

Предлагаемый Вашему вниманию каталог содержит информацию о выпускаемой **ОАО «ПОБЕДИТ»** стандартной продукции из твердых сплавов. Помимо предлагаемых ниже стандартных изделий мы выпускаем большую номенклатуру нестандартных изделий по чертежам заказчика.

**ОАО «ПОБЕДИТ»** располагает оборудованием для выпуска любых изделий из твердых сплавов.

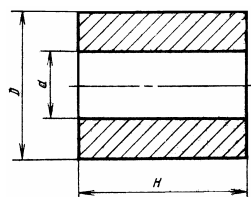
1. **Вольфрамовые твердые сплавы – сплавы содержащие карбид вольфрама и кобальт.** Обозначаются буквами ВК, после которых цифрами указывается процентное содержание в сплаве кобальта. К этой группе относятся следующие марки: ВК3, ВК3М, ВК6, ВК6М, ВК6ОМ, ВК6КС, ВК6В, ВК8, ВК8ВК, ВК8В, ВК10КС, ВК15, ВК20, ВК20КС, ВК10ХОМ, ВК4В.
2. **Титановольфрамовые твердые сплавы-** сплавы, имеющие в своем составе карбид титана, карбид вольфрама и кобальт. Обозначается буквами ТК, при этом цифра, стоящая после букв Т обозначает суммарное процентное содержание карбидов титана и тантала, а после буквы К – содержание кобальта. К этой группе относятся марки: Т5К10, Т14К8, Т15К6, Т30К4.
3. **Титанотанталовольфрамовые твердые сплавы,** имеющие в своем составе карбид титана, тантала и вольфрама, а также кобальт и обозначаются буквами ТТК, при этом цифра, стоящая после ТТ обозначает суммарное процентное содержание карбидов титана и тантала, а после буквы К – содержание кобальта. К этой группе относятся следующие сплавы: ТТ7К12, ТТ20К9.

**Твердые сплавы применяемые для обработки металлов резанием:** ВК6, ВК3М, В6М, ВК6ОМ, ВК8, ВК10ХОМ, Т30К4, Т15К6, Т14К8, Т5К10, ТТ7К12, ТТ20К9.

**Твердые сплавы применяемые для безстружковой обработки металлов и древесины, быстроизнашивающихся деталей машин, приборов и приспособлений:** ВК3, ВК3М, ВК6, ВК6М, ВК8, ВК15, ВК20, ВК10КС, ВК20КС.

**Твердые сплавы применяемые для оснащения горного инструмента:** ВК6В, ВК4В, ВК8ВК, ВК8, ВК10КС, ВК8В, ВК11ВК, ВК15.

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА  
ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ И ВИНТОВ ПОД НАКАТКУ И НАРЕЗКУ И ДЛЯ ЗАКЛЕПОК

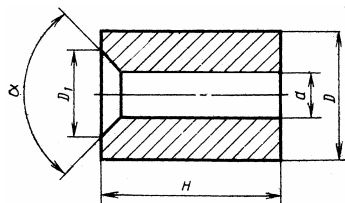


ОБОЗНАЧЕНИЕ ВСТАВОК	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ		
	d	D	H
1010-0701	0,8	10	10
1010-0331	1,0		16
1010-0332	1,2		
1010-0333	1,4		
1010-0334	1,6		
1010-0335	1,8		
1010-0702	2,1	12	28
1010-0703	2,3	13	
1010-0704	2,5		
1010-0705	2,8	28	36
1010-0706		15	
1010-0707	17		
1010-0708			
1010-0709	28		
1010-0711		17	
1010-0712	20		
1010-0713		17	
1010-0714	28		
1010-0715		22	
1010-0716	20		
1010-0717		20	
1010-0346	20		
1010-0347		45	
1010-0742	45		
1010-0743		50	
1010-0744	50		
1010-0745		50	
1010-0746	60		
1010-1803		60	
1010-0747	60		
1010-1804		60	
1010-0748	60		
1010-1805		60	
1010-1801	75		
1010-1802		75	
			30
		60	

