

КАТАЛОГ

РЕЗЦЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



Центр
Промышленного
Инструмента

2024

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 угол в плане 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 для нарезания резьбы 90°

R22



SHB

Державка

R23

О компании ЦПИ

ООО «Центр промышленного инструмента» – является надежным партнером в области поставок качественного металлорежущего инструмента и станочной оснастки с 2009 года.

Специалисты компании имеют богатый опыт работы с промышленными предприятиями России и окажут вам квалифицированную консультацию при подборе инструмента в зависимости от поставленных перед вами задач.

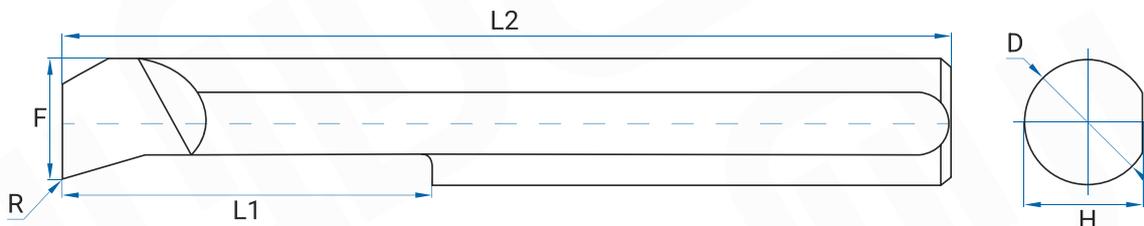


ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА

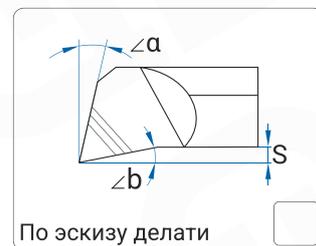
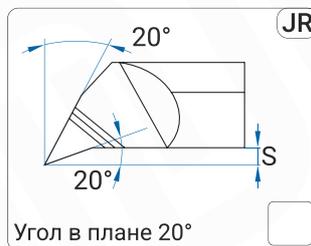
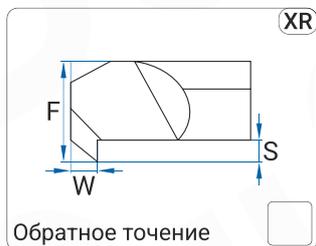
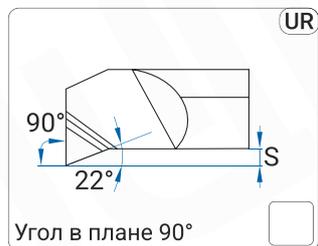
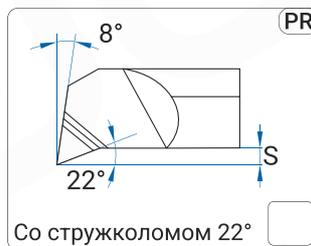
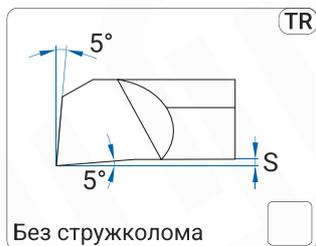
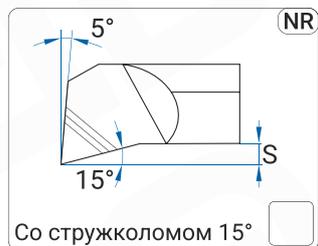


Дата: _____
 Ф.И.О. _____
 Телефон: _____
 E-mail: _____

РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ



Выберите необходимый вариант твердосплавного резца



L1 = _____ ММ

D мин (~F) = _____ ММ

L2 = _____ ММ

D = _____ ММ

F = _____ ММ

H = _____ ММ

R = _____ ММ

W = _____ ММ

S = _____ ММ

∠α = _____ °

∠b = _____ °

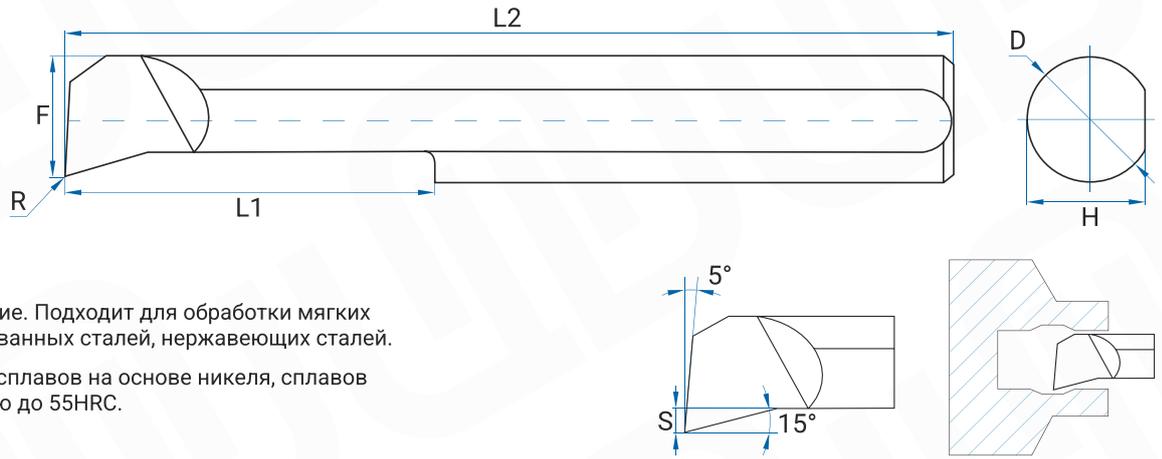
Обрабатываемый материал: _____

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 | 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

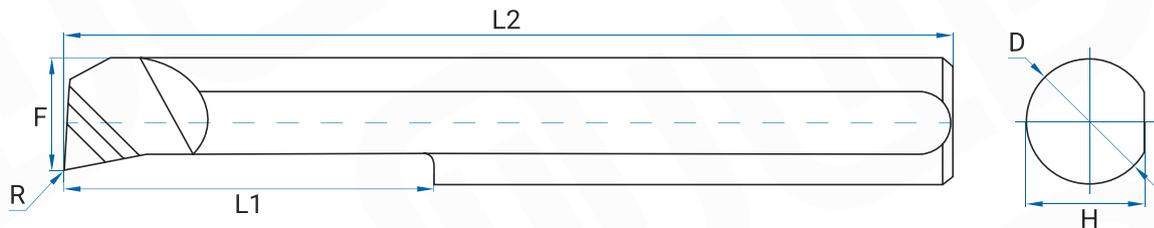
| Наименование | F | L1 | S | R | D | L2 | H | Мин. диаметр [мм] |
|----------------|-----|----|-----|-----|---|----|-----|-------------------|
| NR50150R020-D6 | 4.7 | 15 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 4 |
| NR50200R020-D6 | 4.7 | 20 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 4 |
| NR50250R020-D6 | 4.7 | 25 | 0.9 | 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

