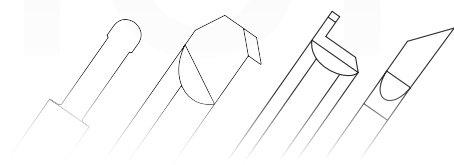


КАТАЛОГ

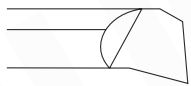
РЕЗЦЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

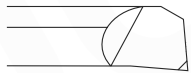


ОГЛАВЛЕНИЕ

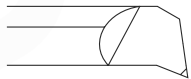
О компании	1
------------	---



NR Резцы твердосплавные без стружколома	R1
---	----



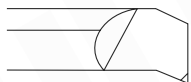
TR Резцы твердосплавные со стружколомом	R2
---	----



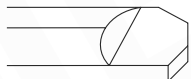
PR Резцы твердосплавные со стружколомом 22°	R3
---	----



QR Резцы твердосплавные со стружколомом 52°	R4
---	----



UR Резцы твердосплавные 90°	R5
---------------------------------------	----



XR Резцы твердосплавные для обратного точения	R6
---	----



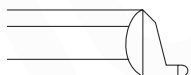
BR Резцы твердосплавные без стружколома 5°	R7
--	----



FR Резцы твердосплавные для обработки торцевой канавки, правое исполнение	R8
---	----



FL Резцы твердосплавные для обработки торцевой канавки, левое исполнение	R9
--	----



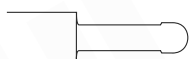
RP Резцы твердосплавные радиусные для обработки торцевой канавки, правое исполнение	R10
---	-----



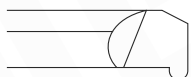
RL Резцы твердосплавные радиусные для обработки торцевой канавки, левое исполнение	R11
--	-----



VR Резцы твердосплавные для обработки глубокой торцевой канавки	R12–13
---	--------



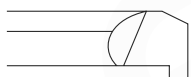
VBR Резцы твердосплавные радиусные для обработки глубокой торцевой канавки	R14–15
--	--------



KR Резцы твердосплавные для обработки внутренних радиусных канавок	R16
--	-----



DR Резцы твердосплавные для обработки резьбовых канавок	R17
---	-----



WR Резцы твердосплавные для обработки торцевых канавок, правое исполнение	R18
---	-----

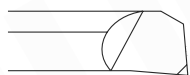
ОГЛАВЛЕНИЕ



WL

Резцы твердосплавные для обработки торцевых канавок, левое исполнение

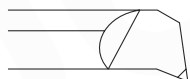
R19



IR

Резцы твердосплавные для нарезания резьбы 55°

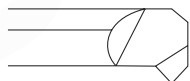
R20



IR

Резцы твердосплавные для нарезания резьбы 60°

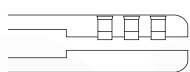
R21



CR

Резцы твердосплавные фасочные 90°

R22



SHB

Державка

R23

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



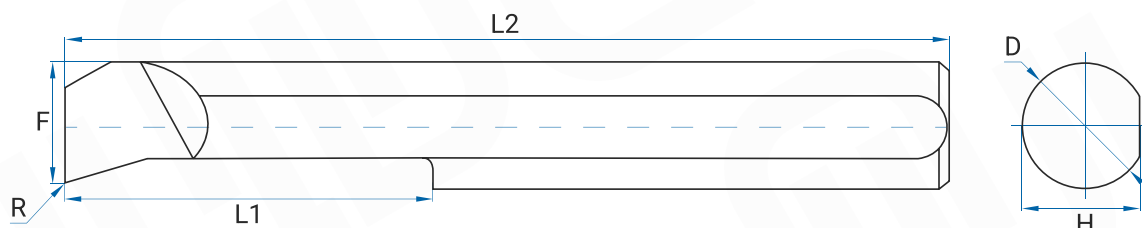
Дата:

Ф.И.О.

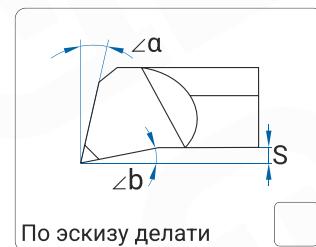
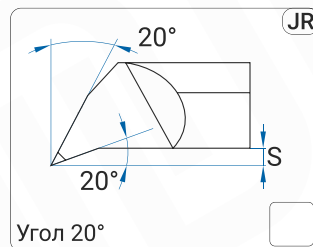
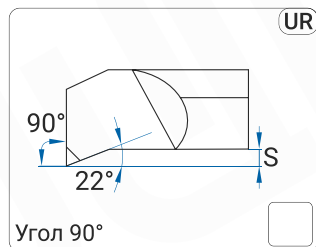
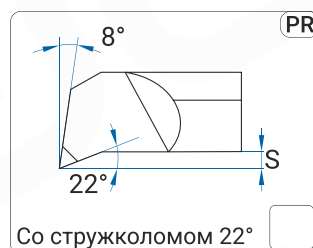
Телефон:

E-mail:

РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ



Выберите необходимый вариант твердосплавного резца



L1 = MM

L2 = MM

F = MM

R = MM

S = MM

D мин (~F) = MM

D = MM

H = MM

W = MM

α = °

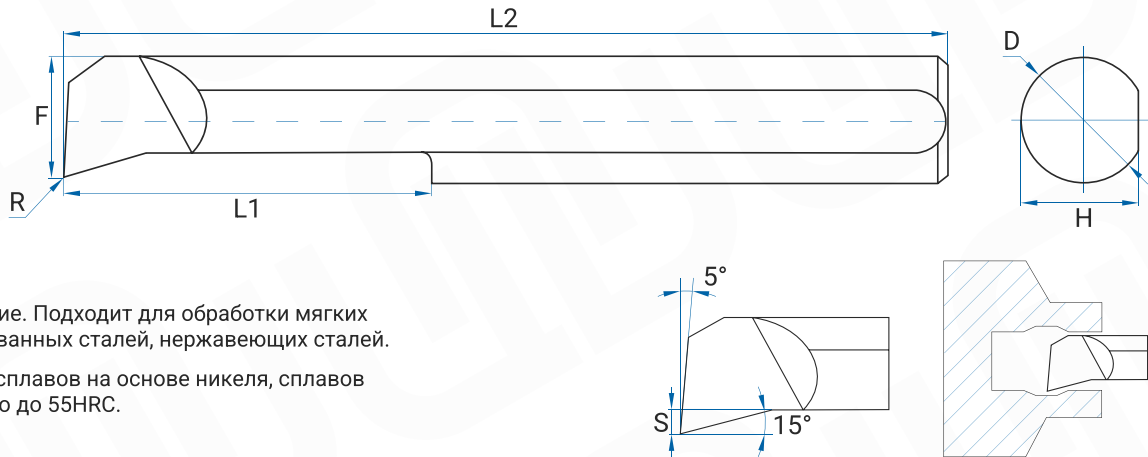
b = °

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	2.3	12	0.4	0.1	4	40	3.7	2.5
NR30100R010-D4	2.7	10	0.4	0.1	4	40	3.7	3
NR30150R010-D4	2.7	15	0.4	0.1	4	50	3.7	3
NR35100R015-D4	3.2	10	0.5	0.15	4	50	3.7	3.5
NR35150R015-D4	3.2	15	0.5	0.15	4	50	3.7	3.5
NR40100R015-D4	3.7	10	0.5	0.15	4	50	3.7	4
NR40150R015-D4	3.7	15	0.5	0.15	4	50	3.7	4
NR40200R015-D4	3.7	20	0.5	0.15	4	50	3.7	4
NR45150R015-D4	4	15	0.5	0.15	4	50	3.7	4.5
NR45200R015-D4	4	20	0.5	0.15	4	50	3.7	4.5

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBNR 10030R005-D4
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

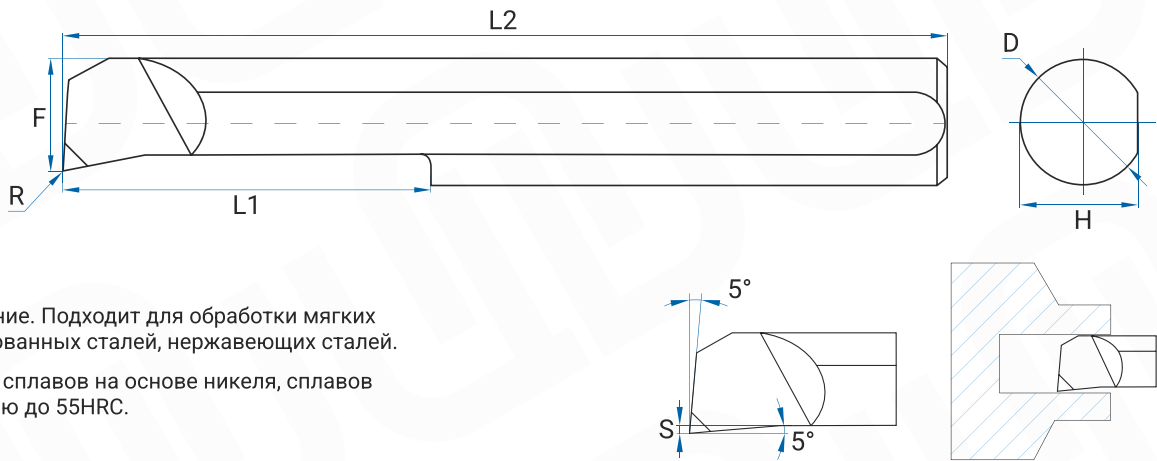
D6

Наименование	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
NR50150R020-D6	4.7	15	0.9	0.2	6	50	5.7	4
NR50200R020-D6	4.7	20	0.9	0.2	6	50	5.7	4
NR50250R020-D6	4.7	25	0.9	0.2	6	50	5.7	4
NR55150R020-D6	5.2	15	0.9	0.2	6	50	5.7	5.5
NR55200R020-D6	5.2	20	0.9	0.9	6	50	5.7	5.5
NR55250R020-D6	5.2	25	0.9	0.2	6	50	5.7	5.5
NR60150R020-D6	5.7	15	0.9	0.2	6	50	5.7	6
NR60200R020-D6	5.7	20	0.9	0.2	6	50	5.7	6
NR60250R020-D6	5.7	25	0.9	0.2	6	50	5.7	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBNR60250R020-D6
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

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.