**Примечание:**

По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей H, кратной 10

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА  
 ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ И ВИНТОВ ПОД НАКАТКУ И НАРЕЗКУ И ДЛЯ ЗАКЛЕПОК С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВСТАВОК	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ				
	d	D1	D	H	A
1010-0751	0,8	2,3	10	10	
1010-0752	1,0				
1010-0753	1,2	2,7	12	16	
1010-0754	1,4	3,0			
1010-0755	1,8	4,0	15	25	
1010-0756	2,3	4,7			
1010-0757		5,6	15	25	90°
1010-0758	2,5				
1010-0759	2,8		20	36	
1010-0761	3,1	7,5			
1010-0371	3,3	6,5	20	40	
1010-0762	3,8	7,5			
1010-0763	4,2	9,5	20	40	
1010-0764	4,8				
1010-0765	5,1	11,0	28	50	
1010-0766	5,8				
1010-0767	6,9	15,0	28	50	
1010-0768	7,3	14,5			
1010-0769	7,8				
1010-0771	8,7	18,0	32	50	75°
1010-0772	9,7	17,0			
1010-0381		18,0	36	50	90°
1010-0773	10,5	22,0			
1010-0774	11,7	20,0	36	50	75°
1010-0775		22,0			90°

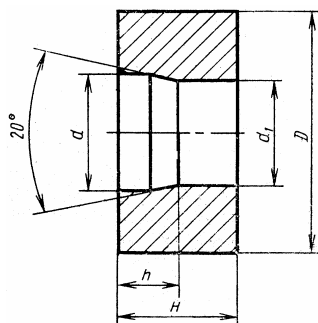
**Примечание:**

По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей H, кратной 10 остальные вставки-заготовки имеют ограниченное применение поэтому для них подробно не указаны обозначения и размеры. При оформлении заказов рекомендуем руководствоваться ГОСТом.

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА  
ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ И ВИНТОВ ПОД НАКАТКУ И НАРЕЗКУ И ДЛЯ ЗАКЛЕПОК С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

Для высадки шурупов под накатку с потайной головкой

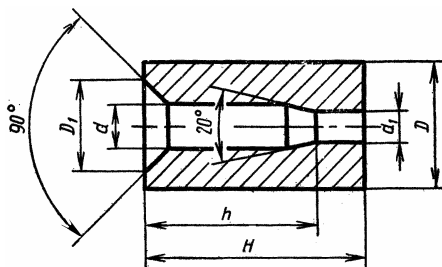
Форма 3



РАЗМЕРЫ, мм				
d	d1	D	h	H
1,4-29,7	1,2-27,1	10,0-60,0	5,0-40,0	12,0-50,0

Для высадки шурупов с полукруглой головкой, болтов и винтов под накатку

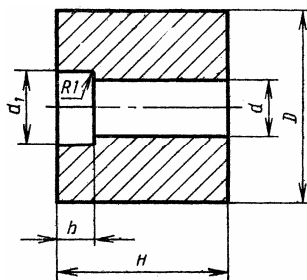
Форма 4



РАЗМЕРЫ, мм					
d	D1	H	d1	D	H
1,4-9,7	1,2-7,7	3,5-39,0	3,0-18,0	12,0-28,0	15,0-50,0