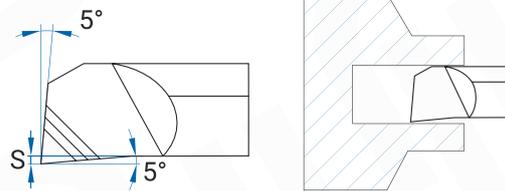
SBTR

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 |

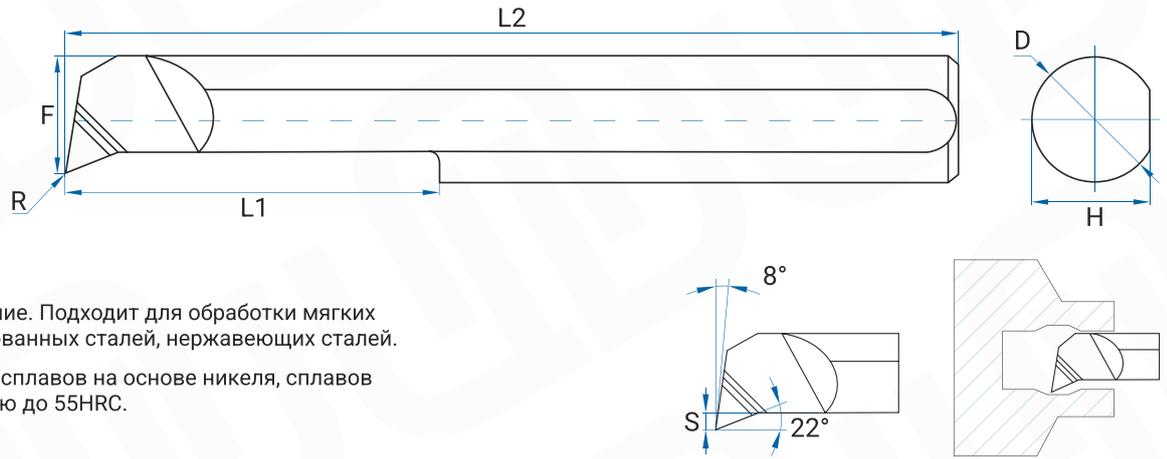
ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBTR7 25L R0.1

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.

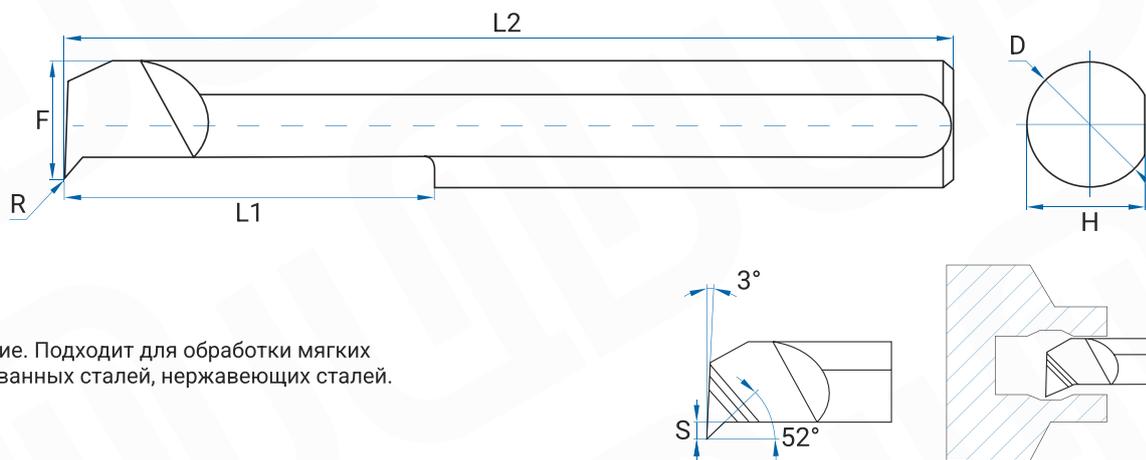
PR 1–7

| 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



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 | 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 |

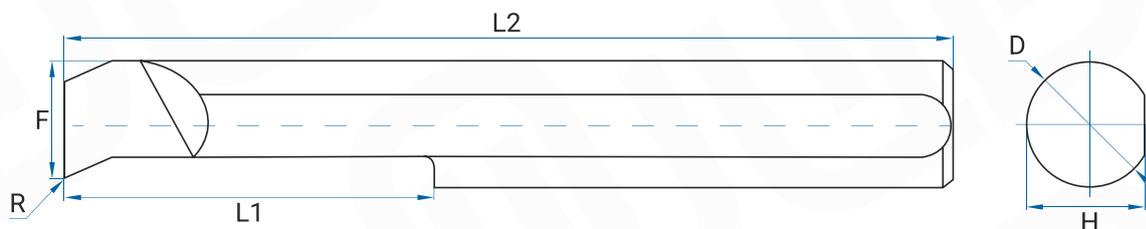
ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBQR8 15L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

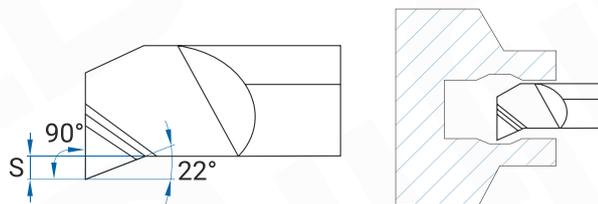
SBUR

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 |

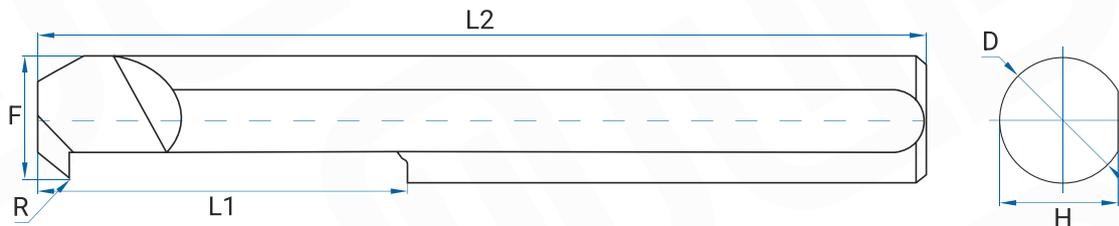
ПРИМЕР ЗАКАЗА: MUR4 15L R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

