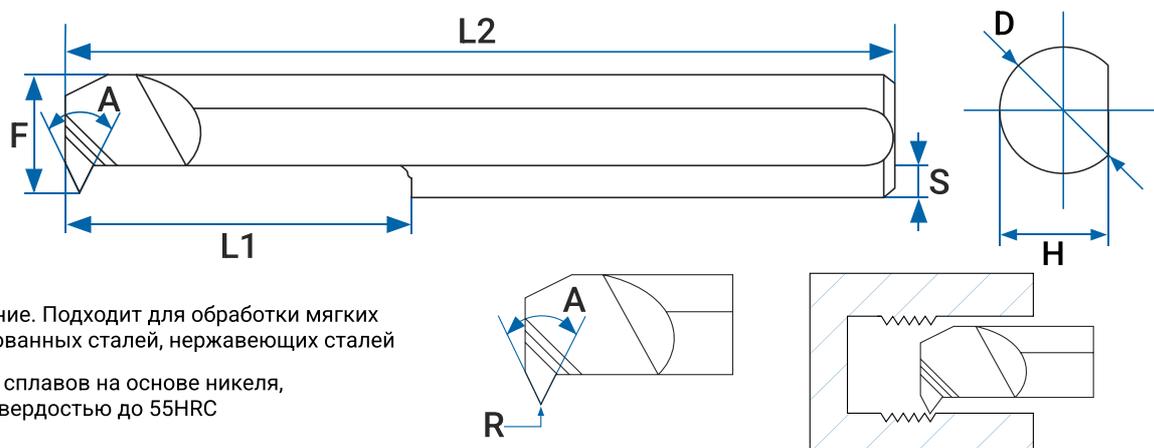
Наименование	F	L1	S	R	D	H	Мин. диаметр [мм]
IR40150-55°	3.85	15.00	1.10	0.05	4	3.7	4
IR50150-55°	4.80	15.00	1.50	0.05	5	4.7	5
IR50220-55°	4.80	22.00	1.50	0.05	5	4.7	5
IR60150-55°	5.60	20.00	1.80	0.08	6	5.7	6
IR60200-55°	5.60	20.00	1.80	0.08	6	5.7	6
IR80220-55°	7.80	22.00	2.20	0.08	8	7.6	8

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

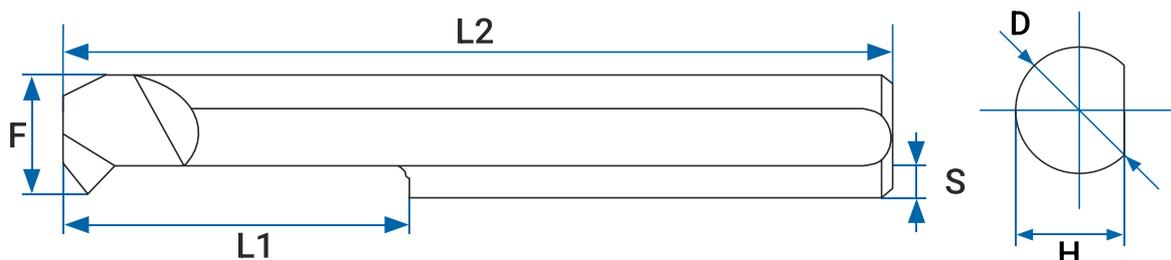
Наименование	F	L1	S	R	D	H	Мин. диаметр [мм]
IR14050-60°	1.4	5	0.4	0	4	4	1.5
IR18070-60°	1.8	7	0.6	0	5	4	2.0
IR24070-60°	2.4	7	0.5	0	5	4	2.5
IR30120-60°	3	12	0.85	0.03	6	4	3.1
IR40100-60°	3.85	10	1.1	0.05	6	4	4.0
IR40150-60°	3.85	15	1.1	0.05	8	4	4.0
IR50150-60°	4.8	15	1.5	0.05	6	5	5.0
IR50220-60°	4.8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

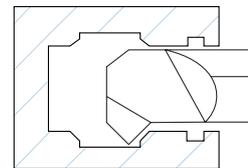
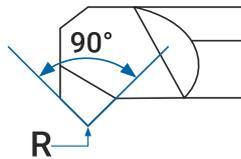
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

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



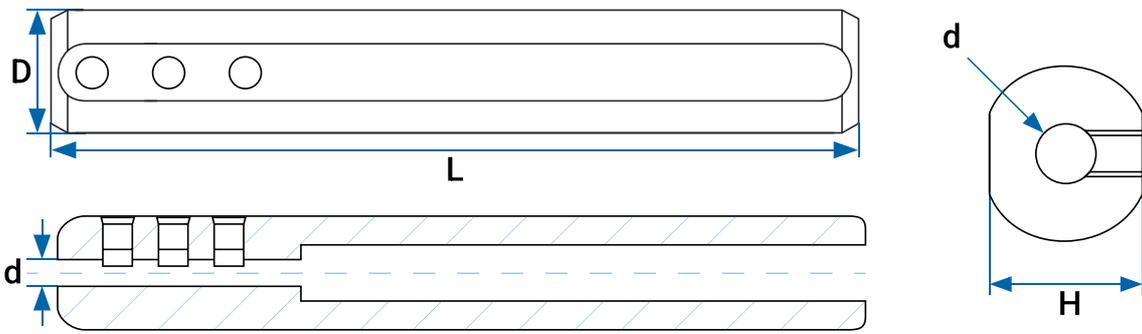
IR 1–8

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