Для высадки болтов с подголовками

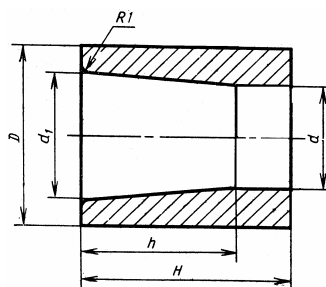
Форма 5



РАЗМЕРЫ, мм				
d	d1	D	h	H
5,1-14,3	5,8-15,7	20,0-45,0	3,5-8,5	36,0-40,0

**К пуансонам предварительной высадки болтов, винтов, шурупов и заклепок**

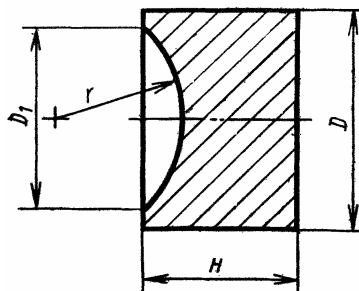
**Форма 6**



РАЗМЕРЫ, мм				
d	d1	D	h	H
2,1-29,4	2,9-37,6	15,0-50,0	2,5-44,0	18,0-60,0

**К пуансонам окончательной высадки болтов, винтов и заклепок с полукруглой головкой**

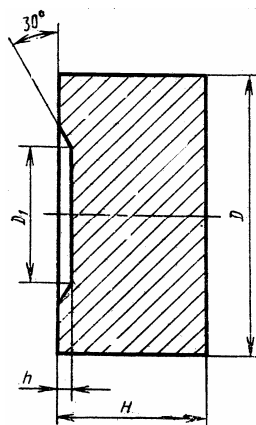
**Форма 7**



РАЗМЕРЫ, мм			
D1	h	D	H
3,5-44,0	1,9-33,0	10,0-45,0	10,0-30,0

**К пуансонам окончательной высадки болтов с шестигранной головкой**

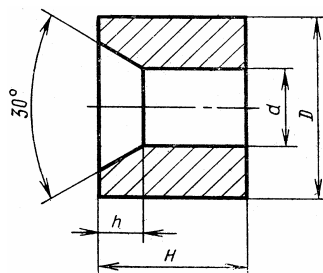
**Форма 8**



РАЗМЕРЫ, мм			
D1	h	D	H
6,0-40,5	0,9-3,8	16,0-60,0	20,0-35,0

### К отрезным втулкам

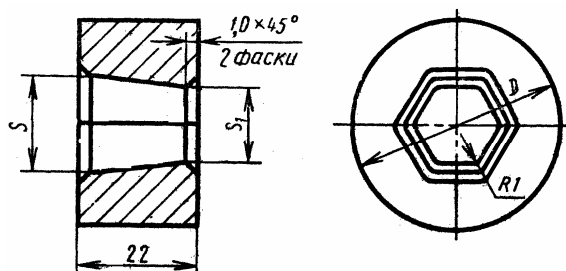
Форма 9



РАЗМЕРЫ, мм			
D	h	D	H
0,8-29,3	6,0-14,0	8,0-48,0	10,0-40,0

### К МАТРИЦАМ ДЛЯ ВЫСАДКИ ГАЕК /IV ОПЕРАЦИЯ S7-S17/

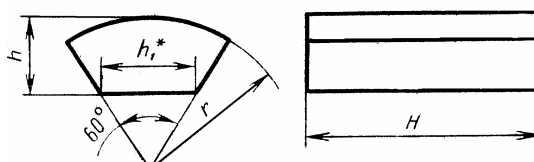
Форма 10



РАЗМЕРЫ, мм		
S		D
5,1-13,6	4,9-13,3	22,0
40,0		

### К матрицам для высадки гаек /IV операция S17-S30

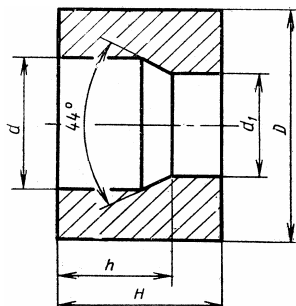
Форма 11



РАЗМЕРЫ, мм			
h	h1	r	H
12,0-14,0	10,3-17,9	21,0-29,5	22,0-45,0

**Заготовки вставок для высадки гаек /II операция/**

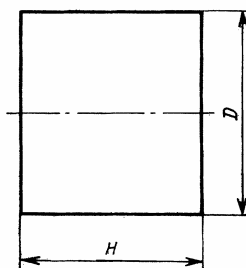
**Форма 12**



РАЗМЕРЫ, мм				
D	d1	D	h	H
7,6-30,0	5,9-24,0	30,0-55,0	8,2-28,5	20,0-40,0

**К пуансонам для высадки болтов, винтов с плоской головкой**

**Форма 13**



РАЗМЕРЫ, мм	
D	H
8,0-40,0	10,0-28,0

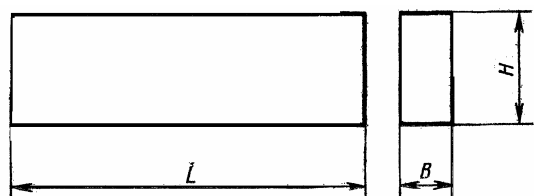
Общий шифр вставок - 1010.