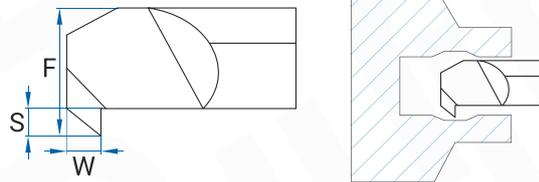
SBXR

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

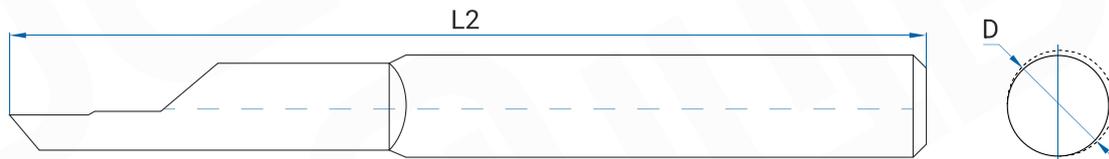
| Наименование | F | W | S | L1 | R | D | L2 | H | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|-----|-----|-----|------|-----|---|----|-----|-------------------|
| XR4 R0.1 10L | 3.8 | 1.5 | 1.0 | 10.0 | 0.1 | 4 | 50 | 3.7 | 4 |
| XR5 R0.15 15L | 4.8 | 2.0 | 1.5 | 15.0 | 0.2 | 5 | 50 | 4.7 | 5 |
| XR6 R0.2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

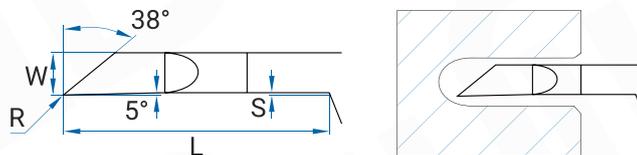
SBBR

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 | F | D min | R | L | L2 | S | D |
|---------------------|------|-------|------|----|----|------|---|
| BR 3.5 L10R0.1-D4 | 1.55 | 3.5 | 0.10 | 10 | 60 | 0.15 | 4 |
| BR 3.5 L15R0.1-D4 | 1.55 | 3.5 | 0.10 | 15 | 60 | 0.15 | 4 |
| BR 3.5 L20R0.1-D4 | 1.55 | 3.5 | 0.10 | 20 | 60 | 0.15 | 4 |
| BR 3.5 L25R0.1-D4 | 1.55 | 3.5 | 0.10 | 25 | 60 | 0.15 | 4 |
| BR 3.5 L30R0.1-D4 | 1.55 | 3.5 | 0.10 | 30 | 60 | 0.15 | 4 |
| BR 4.5 L10R0.1-D4.5 | 1.95 | 4.5 | 0.10 | 10 | 60 | 0.25 | 4 |
| BR 4.5 L15R0.1-D4.5 | 1.95 | 4.5 | 0.10 | 15 | 60 | 0.25 | 4 |
| BR 4.5 L20R0.1-D4.5 | 1.95 | 4.5 | 0.10 | 20 | 60 | 0.25 | 4 |
| BR 4.5 L25R0.1-D4.5 | 1.95 | 4.5 | 0.10 | 25 | 60 | 0.25 | 4 |
| BR 4.5 L30R0.1-D4.5 | 1.95 | 4.5 | 0.10 | 30 | 60 | 0.25 | 4 |
| BR 5.5 L10R0.1-D5.5 | 2.45 | 5.5 | 0.10 | 10 | 60 | 0.30 | 6 |
| BR 5.5 L15R0.1-D5.5 | 2.45 | 5.5 | 0.10 | 15 | 60 | 0.30 | 6 |
| BR 5.5 L20R0.1-D5.5 | 2.45 | 5.5 | 0.10 | 20 | 60 | 0.30 | 6 |
| BR 5.5 L25R0.1-D5.5 | 2.45 | 5.5 | 0.10 | 25 | 60 | 0.30 | 6 |
| BR 5.5 L30R0.1-D5.5 | 2.45 | 5.5 | 0.10 | 30 | 60 | 0.30 | 6 |
| BR 5.5 L15R0.1-D6.5 | 2.95 | 6.5 | 0.10 | 15 | 60 | 0.35 | 6 |
| BR 5.5 L20R0.1-D6.5 | 2.95 | 6.5 | 0.10 | 20 | 60 | 0.35 | 6 |
| BR 5.5 L25R0.1-D6.5 | 2.95 | 6.5 | 0.10 | 25 | 60 | 0.35 | 6 |
| BR 5.5 L30R0.1-D6.5 | 2.95 | 6.5 | 0.10 | 30 | 60 | 0.35 | 6 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: BR6 B2.95L20R0.10

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

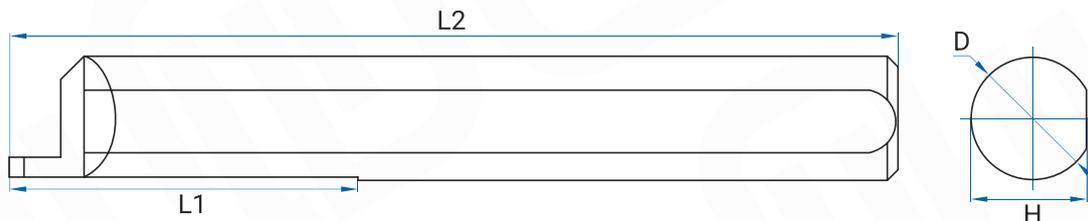
Режимы резания: страница № R23

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА

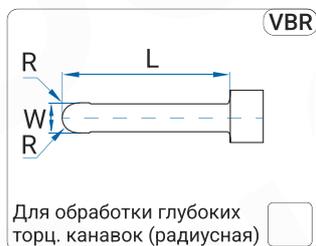
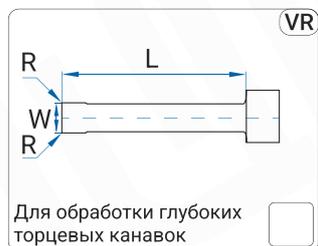
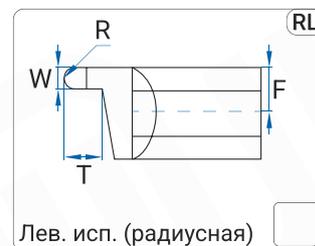
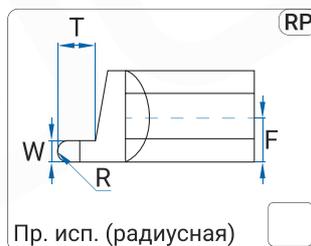
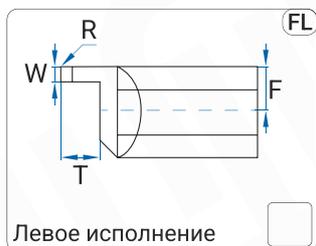
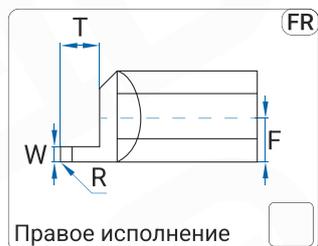