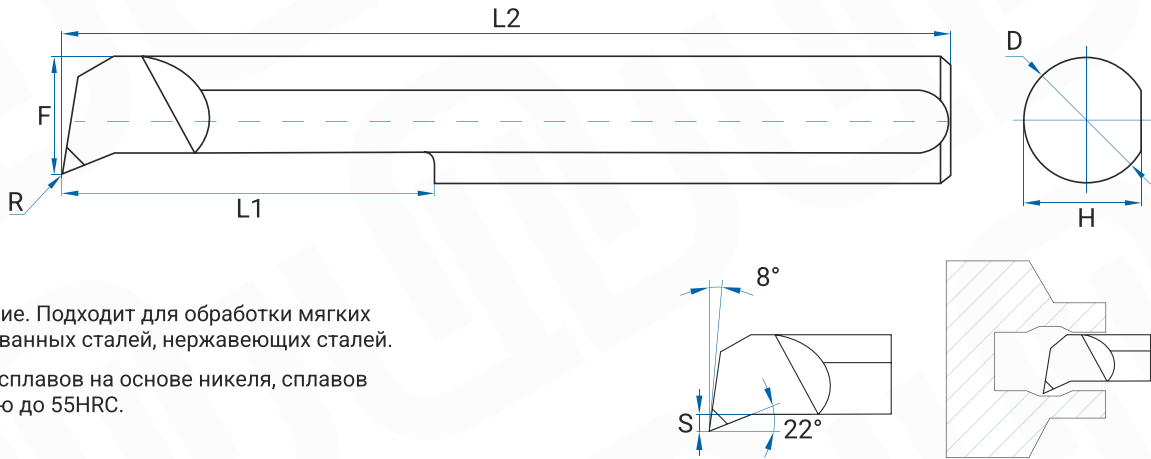
TR 1—8

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	0.85	4	0.15	0.1	4	40	3.7	1
TR1.5 5L R0.05	1.3	5	0.2	0.05	4	40	3.7	1.5
TR1.5 5L R0.1	1.3	5	0.2	0.1	4	40	3.7	1.5
TR2 6L R0.05	1.8	6	0.25	0.05	4	40	3.7	2
TR2 6L R0.05	1.8	6	0.25	0.1	4	40	3.7	2
TR2.5 7L R0.05	2.3	7	0.3	0.05	4	40	3.7	2.5
TR2.5 7L R0.1	2.3	7	0.3	0.1	4	40	3.7	2.5
TR3 6L R0.05	2.7	6	0.3	0.05	4	50	3.7	2.5
TR3 6L R0.1	2.7	6	0.3	0.1	4	50	3.7	2.5
TR3 6L R0.2	2.7	6	0.3	0.2	4	50	3.7	2.5
TR3 10L R0.05	2.7	10	0.3	0.05	4	50	3.7	3
TR3 10L R0.1	2.7	10	0.3	0.1	4	50	3.7	3
TR3 10L R0.2	2.7	10	0.3	0.2	4	50	3.7	3
TR3 15L R0.1	2.7	15	0.3	0.1	4	50	3.7	3
TR3 15L R0.2	2.7	15	0.3	0.2	4	50	3.7	3
TR3.5 12L R0.1	3.3	12	0.3	0.1	4	50	3.7	3.5
TR3.5 12L R0.2	3.3	12	0.3	0.2	4	50	3.7	3.5
TR4 8L R0.05	3.7	8	0.4	0.05	4	50	3.7	4
TR4 8L R0.1	3.7	8	0.4	0.1	4	50	3.7	4
TR4 8L R0.2	3.7	8	0.4	0.2	4	50	3.7	4
TR4 10L R0.1	3.3	10	0.3	0.1	4	50	3.7	4
TR4 10L R0.2	3.3	10	0.3	0.2	4	50	3.7	4
TR4 15L R0.05	3.7	15	0.4	0.05	4	50	3.7	4
TR4 15L R0.1	3.7	15	0.4	0.1	4	50	3.7	4
TR4 15L R0.2	3.7	15	0.4	0.2	4	50	3.7	4
TR4 22L R0.1	3.7	22	0.4	0.1	4	50	3.7	4
TR4 22L R0.2	3.7	22	0.4	0.2	4	50	3.7	4
TR5 12L R0.1	4.7	20	0.5	0.1	5	50	4.7	5
TR5 12L R0.2	4.7	20	0.5	0.2	5	50	4.7	5
TR5 20L R0.1	4.7	20	0.5	0.1	5	50	4.7	5
TR5 20L R0.2	4.7	20	0.5	0.2	5	50	4.7	5
TR5 22L R0.1	4.7	22	0.5	0.1	5	50	4.7	5
TR5 22L R0.2	4.7	22	0.5	0.2	5	50	4.7	5
TR6 12L R0.1	5.7	12	0.5	0.1	6	50	5.7	6
TR6 12L R0.2	5.7	12	0.5	0.2	6	50	5.7	6
TR6 20L R0.1	5.7	20	0.5	0.1	6	50	5.7	6
TR6 20L R0.2	5.7	20	0.5	0.2	6	50	5.7	6
TR6 20L R0.4	5.7	20	0.5	0.4	6	50	5.7	6
TR6 22L R0.1	5.7	22	0.5	0.1	6	50	5.7	6
TR6 22L R0.2	5.7	22	0.5	0.2	6	50	5.7	6
TR7 25L R0.2	6.5	25	0.5	0.2	7	50	6.7	7
TR8 30L R0.2	7.5	30	0.5	0.2	8	60	7.6	8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBTR7 25L R0.1
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

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.

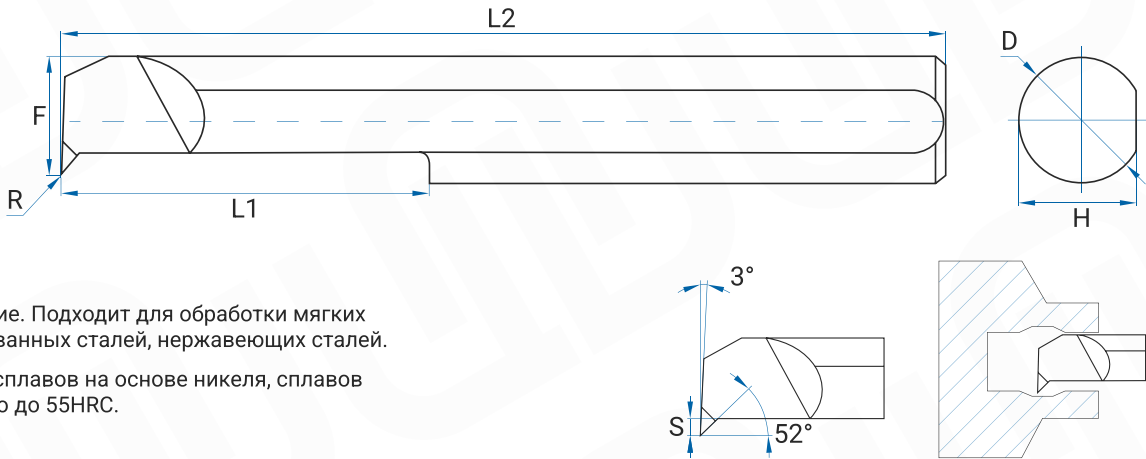
PR 1—7

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	0.85	4	0.15	0.05	4	40	3.7	1
PR2 6L R0.05	1.8	6	0.3	0.05	4	40	3.7	2
PR2 6L R0.1	1.8	6	0.3	0.1	4	40	3.7	2
Новое PR2 10L R0.05	1.8	10	0.3	0.05	4	40	3.7	2
Новое PR2 13L R0.05	1.8	13	0.3	0.05	4	40	3.7	2
PR3 6L R0.05	2.7	6	0.3	0.05	4	50	3.7	3
PR3 6L R0.1	2.7	6	0.3	0.1	4	50	3.7	3
PR3.6L R0.2	2.7	6	0.3	0.2	4	50	3.7	3
PR3 10L R0.05	2.7	10	0.3	0.05	4	50	3.7	3
PR3 10L R0.1	2.7	10	0.3	0.1	4	50	3.7	3
PR3 10L R0.2	2.7	10	0.3	0.2	4	50	3.7	3
PR3 15L R0.1	2.7	15	0.3	0.1	4	50	3.7	3
PR3 15L R0.2	2.7	15	0.3	0.2	4	50	3.7	3
PR4 8L R0.05	3.7	8	0.7	0.05	4	50	3.7	4
PR4 8L R0.1	3.7	8	0.7	0.1	4	50	3.7	4
PR4 8L R0.2	3.7	8	0.7	0.2	4	50	3.7	4
PR4 15L R0.05	3.7	15	0.7	0.05	4	50	3.7	4
PR4 15L R0.1	3.7	15	0.7	0.1	4	50	3.7	4
PR4 15L R0.2	3.7	15	0.7	0.2	4	50	3.7	4
PR4 22L R0.1	3.7	22	0.7	0.1	4	50	3.7	4
PR4 22L R0.2	3.7	22	0.7	0.2	4	50	3.7	4
PR5 15L R0.1	4.7	15	1.2	0.1	5	50	4.7	5
PR5 15L R0.2	4.7	15	1.2	0.2	5	50	4.7	5
PR5 20L R0.05	4.7	20	1.2	0.05	5	50	4.7	5
PR5 20L R0.1	4.7	20	1.2	0.1	5	50	4.7	5
PR5 20L R0.2	4.7	20	1.2	0.2	5	50	4.7	5
PR5 22L R0.1	4.7	22	1.2	0.1	5	50	4.7	5
PR5 22L R0.2	4.7	22	1.2	0.2	5	40	4.7	5
PR6 15L R0.2	5.7	15	1.2	0.2	6	40	5.7	6
PR6 20L R0.05	5.7	20	1.2	0.05	6	50	5.7	6
PR6 20L R0.1	5.7	20	1.2	0.1	6	50	5.7	6
PR6 20L R0.2	5.7	20	1.2	0.2	6	50	5.7	6
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: MPR5 25L R0.1
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBQR
MQR



- 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.