Рекомендуемые марки сплавов: ВК10КС, ВК20КС.

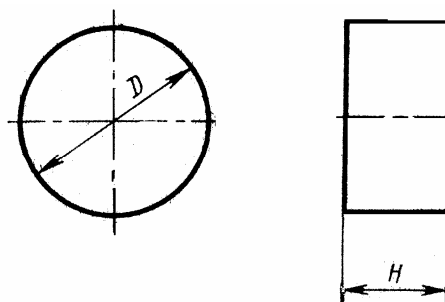
По требованию потребителей допускается изготовление вставок из других сплавов ВК, например, ВК15 и ВК20

## ВСТАВКИ ИЗ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ СПЛАВОВ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ И ГИБОЧНЫХ ШТАМПОВ

Форма 1



Форма 2



Форморазмеры: 1011-0351 ÷ 1011-0572

Размеры:  $L=25.0 \div 160.0$  мм $B=4.0 \div 140.0$  мм $H=8.0 \div 40.0$  мм

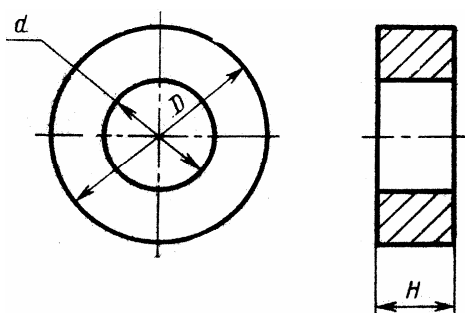
МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

Форморазмеры: 1011-0581 ÷ 1011-0775

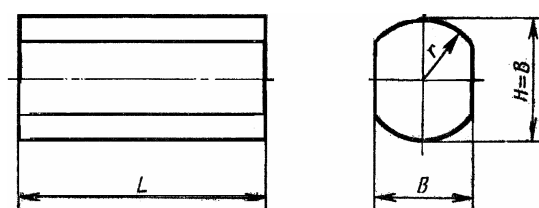
Размеры:  $D=6.0 \div 125.0$  мм $H=10.0 \div 60.0$  мм

МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

Форма 3



Форма 4



Форморазмеры: 1011-0761 ÷ 1011-0901

Размеры:  $D=8.0 \div 125.0$  мм $d=1.6 \div 90.0$  мм $H=10.0 \div 25.0$  мм

МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

Форморазмеры: 1011-0911 ÷ 1011-0942

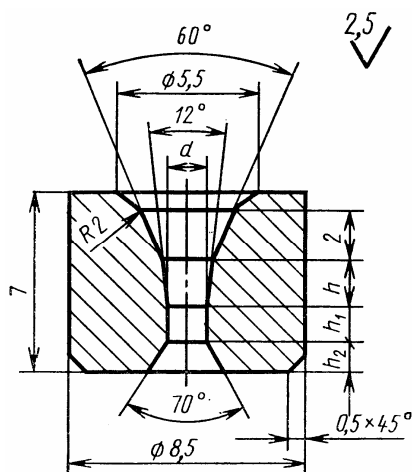
Размеры:  $D=H - 1.0 \div 20.0$  мм $R=0.6 \div 12.0$  мм $L=25.0 \div 70.0$  мм

МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20



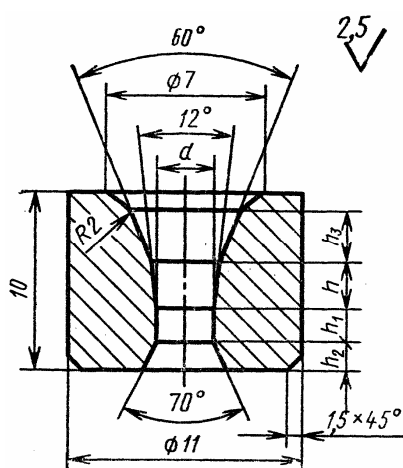
## ВОЛОКИ – ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ПРОВОЛОКИ И ПРУТКОВ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