Дата: _____
 Ф.И.О. _____
 Телефон: _____
 E-mail: _____

РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ



Выберите необходимый вариант:



L = _____ ММ

D мин = _____ ММ

L1 = _____ ММ

W = _____ ММ

L2 = _____ ММ

T = _____ ММ

D = _____ ММ

F = _____ ММ

H = _____ ММ

R = _____ ММ

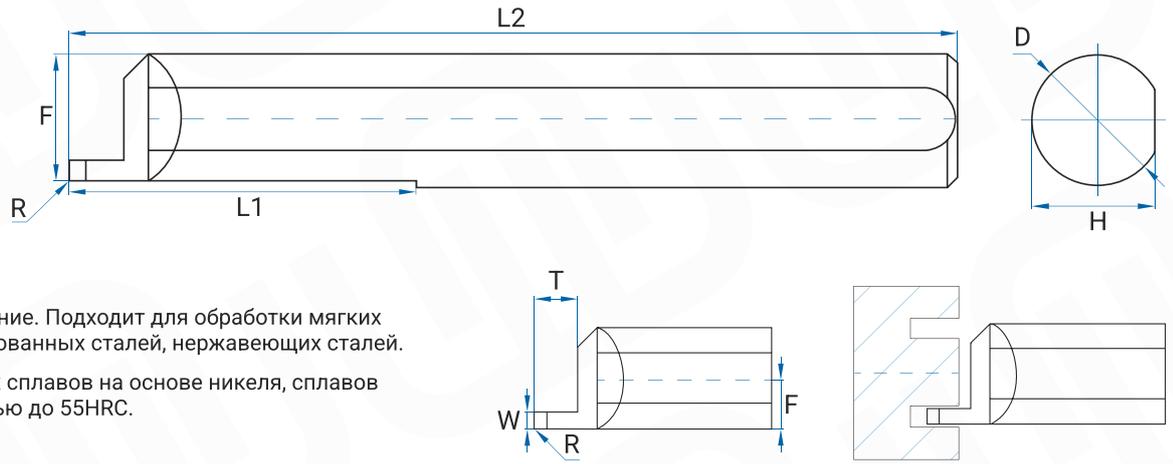
Обрабатываемый материал: _____

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 | 1.95 | 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 |

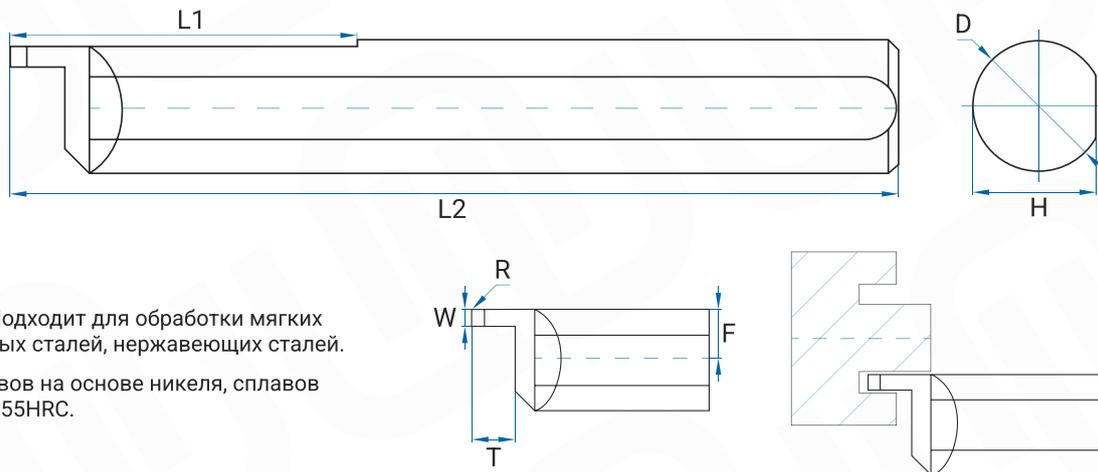
ПРИМЕР ЗАКАЗА: MFR8 20L W1.0

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

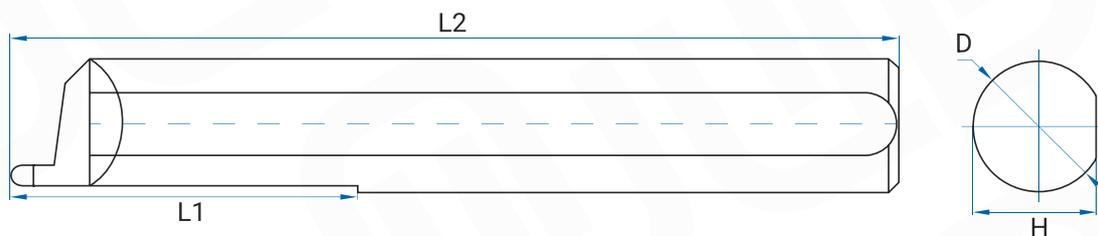
Режимы резания: страница № R23

РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ, ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ [РАДИУСНАЯ]

RP

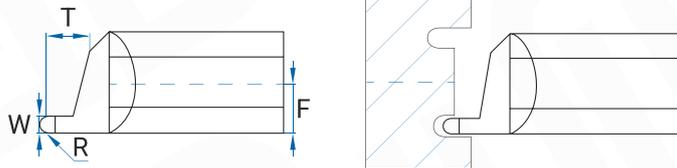
SBRP

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 |

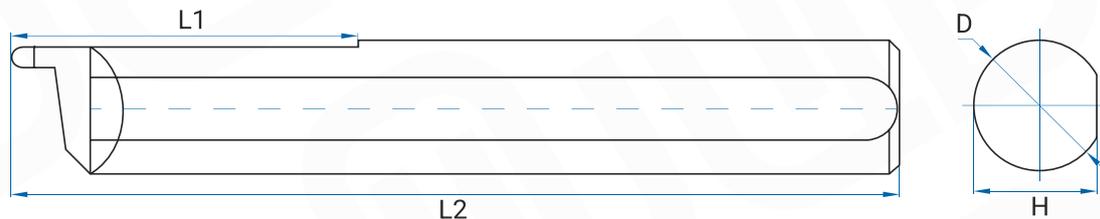
ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBRP8 20L W1.5