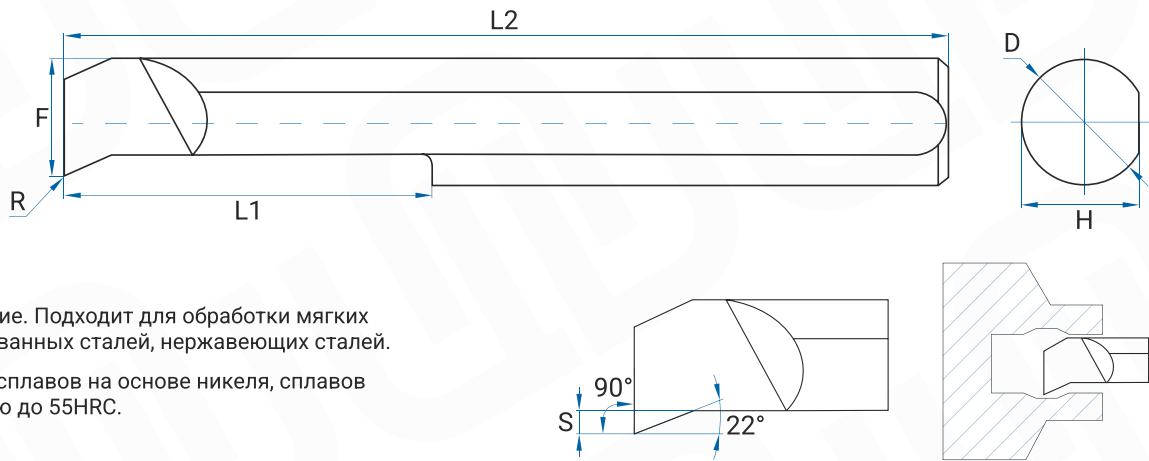
QR 3—8

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	2.9	10.0	0.6	0.2	4	50	3.7	3
QR4 10L R0.1	3.9	10.0	0.8	0.1	4	50	3.7	4
QR4 10L R0.2	3.9	10.0	0.8	0.2	4	50	3.7	4
QR5 15L R0.1	4.9	15.0	1.0	0.1	5	50	4.7	5
QR5 15L R0.2	4.9	15.0	1.0	0.2	5	50	4.7	5
QR6 15L R0.1	5.9	15.0	1.0	0.1	6	50	5.7	6
QR6 15L R0.2	5.9	15.0	1.0	0.2	6	50	5.7	6
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	7.5	25.0	2.0	0.2	8	60	7.6	8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBQR8 15L R0.2
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

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.

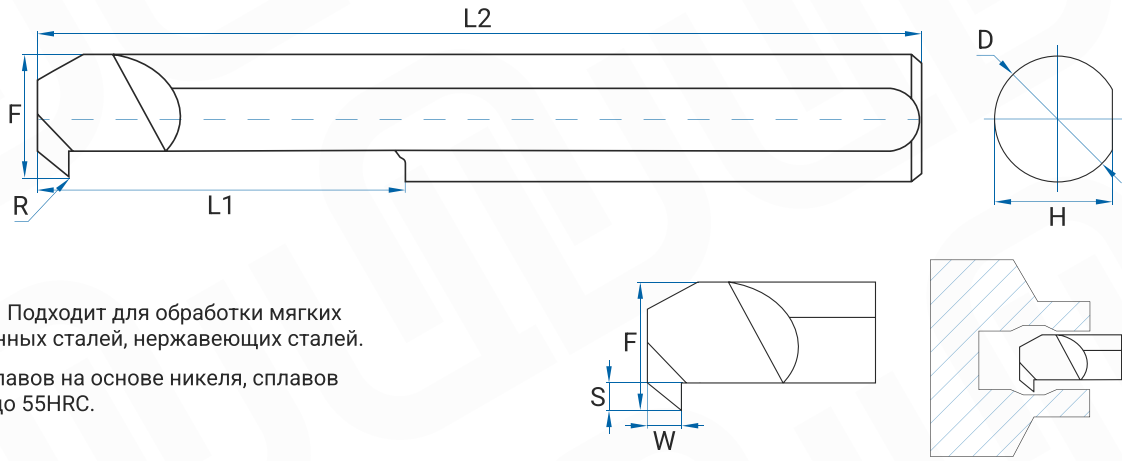
UR 3—8

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: MUR4 15L R0.2
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

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

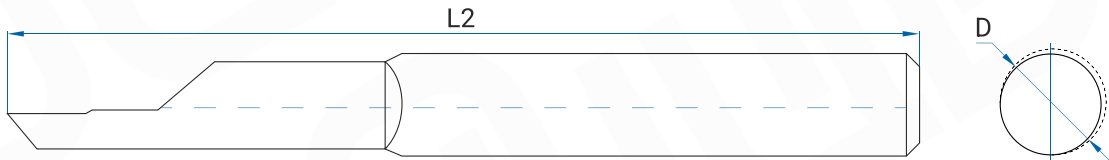
Наименование	F	W	S	L1	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
XR4 R0.1 10L	3.8	1.5	1.0	10.0	0.1	4	50	3.7	4
XR5 R0.15 15L	4.8	2.0	1.5	15.0	0.2	5	50	4.7	5
XR6 R0.2 20L	5.8	2.0	2.0	20.0	0.2	6	50	5.7	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBXR6 R0.15 20L
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

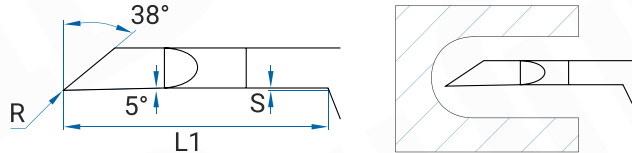
Режимы резания: страница R23

SBBR

MBR



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



BR

Наименование	L1	R	S	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
BR 3.5 L10R0.1-D4	10	0.10	0.15	4	60	3.7	3.5
BR 3.5 L15R0.1-D4	15	0.10	0.15	4	60	3.7	3.5
BR 3.5 L20R0.1-D4	20	0.10	0.15	4	60	3.7	3.5
BR 3.5 L25R0.1-D4	25	0.10	0.15	4	60	3.7	3.5
BR 3.5 L30R0.1-D4	30	0.10	0.15	4	60	3.7	3.5
BR 4.5 L10R0.1-D4.5	10	0.10	0.25	4	60	3.7	4.5
BR 4.5 L15R0.1-D4.5	15	0.10	0.25	4	60	3.7	4.5
BR 4.5 L20R0.1-D4.5	20	0.10	0.25	4	60	3.7	4.5
BR 4.5 L25R0.1-D4.5	25	0.10	0.25	4	60	3.7	4.5
BR 4.5 L30R0.1-D4.5	30	0.10	0.25	4	60	3.7	4.5
BR 5.5 L10R0.1-D5.5	10	0.10	0.30	6	60	5.7	5.5
BR 5.5 L15R0.1-D5.5	15	0.10	0.30	6	60	5.7	5.5
BR 5.5 L20R0.1-D5.5	20	0.10	0.30	6	60	5.7	5.5
BR 5.5 L25R0.1-D5.5	25	0.10	0.30	6	60	5.7	5.5
BR 5.5 L30R0.1-D5.5	30	0.10	0.30	6	60	5.7	5.5
BR 5.5 L15R0.1-D6.5	15	0.10	0.35	6	60	5.7	6.5
BR 5.5 L20R0.1-D6.5	20	0.10	0.35	6	60	5.7	6.5
BR 5.5 L25R0.1-D6.5	25	0.10	0.35	6	60	5.7	6.5
BR 5.5 L30R0.1-D6.5	30	0.10	0.35	6	60	5.7	6.5

ПРИМЕР ЗАКАЗА: BR6 B2.95L20R0.10
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



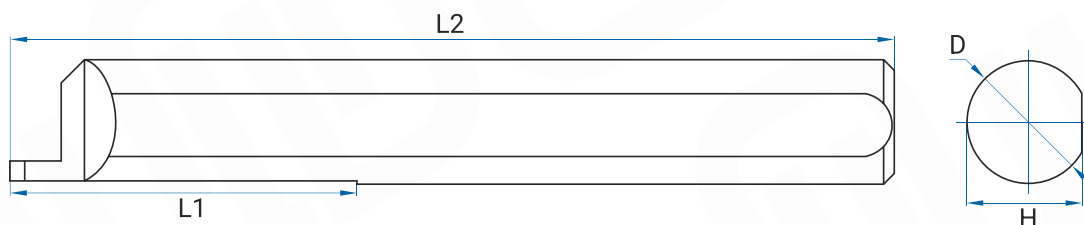
Дата:

Ф.И.О.