ФОРМА 5



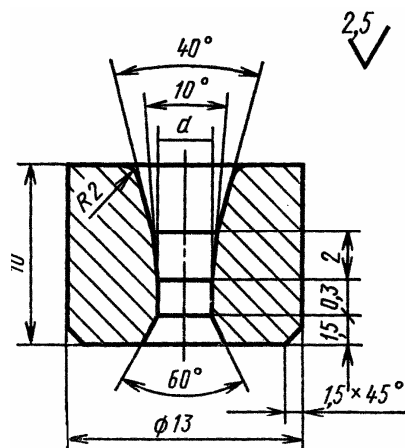
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ			
	d	h	h1	h2
1980-0041	0,2	1,2	0,2	2,5
1980-0042	0,4			
1980-0043	0,6	1,4	0,3	2,3
1980-0044	0,8	1,8		2,0
1980-0045	1,0	2,1	0,4	1,8
1980-0046	1,3	2,4		1,5

Форма 6



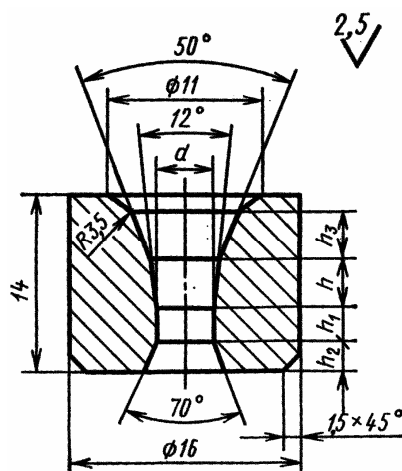
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0051	0,5	2,0	0,3	3,0	2,5
1980-0052	0,8	2,8		2,6	
1980-0053	1,3	3,5	0,4	2,2	2,0

### Форма 7



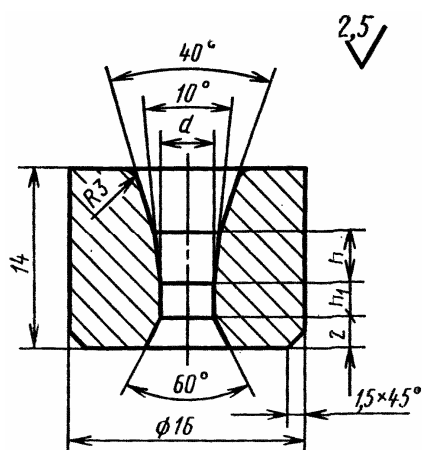
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ	
	d	
1980-0061	0,3	
1980-0062	0,5	

### Форма 8



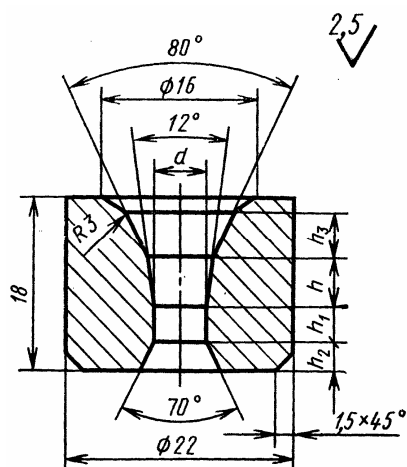
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ					
	d	h	h1	h2	h3	
1980-0072	1,3	3,5	04	4,2	3,0	
1980-0073	1,5	4,0		3,8	4,0	2,5
1980-0074	1,8	4,5			3,5	
1980-0075	2,0	5,0		0.5	3,3	2,0
1980-0076	2,3	5,5	3,1			
1980-0077	2,5	6,0			2,9	
1980-0078	2,8	6,5				