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

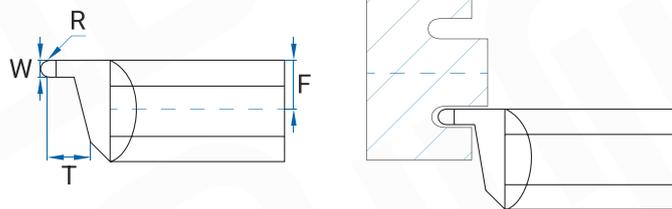
SBRL

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 |

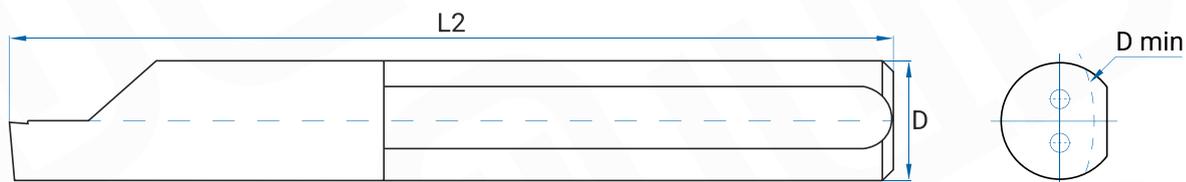
ПРИМЕР ЗАКАЗА: RL8 20L W1.5

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

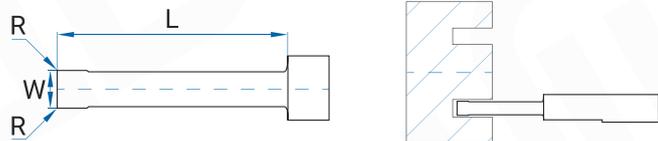
SBVR

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

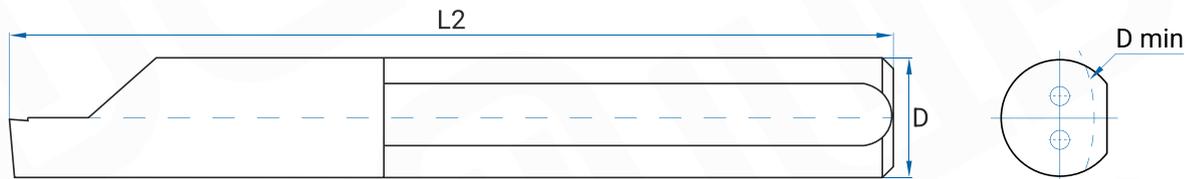
| Наименование | W | R | L | L2 | D | Мин. диаметр [мм] |
|-----------------|-----|-----|----|----|-----|-------------------|
| VR6 B2.0L10R0.2 | 2.0 | 0.2 | 10 | 60 | 6.0 | 12.0 |
| VR6 B2.0L15R0.2 | 2.0 | 0.2 | 15 | 60 | 6.0 | 12.0 |
| VR6 B2.0L20R0.2 | 2.0 | 0.2 | 20 | 60 | 6.0 | 12.0 |
| VR6 B2.0L25R0.2 | 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

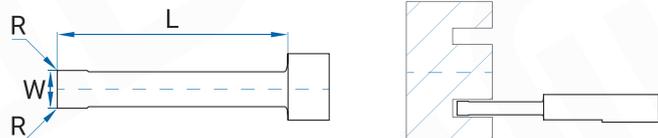
SBVR

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 |

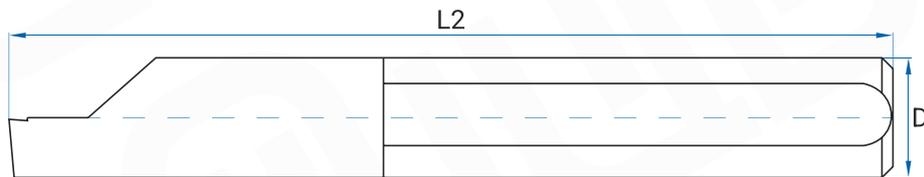
ПРИМЕР ЗАКАЗА: VR8 B4.0L30R0.2

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

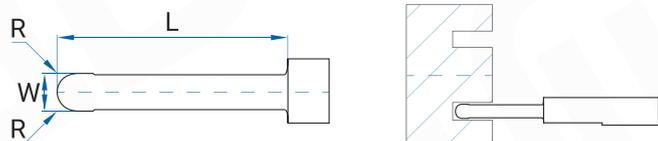
SBVBR

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

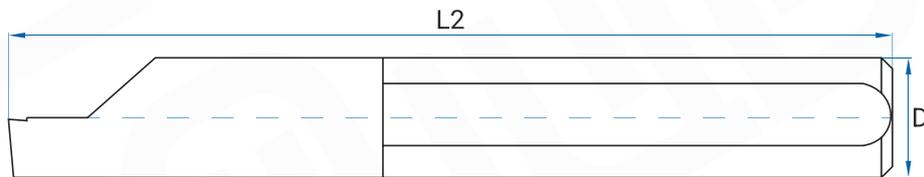
| Наименование | W | R | L | L2 | D | Мин. диаметр [мм] |
|-------------------|-----|------|----|----|-----|-------------------|
| VBR6 B2.0L10R1.0 | 2.0 | 1.0 | 10 | 60 | 6.0 | 12.0 |
| VBR6 B2.0L15R1.0 | 2.0 | 1.0 | 15 | 60 | 6.0 | 12.0 |
| VBR6 B2.0L20R1.0 | 2.0 | 1.0 | 20 | 60 | 6.0 | 12.0 |
| VBR6 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