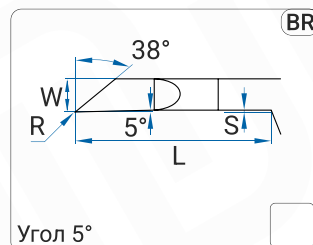
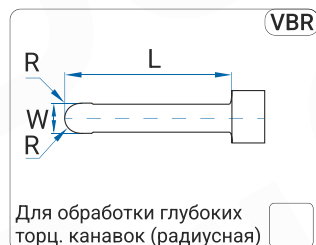
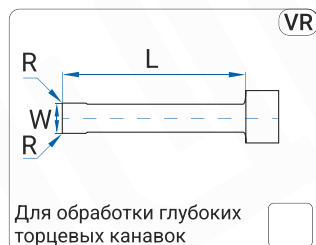
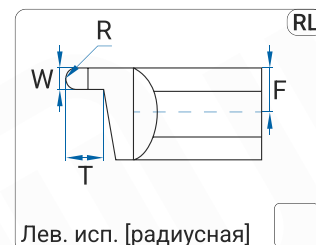
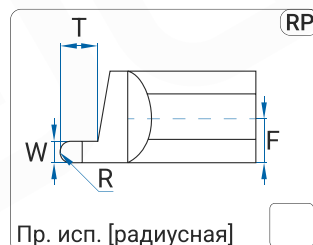
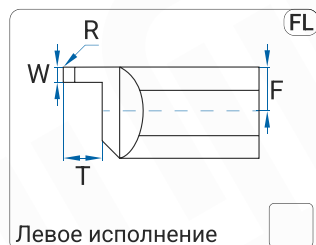
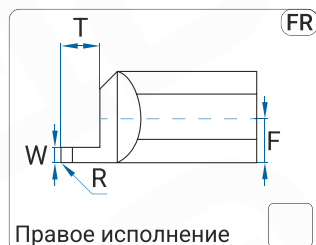
Телефон:

E-mail:

РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ



Выберите необходимый вариант:



L = MM

L1 = MM

L2 = MM

D = MM

H = MM

D мин = MM

W = MM

T = MM

F = MM

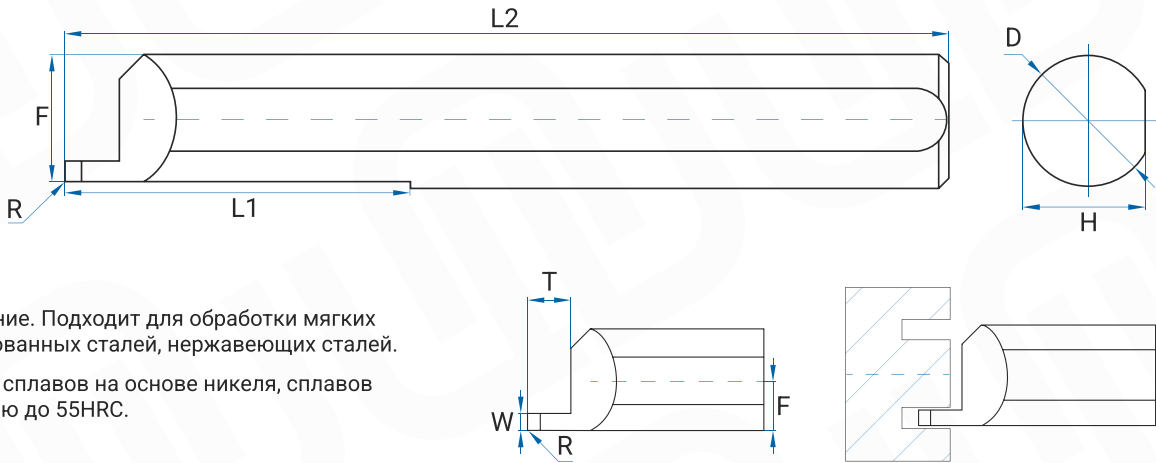
R = MM

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.

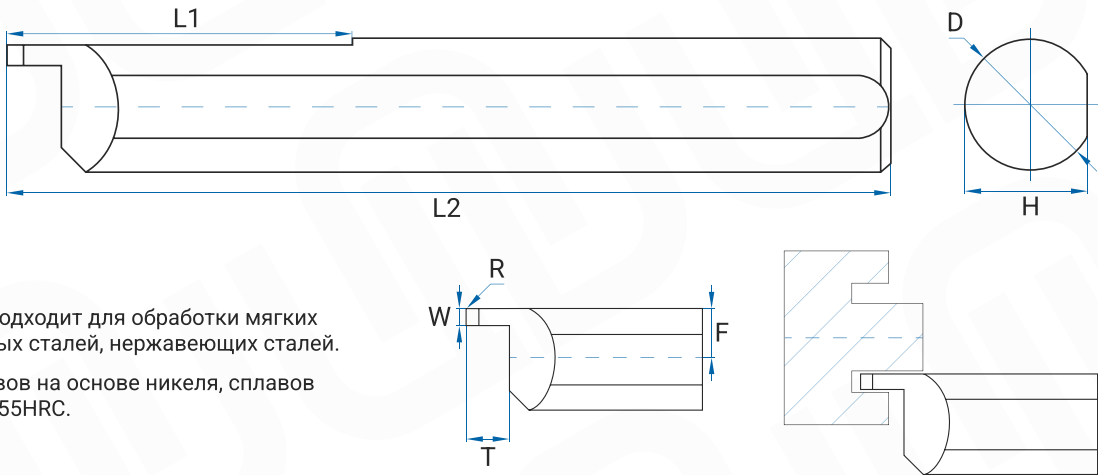
FR 4—8

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	1.95	15	1.5	0.75	0.05	4	50	3.7	6
FR4 15L W0.1	1.95	15	1.5	1	0.05	4	50	3.7	6
FR4 15L W1.5	1.95	15	2.8	1.5	0.05	4	50	3.7	6
FR5 22L W0.75	2.45	22	1.5	0.75	0.1	5	50	4.7	6
FR5 22L W1.0	2.45	22	1.5	1	0.1	5	50	4.7	6
FR5 22L W1.5	2.45	22	2.5	1.5	0.1	5	50	4.7	6
FR5 22L W2.0	2.45	22	4	2	0.1	5	50	4.7	6
FR6 22L W0.75	2.95	22	1.5	0.75	0.1	6	50	5.7	8
FR6 22L W1.0	2.95	22	2	1	0.1	6	50	5.7	8
FR6 22L W1.5	2.95	22	3	1.5	0.1	6	50	5.7	8
FR6 22L W2.0	2.95	22	4	2	0.1	6	50	5.7	8
FR8 20L W1.5	3.95	20	4	1.5	0.2	8	50	7.6	10
FR8 20L W2.0	3.95	20	4	2	0.2	8	50	7.6	10
FR8 20L W2.5	3.95	20	5	2.5	0.2	8	50	7.6	10
FR8 20L W3.0	3.95	20	6	3	0.2	8	50	7.6	10

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MFR8 20L W1.0
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

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

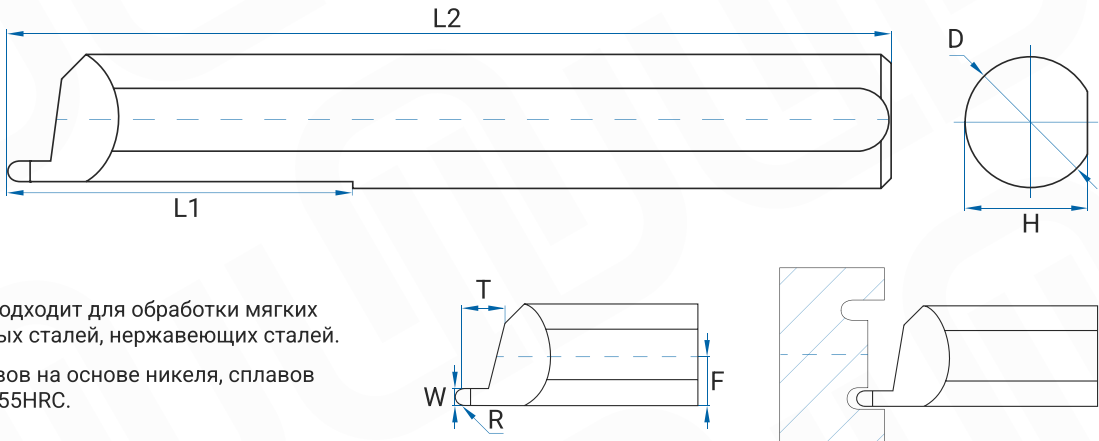
Наименование	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
FL4 15L W0.5	1.95	15	1	0.5	0.05	4	50	3.7	6
FL4 15L W0.75	1.95	15	1.5	0.75	0.05	4	50	3.7	6
FL4 15L W0.1	1.95	15	1.5	1	0.05	4	50	3.7	6
FL4 15L W1.5	1.95	15	2.8	1.5	0.05	4	50	3.7	6
FL5 22L W0.75	2.45	22	1.5	0.75	0.1	5	50	4.7	6
FL5 22L W1.0	2.45	22	1.5	1	0.1	5	50	4.7	6
FL5 22L W1.5	2.45	22	2.5	1.5	0.1	5	50	4.7	6
FL5 22L W2.0	2.45	22	4	2	0.1	5	50	4.7	6
FL6 22L W0.75	2.95	22	1.5	0.75	0.1	6	50	5.7	8
FL6 22L W1.0	2.95	22	2	1	0.1	6	50	5.7	8
FL6 22L W1.5	2.95	22	3	1.5	0.1	6	50	5.7	8
FL6 22L W2.0	2.95	22	4	2	0.1	6	50	5.7	8
FL8 20L W1.5	3.95	20	4	1.5	0.2	8	50	7.6	10
FL8 20L W2.0	3.95	20	4	2	0.2	8	50	7.6	10
FL8 20L W2.5	3.95	20	5	2.5	0.2	8	50	7.6	10
FL8 20L W3.0	3.95	20	6	3	0.2	8	50	7.6	10

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBFL8 22L W1.5
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBRP

MRP



- 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.