### Форма 9



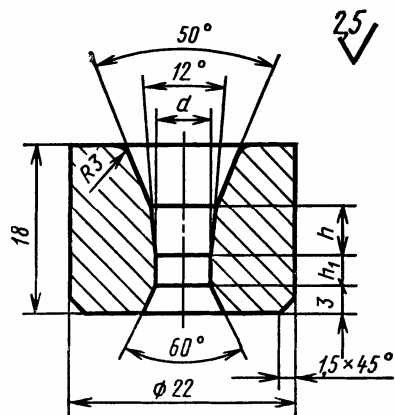
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ, ММ		
	d	h	h1
1980-0091	0,8	2.5	0.3
1980-0092	1,0	3.0	
1980-0093	1.3	4,5	0.4
1980-0094	1.5	4.0	
1980-0095	1.8	4.5	0.5
1980-0096	2,0	5.0	
1980-0097	2,3	5.5	
1980-0098	2,5	6.0	
1980-0099	2,8	6.5	
1980-0101	3,0	7.0	0.6
1980-0102	3.3	7.5	
1980-0103	3,5	8.0	
1980-0104	3,8	8.5	0.7
1980-0105	4,2	9.0	
1980-0106	4,7	9.5	0.8

### Форма 10



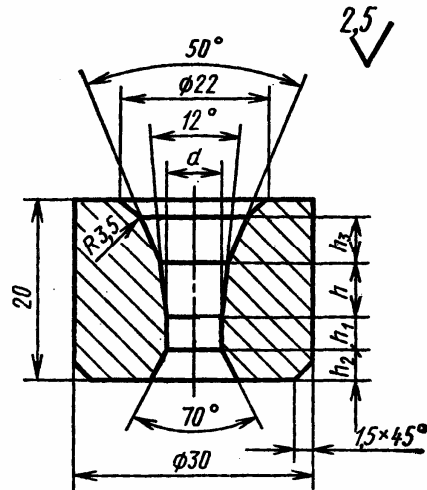
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0114	2,7	5,8	1.0	4,5	4,4
1980-0115	3.2	7.0		4.1	3.5
1980-0116	3.8	8.2		3.8	
1980-0117	4.0	8.4		3.6	
1980-0118	4.2	8.8		3.4	3.0
1980-0119	4,5	9.2		3.0	
1980-0121	4.7	9.5			
1980-0122	5.2	9.0			
1980-0123	5.5	8.7			
1980-0124	5.7	8.5		1.2	

Форма 11



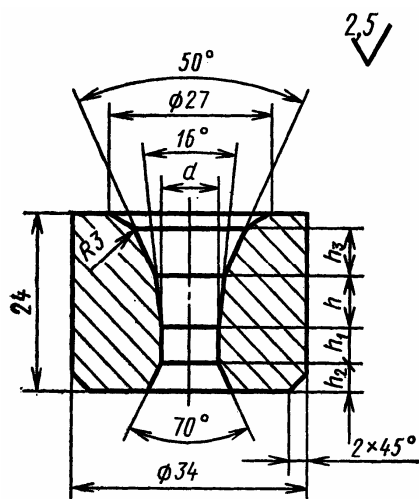
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ, ММ		
	d	h	h1
1980-0131	2,3	8,0	1.0
1980-0132	2,8		
1980-0133	3.2		
1980-0134	3.5	9.0	
1980-0135	3.8		
1980-0136	4.2		
1980-0138	4.7	10.0	
1980-0139	5.2		
1980-0141	5.4	11.0	1.2
1980-0142	5.7		
1980-0143	6.2		

Форма 12



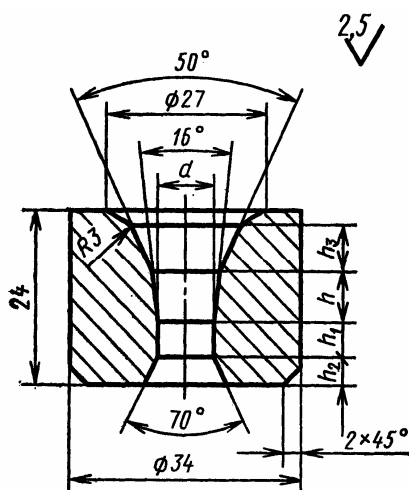
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГотовОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0151	4.2	10.0	0,8	2,5	4.0
1980-0152	4.7	9.5	1.0	3.0	
1980-0155	5.7	8.8	1.2	4.0	3.0
1980-0156	6.0	8.5	1.5	4.5	
1980-0157	6.2				
1980-0158	6.7				
1980-0159	7.0				
1980-0161	7.7		2.0	4.0	
1980-0162	8.0				
1980-0163	8.6		2.5	3.5	
1980-0164	9.0				
1980-0165	9.6				
1980-0166	10.0				
1980-0167	10.5	3.0	3.0	3,5	
1980-0168	11.5				
1980-0169	12,5				