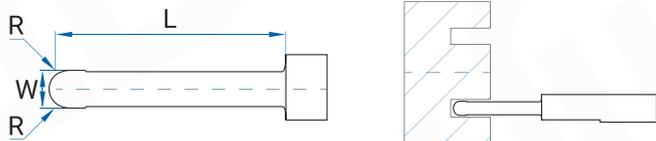
Режимы резания: страница № R23

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

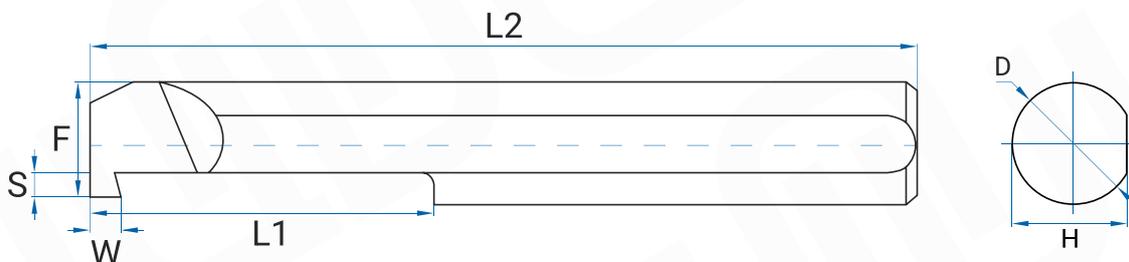
Режимы резания: страница № R23

ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА

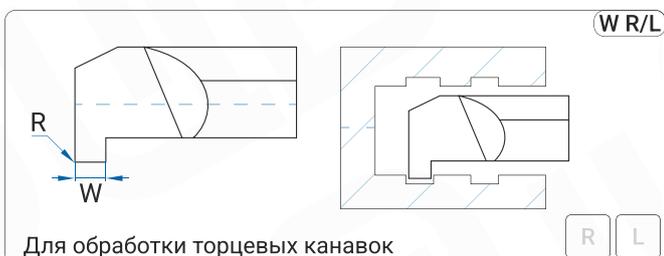
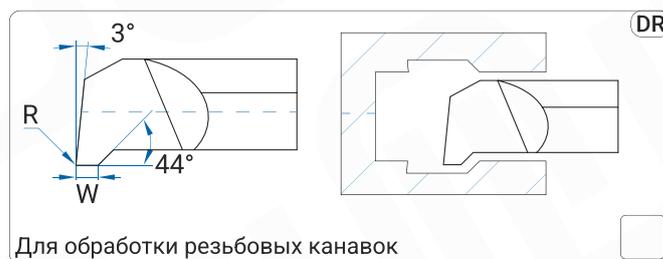
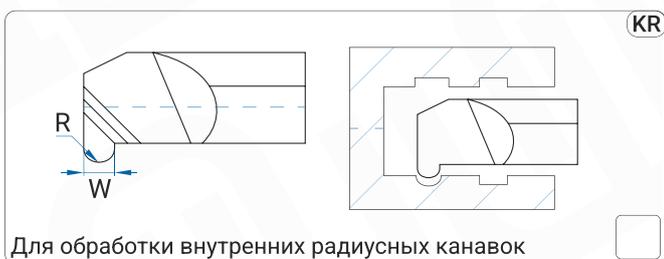


Дата:
Ф.И.О.
Телефон:
E-mail:

РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



Выберите необходимый вариант твердосплавного резца



L1 = MM

D мин = MM

L2 = MM

W = MM

D = MM

T = MM

H = MM

F = MM

S = MM

R = MM

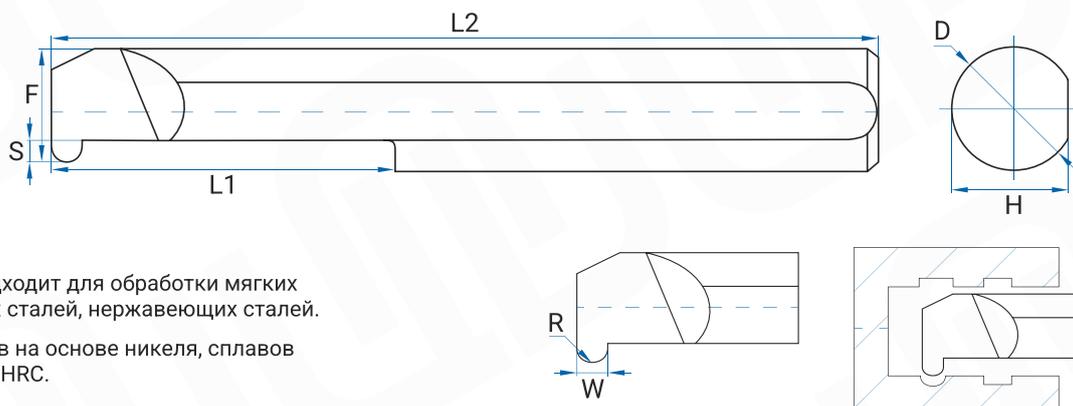
Обрабатываемый материал:

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

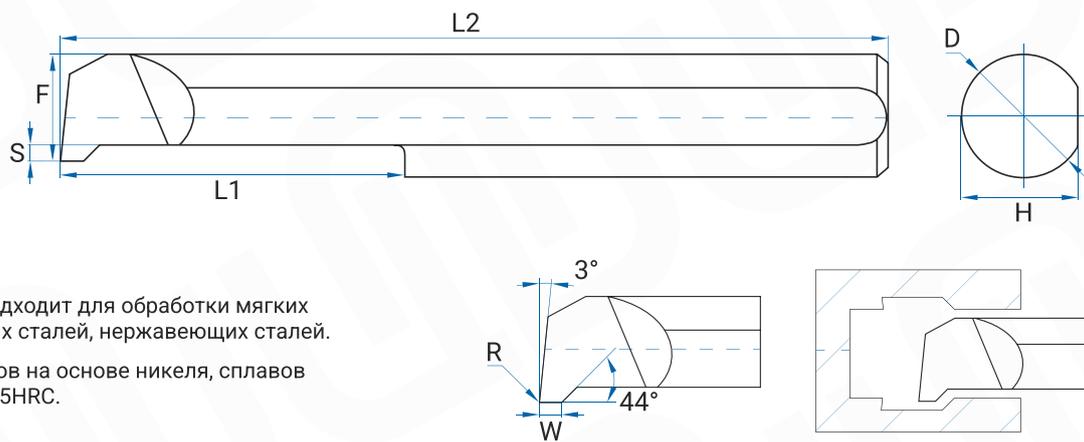
| Наименование | F | S | L1 | R | D | L2 | H | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|-----|-----|------|-----|---|------|-----|-------------------|
| KR4 R0.5 10L | 3.8 | 1.0 | 10.0 | 0.5 | 4 | 50.0 | 3.7 | 4 |
| KR4 R0.75 10L | 3.8 | 1.0 | 10.0 | 0.8 | 4 | 50.0 | 3.7 | 4 |
| KR6 R0.5 15L | 5.8 | 1.0 | 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