RP 4—8

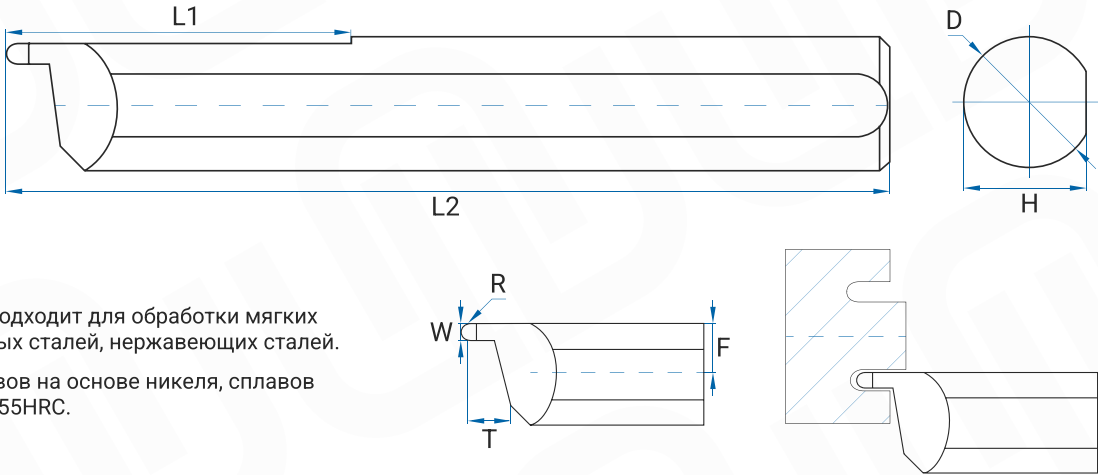
Наименование	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
RP4 15L W0.5	1.95	15	1	0.5	0.25	4	50	3.7	6
RP4 15L W0.75	1.95	15	1.5	0.75	0.375	4	50	3.7	6
RP4 15L W0.1	1.95	15	1.5	1	0.5	4	50	3.7	6
RP4 15L W1.5	1.95	15	2.8	1.5	0.75	4	50	3.7	6
RP5 22L W0.75	2.45	22	1.5	0.75	0.375	5	50	4.7	6
RP5 22L W1.0	2.45	22	1.5	1	0.5	5	50	4.7	6
RP5 22L W1.5	2.45	22	2.5	1.5	0.75	5	50	4.7	6
RP5 22L W2.0	2.45	22	4	2	1	5	50	4.7	6
RP6 22L W0.75	2.95	22	1.5	0.75	0.375	6	50	5.7	8
RP6 22L W1.0	2.95	22	2	1	0.5	6	50	5.7	8
RP6 22L W1.5	2.95	22	3	1.5	0.75	6	50	5.7	8
RP6 22L W2.0	2.95	22	4	2	1	6	50	5.7	8
RP8 20L W1.5	3.95	20	4	1.5	0.75	8	50	7.6	10
RP8 20L W2.0	3.95	20	4	2	1	8	50	7.6	10
RP8 20L W2.5	3.95	20	5	2.5	1.25	8	50	7.6	10
RP8 20L W3.0	3.95	20	6	3	1.5	8	50	7.6	10

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBRP8 20L W1.5

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBRL
MRL



- 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.

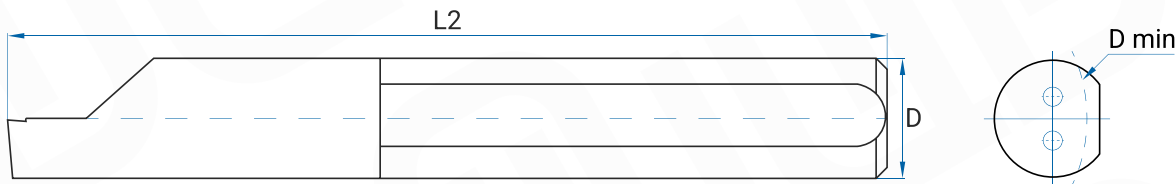
RL 4—8

Наименование	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
RL4 15L W0.5	1.95	15	1	0.5	0.25	4	50	3.7	6
RL4 15L W0.75	1.95	15	1.5	0.75	0.375	4	50	3.7	6
RL4 15L W0.1	1.95	15	1.5	1	0.5	4	50	3.7	6
RL4 15L W1.5	1.95	15	2.8	1.5	0.75	4	50	3.7	6
RL5 22L W0.75	2.45	22	1.5	0.75	0.375	5	50	4.7	6
RL5 22L W1.0	2.45	22	1.5	1	0.5	5	50	4.7	6
RL5 22L W1.5	2.45	22	2.5	1.5	0.75	5	50	4.7	6
RL5 22L W2.0	2.45	22	4	2	1	5	50	4.7	6
RL6 22L W0.75	2.95	22	1.5	0.75	0.375	6	50	5.7	8
RL6 22L W1.0	2.95	22	2	1	0.5	6	50	5.7	8
RL6 22L W1.5	2.95	22	3	1.5	0.75	6	50	5.7	8
RL6 22L W2.0	2.95	22	4	2	1	6	50	5.7	8
RL8 20L W1.5	3.95	20	4	1.5	0.75	8	50	7.6	10
RL8 20L W2.0	3.95	20	4	2	1	8	50	7.6	10
RL8 20L W2.5	3.95	20	5	2.5	1.25	8	50	7.6	10
RL8 20L W3.0	3.95	20	6	3	1.5	8	50	7.6	10

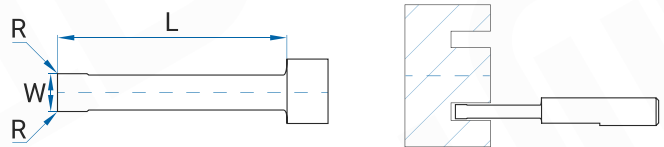
ПРИМЕР ЗАКАЗА: RL8 20L W1.5
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBVR
MVR



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



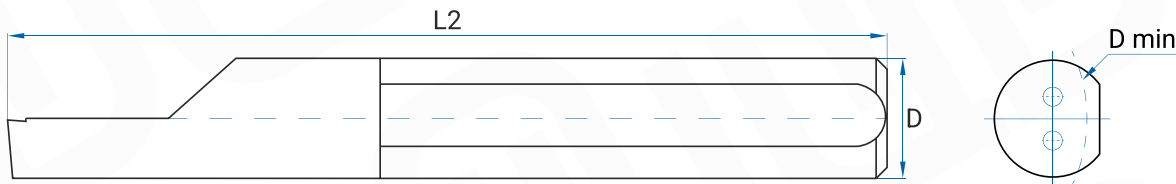
VR6

Наименование	W	R	L	L2	D	Мин. диаметр [мм]
VR6 B2.0L10R0.2	2.0	0.2	10	60	6.0	12.0
VR6 B2.0L15R0.2	2.0	0.2	15	60	6.0	12.0
VR6 B2.0L20R0.2	2.0	0.2	20	60	6.0	12.0
VR6 B2.0L25R0.2	2.0	0.2	25	60	6.0	12.0
VR6 B2.0L30R0.2	2.0	0.2	30	60	6.0	12.0
VR6 B2.5L10R0.2	2.5	0.2	10	60	6.0	12.0
VR6 B2.5L15R0.2	2.5	0.2	15	60	6.0	12.0
VR6 B2.5L20R0.2	2.5	0.2	20	60	6.0	12.0
VR6 B2.5L25R0.2	2.5	0.2	25	60	6.0	12.0
VR6 B2.5L30R0.2	2.5	0.2	30	60	6.0	12.0
VR6 B3.0L10R0.2	3.0	0.2	10	60	6.0	12.0
VR6 B3.0L15R0.2	3.0	0.2	15	60	6.0	12.0
VR6 B3.0L20R0.2	3.0	0.2	20	60	6.0	12.0
VR6 B3.0L25R0.2	3.0	0.2	25	60	6.0	12.0
VR6 B3.0L30R0.2	3.0	0.2	30	60	6.0	12.0

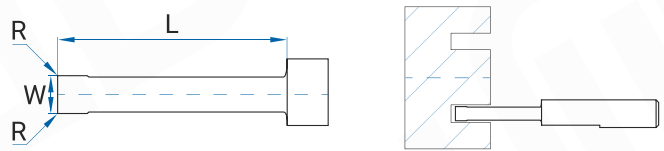
ПРИМЕР ЗАКАЗА: VR6 B2.5L30R0.2
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBVR
MVR