Форма 13



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОКОВ-ЗАГОТОВОК	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ	
	d	h
1980-0171	5,7	2,0
1980-0172	6,2	
1980-0173	6,7	2,5
1980-0174	7,0	
1980-0175	7,7	3,0
1980-0176	8,6	
1980-0177	9,6	
1980-0178	10,5	3,5
1980-0179	11,5	
1980-0181	12,5	

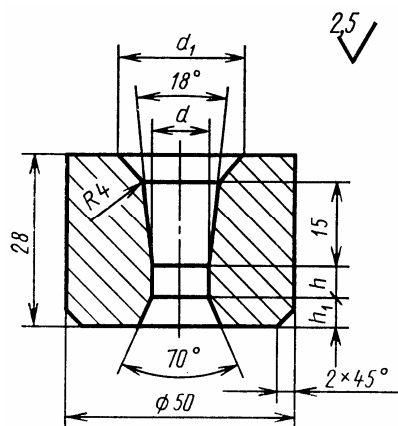
Форма 14



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0191	9,6	8,0	3,0	5,0	4,0
1980-0192	10,5				
1980-0193	11,5				
1980-0194	12,5	9,0	3,5	4,5	3,5
1980-0195	13,5				
1980-0196	14,5				

1980-0197	15,5	10,5	4.0
1980-0198	16,5	11,0	

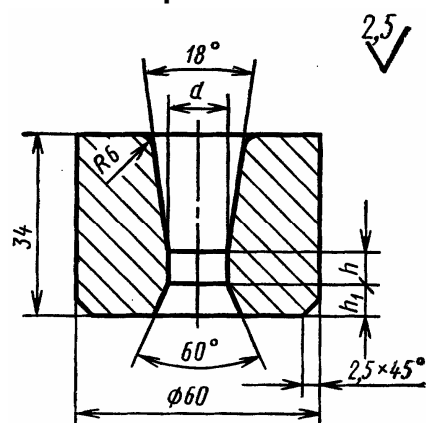
**Форма 16**



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ			
	d	d1	h	h1
1980-0211	14.4	30.0	3.0	6.0
1980-0212	15.5		3.5	
1980-0213	16.5			
1980-0214	17.5	32.0	4.0	5.5
1980-0215	18.0			
1980-0216	18.5			
1980-0217	19.5	36.0	4.5	5.0
1980-0218	20.5			
1980-0219	21.5			
1980-0221	22.5	36.0	5.0	5.0
1980-0222	23.5			
1980-0223	24.5			

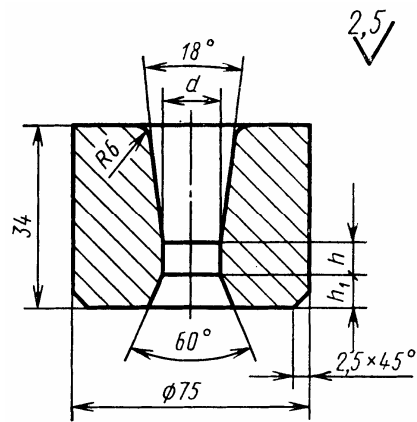


Форма 18



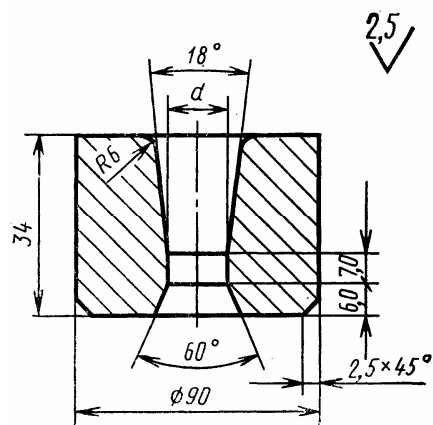
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ		
	d	h	h1
1980-0251	24,5	5.0	7,0
1980-0252	25,5		
1980-0253	26.5	5.0	7.0
1980-0254	27.5	5.5	6.5
1980-0255	28,5		
1980-0256	29.5		
1980-0257	30,5	6.0	6.0
1980-0258	31.5		