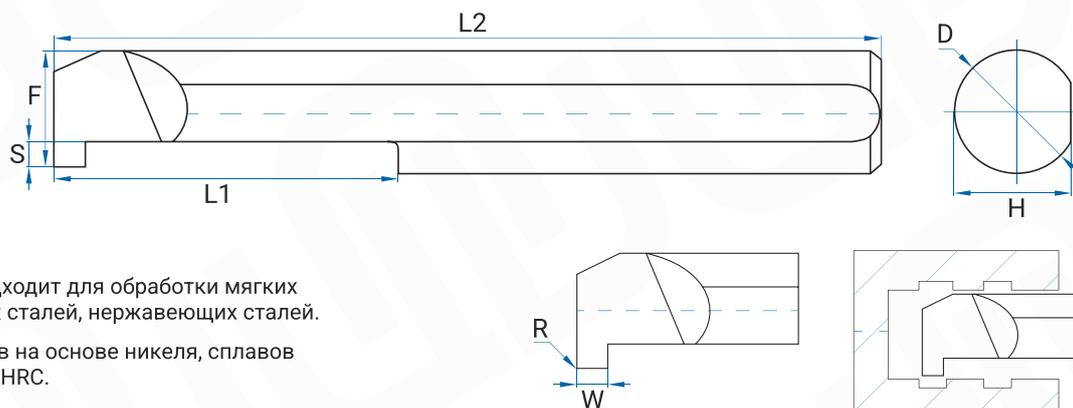
| Наименование | F | L1 | S | R | D | L2 | H | W | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|-----|------|-----|-----|---|------|-----|-----|-------------------|
| DR4 R0.2 10L | 3.8 | 10.0 | 0.8 | 0.2 | 4 | 50.0 | 3.7 | 1.5 | 4 |
| DR5 R0.2 15L | 4.8 | 15.0 | 1.2 | 0.2 | 5 | 50.0 | 4.7 | 1.5 | 4 |
| DR6 R0.2 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

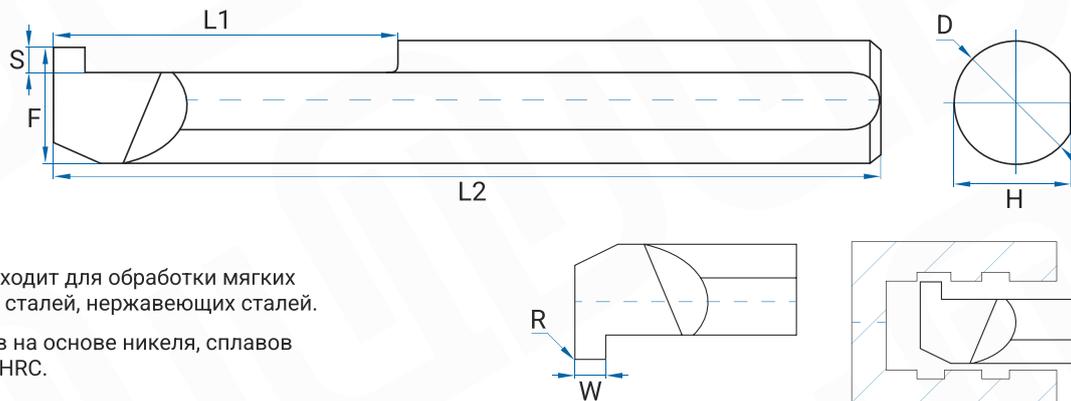
| Наименование | W | S | L1 | R | F | D | L2 | H | Мин. диаметр [мм] |
|----------------------|-----|-----|----|------|-----|---|----|-----|-------------------|
| WR05050R005-D3 | 0.5 | 1 | 5 | 0.05 | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3 |
| WR08050R005-D3 | 0.8 | 1 | 5 | 0.05 | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3 |
| WR10050R005-D3 | 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



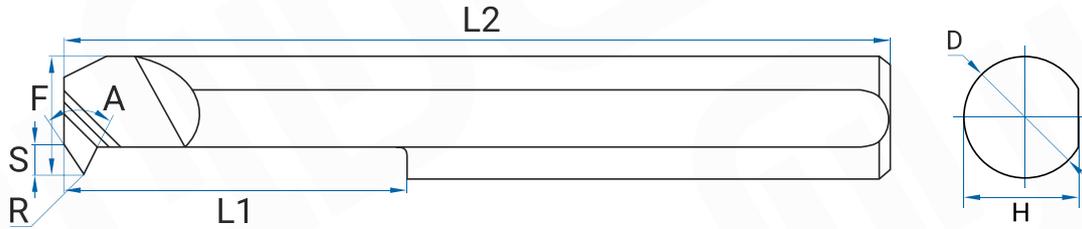
Дата:

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

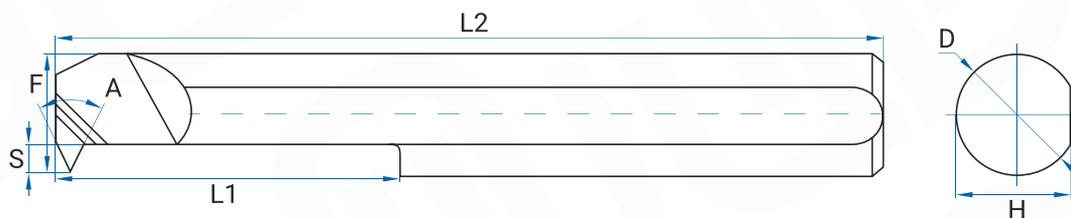
Обрабатываемый материал:

Количество шт:



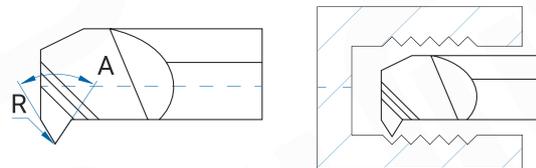
STIR

MIR



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.