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



VR8

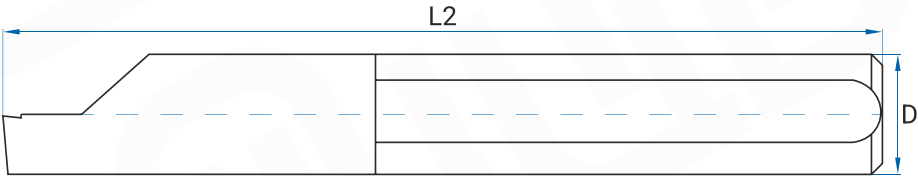
Наименование	W	R	L	L2	D	Мин. диаметр [мм]
VR8 B2.0L22R0.2	2.0	0.2	22	60	8.0	16.0
VR8 B2.0L25R0.2	2.0	0.2	25	60	8.0	16.0
VR8 B2.0L30R0.2	2.0	0.2	30	60	8.0	16.0
VR8 B2.0L25R0.2	2.0	0.2	35	70	8.0	16.0
VR8 B2.0L30R0.2	2.0	0.2	40	70	8.0	16.0
VR8 B2.0L25R0.2	2.0	0.2	50	90	8.0	16.0
VR8 B2.0L30R0.2	2.0	0.2	60	90	8.0	16.0
VR8 B2.5L22R0.2	2.5	0.2	22	60	8.0	16.0
VR8 B2.5L25R0.2	2.5	0.2	25	60	8.0	16.0
VR8 B2.5L30R0.2	2.5	0.2	30	60	8.0	16.0
VR8 B2.5L25R0.2	2.5	0.2	35	70	8.0	16.0
VR8 B2.5L30R0.2	2.5	0.2	40	70	8.0	16.0
VR8 B2.5L25R0.2	2.5	0.2	50	90	8.0	16.0
VR8 B2.5L30R0.2	2.5	0.2	60	90	8.0	16.0
VR8 B3.0L22R0.2	3.0	0.2	22	60	8.0	16.0
VR8 B3.0L25R0.2	3.0	0.2	25	60	8.0	16.0
VR8 B3.0L30R0.2	3.0	0.2	30	60	8.0	16.0
VR8 B3.0L25R0.2	3.0	0.2	35	70	8.0	16.0
VR8 B3.0L30R0.2	3.0	0.2	40	70	8.0	16.0
VR8 B3.0L25R0.2	3.0	0.2	50	90	8.0	16.0
VR8 B3.0L30R0.2	3.0	0.2	60	90	8.0	16.0
VR8 B3.5L22R0.2	3.5	0.2	22	60	8.0	16.0
VR8 B3.5L25R0.2	3.5	0.2	25	60	8.0	16.0
VR8 B3.5L30R0.2	3.5	0.2	30	60	8.0	16.0
VR8 B3.5L25R0.2	3.5	0.2	35	70	8.0	16.0
VR8 B3.5L30R0.2	3.5	0.2	40	70	8.0	16.0
VR8 B3.5L25R0.2	3.5	0.2	50	90	8.0	16.0
VR8 B3.5L30R0.2	3.5	0.2	60	90	8.0	16.0
VR8 B4.0L22R0.2	4.0	0.2	22	60	8.0	16.0
VR8 B4.0L25R0.2	4.0	0.2	25	60	8.0	16.0
VR8 B4.0L30R0.2	4.0	0.2	30	60	8.0	16.0
VR8 B4.0L25R0.2	4.0	0.2	35	70	8.0	16.0
VR8 B4.0L30R0.2	4.0	0.2	40	70	8.0	16.0
VR8 B4.0L25R0.2	4.0	0.2	50	90	8.0	16.0
VR8 B4.0L30R0.2	4.0	0.2	60	90	8.0	16.0

ПРИМЕР ЗАКАЗА: VR8 B4.0L30R0.2
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

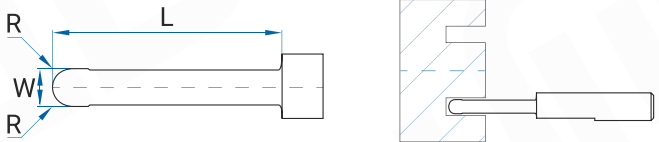
Режимы резания: страница R23

SBVBR

MVBR



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



VBR6

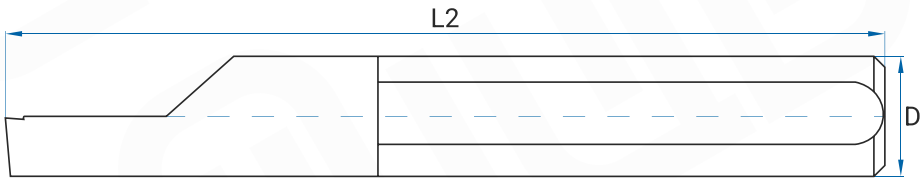
Наименование	W	R	L	L2	D	Мин. диаметр [мм]
VBR6 B2.0L10R1.0	2.0	1.0	10	60	6.0	12.0
VBR6 B2.0L15R1.0	2.0	1.0	15	60	6.0	12.0
VBR6 B2.0L20R1.0	2.0	1.0	20	60	6.0	12.0
VBR6 B2.0L25R1.0	2.0	1.0	25	60	6.0	12.0
VBR6 B2.0L30R1.0	2.0	1.0	30	60	6.0	12.0
VBR6 B2.5L10R1.25	2.5	1.25	10	60	6.0	12.0
VBR6 B2.5L15R1.25	2.5	1.25	15	60	6.0	12.0
VBR6 B2.5L20R1.25	2.5	1.25	20	60	6.0	12.0
VBR6 B2.5L25R1.25	2.5	1.25	25	60	6.0	12.0
VBR6 B2.5L30R1.25	2.5	1.25	30	60	6.0	12.0
VBR6 B3.0L10R1.5	3.0	1.5	10	60	6.0	12.0
VBR6 B3.0L15R1.5	3.0	1.5	15	60	6.0	12.0
VBR6 B3.0L20R1.5	3.0	1.5	20	60	6.0	12.0
VBR6 B3.0L25R1.5	3.0	1.5	25	60	6.0	12.0
VBR6 B3.0L30R1.5	3.0	1.5	30	60	6.0	12.0

ПРИМЕР ЗАКАЗА: VBR6 B3.0L15R1.5
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

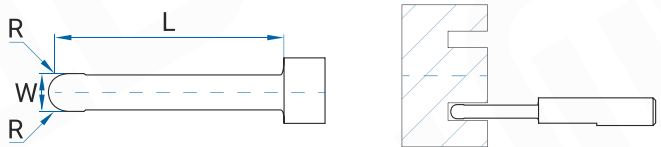
Режимы резания: страница R23

SBVBR

MVBR



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



VBR8

Наименование	W	R	L	L2	D	Мин. диаметр [мм]
VBR8 B2.0L22R1.0	2.0	1.0	22	60	8.0	16.0
VBR8 B2.0L25R1.0	2.0	1.0	25	60	8.0	16.0
VBR8 B2.0L30R1.0	2.0	1.0	30	60	8.0	16.0
VBR8 B2.0L35R1.0	2.0	1.0	35	70	8.0	16.0
VBR8 B2.0L40R1.0	2.0	1.0	40	70	8.0	16.0
VBR8 B2.0L50R1.0	2.0	1.0	50	90	8.0	16.0
VBR8 B2.0L60R1.0	2.0	1.0	60	90	8.0	16.0
VBR8 B2.5L22R1.25	2.5	1.25	22	60	8.0	16.0
VBR8 B2.5L25R1.25	2.5	1.25	25	60	8.0	16.0
VBR8 B2.5L30R1.25	2.5	1.25	30	60	8.0	16.0
VBR8 B2.5L35R1.25	2.5	1.25	35	70	8.0	16.0
VBR8 B2.5L40R1.25	2.5	1.25	40	70	8.0	16.0
VBR8 B2.5L50R1.25	2.5	1.25	50	90	8.0	16.0
VBR8 B2.5L60R1.25	2.5	1.25	60	90	8.0	16.0
VBR8 B3.0L22R1.5	3.0	1.5	22	60	8.0	16.0
VBR8 B3.0L25R1.5	3.0	1.5	25	60	8.0	16.0
VBR8 B3.0L30R1.5	3.0	1.5	30	60	8.0	16.0
VBR8 B3.0L35R1.5	3.0	1.5	35	70	8.0	16.0
VBR8 B3.0L40R1.5	3.0	1.5	40	70	8.0	16.0
VBR8 B3.0L50R1.5	3.0	1.5	50	90	8.0	16.0
VBR8 B3.0L60R1.5	3.0	1.5	60	90	8.0	16.0
VBR8 B4.0L22R2.5	4.0	2.5	22	60	8.0	16.0
VBR8 B4.0L25R2.5	4.0	2.5	25	60	8.0	16.0
VBR8 B4.0L30R2.5	4.0	2.5	30	60	8.0	16.0
VBR8 B4.0L35R2.5	4.0	2.5	35	70	8.0	16.0
VBR8 B4.0L40R2.5	4.0	2.5	40	70	8.0	16.0
VBR8 B4.0L50R2.5	4.0	2.5	50	90	8.0	16.0
VBR8 B4.0L60R2.5	4.0	2.5	60	90	8.0	16.0
VBR8 B5.0L22R3.0	5.0	3.0	22	60	8.0	16.0
VBR8 B5.0L25R3.0	5.0	3.0	25	60	8.0	16.0
VBR8 B5.0L30R3.0	5.0	3.0	30	60	8.0	16.0
VBR8 B5.0L35R3.0	5.0	3.0	35	70	8.0	16.0
VBR8 B5.0L40R3.0	5.0	3.0	40	70	8.0	16.0
VBR8 B5.0L50R3.0	5.0	3.0	50	90	8.0	16.0
VBR8 B5.0L60R3.0	5.0	3.0	60	90	8.0	16.0

ПРИМЕР ЗАКАЗА: VBR8 B5.0L40R3.0
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



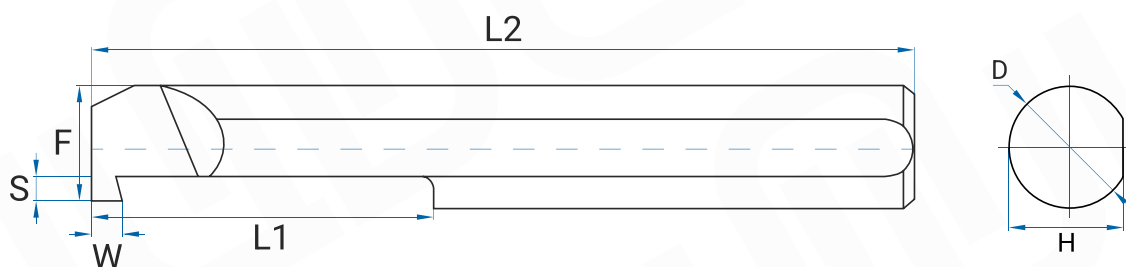
Дата:

Ф.И.О.

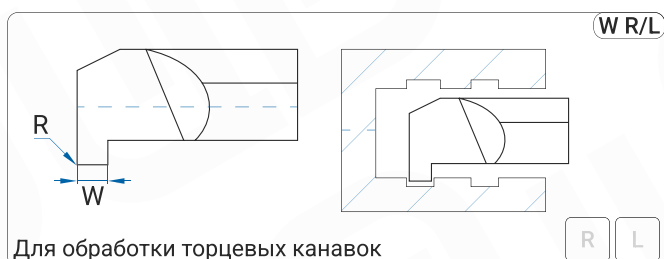
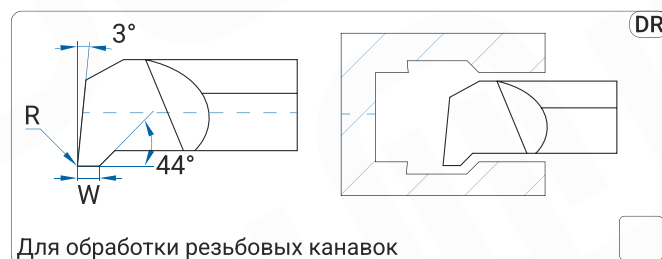
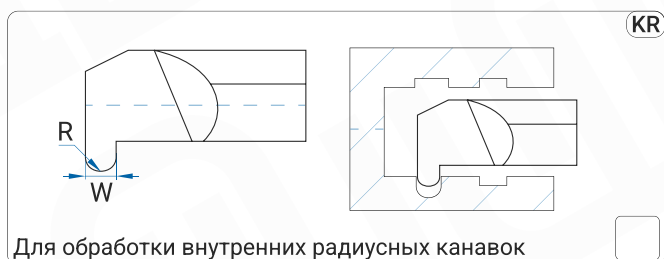
Телефон:

E-mail:

РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



Выберите необходимый вариант твердосплавного резца



L1 = мм

L2 = мм

D = мм

H = мм

S = мм

D мин = мм

W = мм

T = мм

F = мм

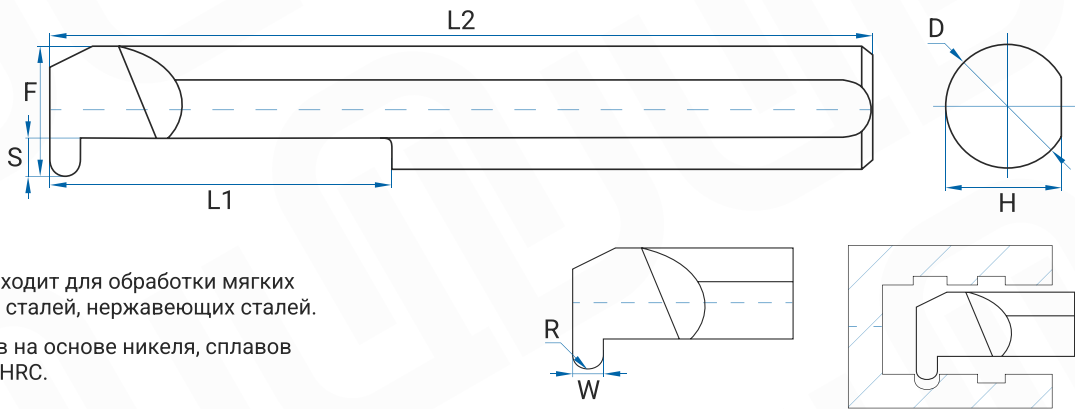
R = мм

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.

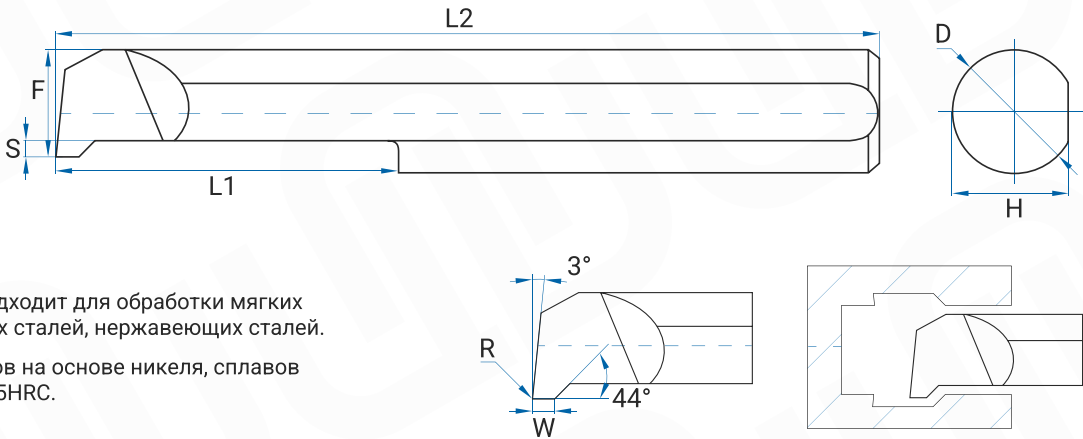
KR 4—6

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	1.0	15.0	0.5	6	50.0	5.7	6
KR6 R0.75 15L	5.8	1.0	15.0	0.8	6	50.0	5.7	6
KR6 R1.0 15L	5.8	1.0	15.0	1.0	7	50.0	5.7	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MKR4 R0.75 15L
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

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.

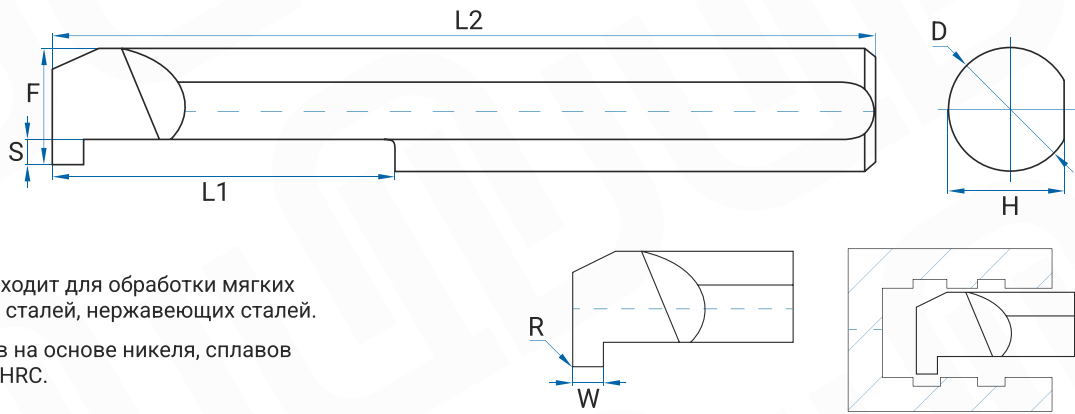
DR 4—6

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	4
DR6 R0.2 15L	5.8	15.0	1.4	0.2	6	50.0	5.7	1.5	6

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MDR6 R0.2 10L
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

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.