IR 4—8

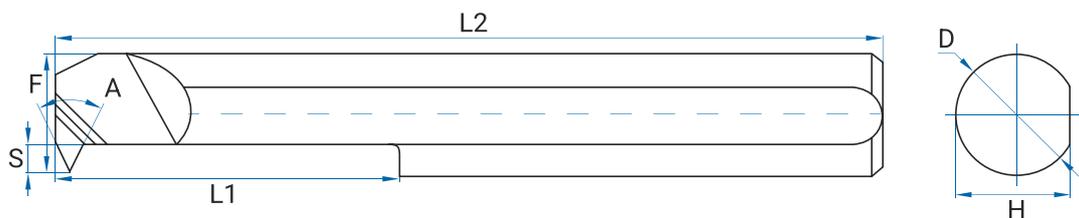
| Наименование | F | L1 | S | R | D | H | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|------|-------|------|------|---|-----|-------------------|
| IR40150-55° | 3.85 | 15.00 | 1.10 | 0.05 | 4 | 3.7 | 4 |
| IR50150-55° | 4.80 | 15.00 | 1.50 | 0.05 | 5 | 4.7 | 5 |
| IR50220-55° | 4.80 | 22.00 | 1.50 | 0.05 | 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

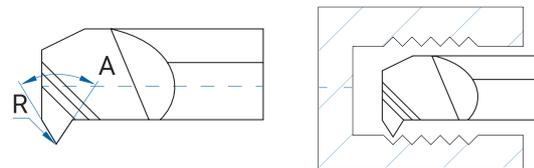
STIR

MIR



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.



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 |

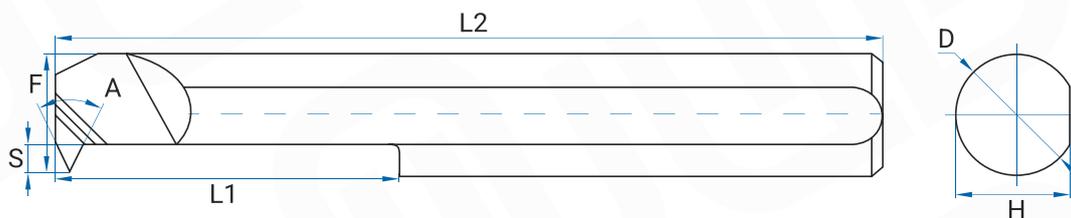
ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR80220-60°

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

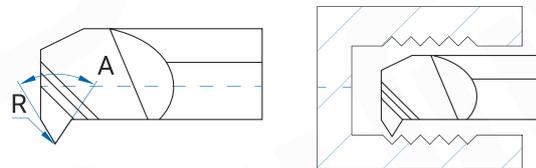
STIR

MIR



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.



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 |

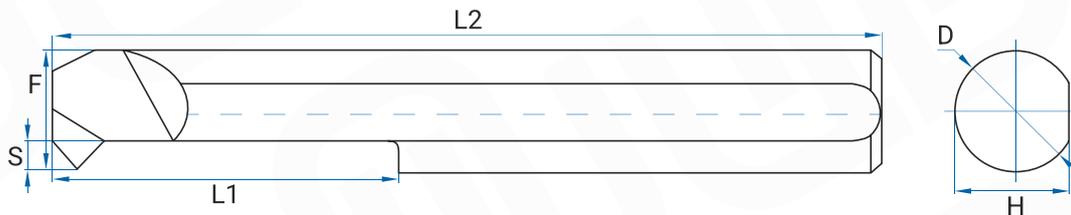
ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR80220-60°

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

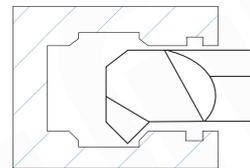
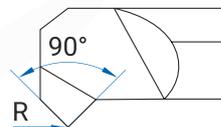
SBCR

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

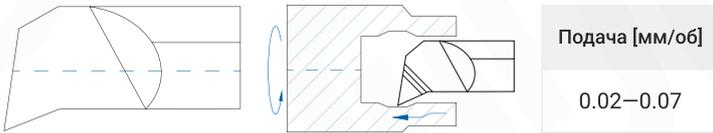
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница № R23

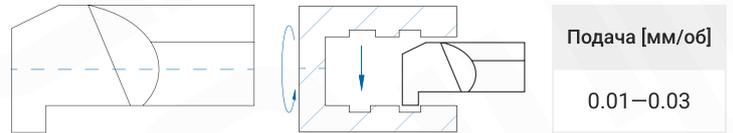
Рекомендуемые режимы резания

| 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 |

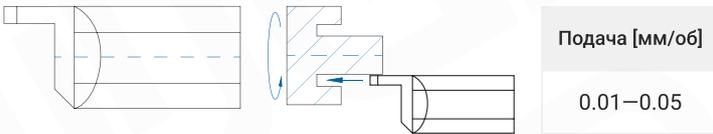
Точение



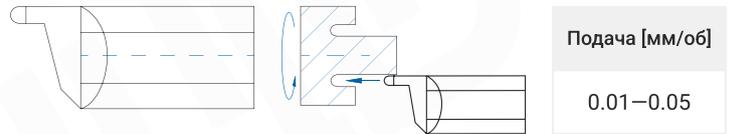
Обработка канавок



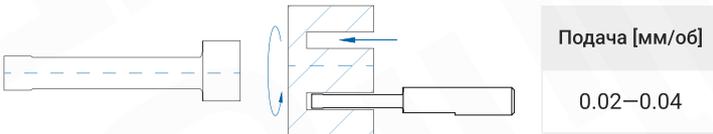
Обработка торцевых канавок

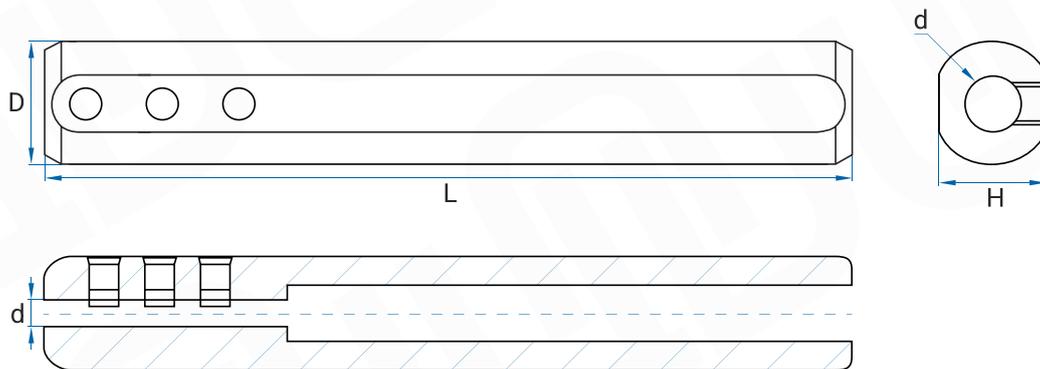


Обработка торцевых канавок



Обработка глубоких торцевых канаов





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: 100

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