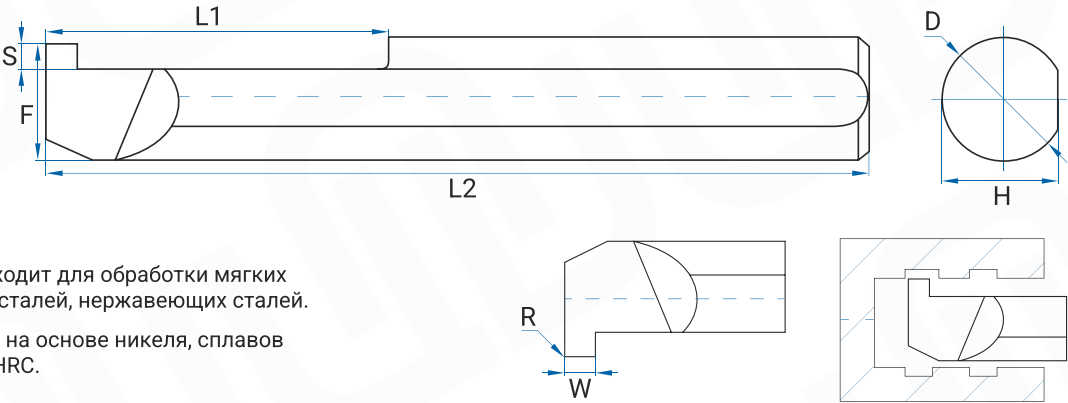
WR 3—8

Наименование	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр [мм]
WR05050R005-D3	0.5	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WR08050R005-D3	0.8	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WR10050R005-D3	1	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WR15050R005-D3	1.5	1	5	0.05	2.8	3	40	2.7	3
WR05050R005-D4	0.5	1	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WR08050R005-D4	0.8	1	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WR10050R005-D4	1	1.5	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WR15050R005-D4	1.5	1.5	5	0.05	3.8	4	40	3.7	4
WR10050R010-D5	1	1.5	5	0.1	4.8	5	40	4.7	5
WR12050R010-D5	1.2	1.5	5	0.1	4.8	5	40	4.7	5
WR15050R010-D5	1.5	2	5	0.1	4.8	5	40	4.7	5
WR20050R010-D5	2	2	5	0.1	4.8	5	40	4.7	5
WR10060R015-D6	1	2	6	0.15	5.8	6	40	5.7	6
WR15060R015-D6	1.5	2	6	0.15	5.8	6	40	5.7	6
WR20060R015-D6	2	2	6	0.15	5.8	6	40	5.7	6
WR25060R015-D6	2.5	2.5	6	0.15	5.8	6	40	5.7	6
WR10100R015-D8	1	3	10	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR15100R015-D8	1.5	3	10	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR20100R015-D8	2	3	10	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR25100R015-D8	2.5	3	10	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR05100R005-D4	0.5	1	10	0.05	3.8	4	50	3.7	4
WR08100R005-D4	0.8	1	10	0.05	3.8	4	50	3.7	4
WR10100R005-D4	1	1.5	10	0.05	3.8	4	50	3.7	4
WR15100R005-D4	1.5	1.5	10	0.05	3.8	4	50	3.7	4
WR10100R010-D5	1	1.5	10	0.1	4.8	5	50	4.7	5
WR12100R010-D5	1.2	1.5	10	0.1	4.8	5	50	4.7	5
WR15100R010-D5	1.5	2	10	0.1	4.8	5	50	4.7	5
WR20100R010-D5	2	2	10	0.1	4.8	5	50	4.7	5
WR10120R015-D6	1	2	12	0.15	5.8	6	50	5.7	6
Новое WR10220R005-D6	1	2	22	0.05	5.8	6	50	5.7	6
Новое WR10250R005-D6	1	2	25	0.05	5.8	6	50	5.7	6
WR15120R015-D6	1.5	2	12	0.15	5.8	6	50	5.7	6
Новое WR15250R015-D6	1.5	2	25	0.15	5.8	6	50	5.7	6
WR20120R015-D6	2	2	12	0.15	5.8	6	50	5.7	6
WR20250R015-D6	2	2	25	0.15	5.8	6	50	5.7	6
WR25120R015-D6	2.5	2.5	12	0.15	5.8	6	50	5.7	6
WR10160R015-D8	1	3	16	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR15160R015-D8	1.5	3	16	0.15	7.8	8	50	7.6	8
WR20160R015-D8	2	3	16	0.15	7.8	8	50	7.6	8
Новое WR20210R015-D8	2	2	21	0.15	7.8	8	50	7.6	6
Новое WR20250R015-D8	2	3	25	0.15	7.8	8	50	7.6	6
WR25160R015-D8	2.5	3	16	0.15	7.8	8	50	7.6	8

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MWR20160R015-D6
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBWL
MWL



- 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.

WL 3–8

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

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MWL15100R015-D8
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



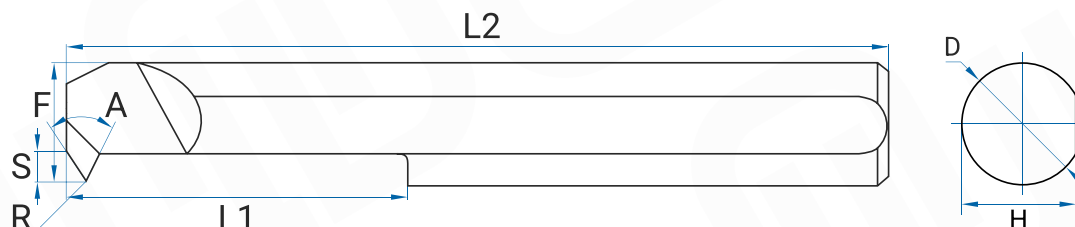
Дата:

Ф.И.О.

Телефон:

E-mail:

РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ



L1 = мм

D мин = мм

L2 = мм

A = мм

D = мм

F = мм

H = мм

R = мм

S = мм

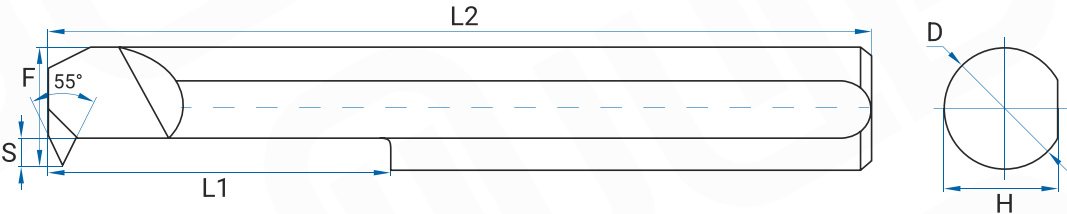
M = мм

Обрабатываемый материал:

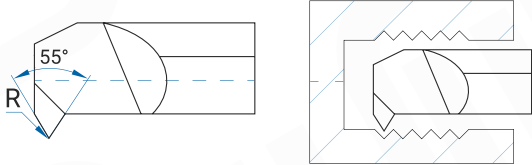
Количество шт:



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.



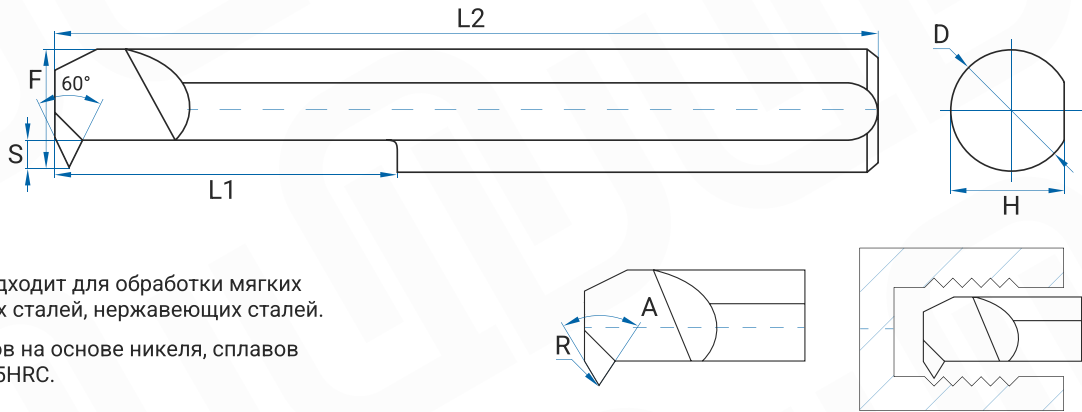
IR 4—8

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: MIR80220-55°
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

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.

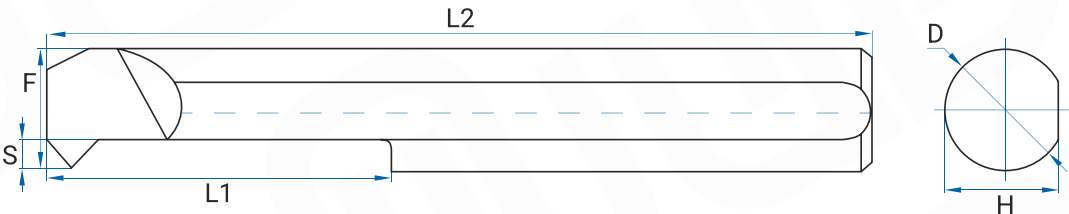
IR 1—8

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	5	2.0
IR24070-60°	2.4	7	0.5	0	5	5	2.5
IR30120-60°	2.9	12	0.85	0.03	6	6	3.0
IR40100-60°	3.85	10	1.1	0.05	6	6	4.0
IR40150-60°	3.85	15	1.1	0.05	8	8	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	6	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	8	6.0
IR80220-60°	7.8	22	2.2	0.08	6	8.0	8.0

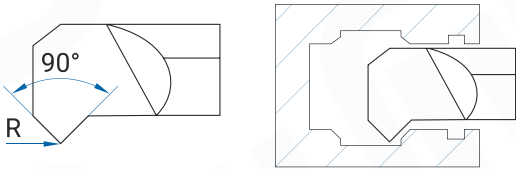
ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR80220-60°
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBCR
MCR



- 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.



CR 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: MCR6 R0.2 15L
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

Рекомендуемые режимы резания

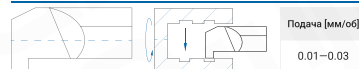
Материал	P	M	K	S	N
Сплав	SB	SB M	SB	SB M	SB
Скорость резания [м/мин]	50–170	20–80 20–90	20–140	20–70 30–80	70–300

Точение



Подача [мм/об]
0.02–0.07

Обработка канавок



Подача [мм/об]
0.01–0.03

Обработка торцевых канавок



Подача [мм/об]
0.01–0.05

Обработка торцевых канавок

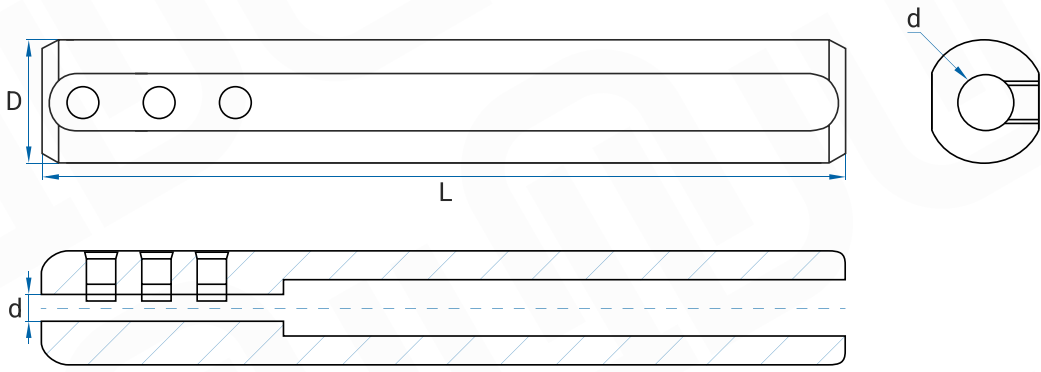


Подача [мм/об]
0.01–0.05

Обработка глубоких торцевых канавок



Подача [мм/об]
0.02–0.04



SHB 12–22

Наименование	d	D	L
SHB12	4 / 5 / 6	12.0	80
SHB16	4 / 5 / 6 / 7 / 8	16.0	100
SHB20	4 / 5 / 6 / 7 / 8	20.0	100
SHB22	4 / 5 / 6 / 7 / 8	22.0	100
SHB25	4 / 5 / 6 / 7 / 8	25.0	100

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SHB20-4
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)