### Форма 19



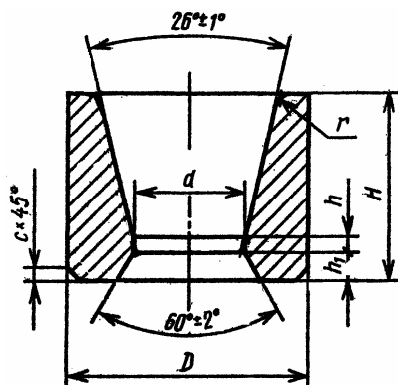
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ		
	d	h	h1
1980-0271	33,5	6,0	7,0
1980-0272	34,5		
1980-0273	35,5		
1980-0274	36,5		
1980-0275	37,5		
1980-0276	38,5		
1980-0278	40,5	7,0	6,5
1980-0281	42,5		
1980-0282	43,5		

### Форма 20

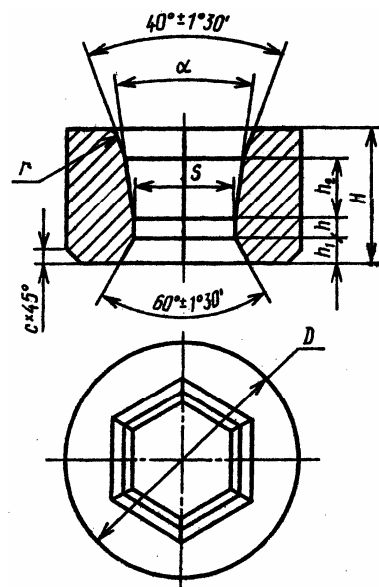


ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ	
	d	
1980-0298	54,5	

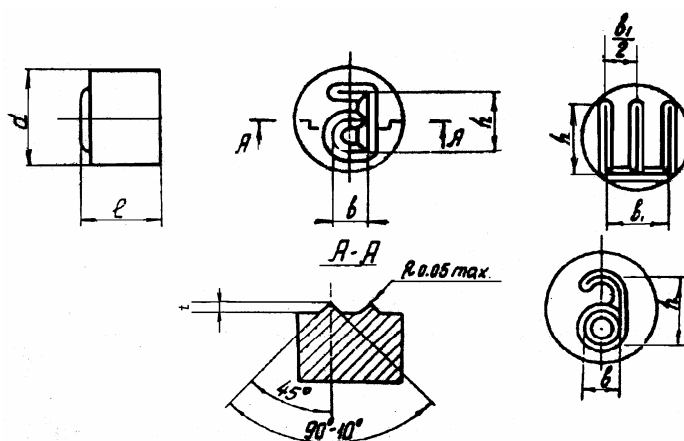
## ВОЛОКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ТРУБ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	D	H	h1	h2
1980-0357	2.8	16	8	1	1.5
1980-0358	3.3	20	13	1.5	3
1980-0362	5.0				
1980-0365	6.0				
1980-0366	6.5	30	18	1.8	2
1980-0369	9.0				
1980-0372	11.0				
1980-0374	13.0				



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК- ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ					
	d	D	H	h1	h2	
1980-0311		30	21	3	3	11.5
1980-0314		35	25	3.5		13.5
1980-0318		45		25	4	4
1980-0321						
1980-0322		50	28	5	4	13.0 14.0
1980-0324						
1980-0328		60	30	6	4.5	13.0 14.0
1980-0331						



ОБОЗНАЧЕНИЕ БУКВЕННЫХ ВСТАВОК	ОБОЗНАЧЕНИЕ ЦИФРОВЫХ ВСТАВОК	ВЫСОТА БУКВ И ЦИФР	l	d	t	h	b	b1
7858-0051/2	7858-0071/2	2	5.5	4.4	0.9	1.75	0.95	1.55
7858-0052/2	7858-0072/2	3	6.3	5.8	1.2	2.6	1.4	2.3
7858-0053/2	7858-0073/2	4	7.0	7.1	1.25	3.5	1.9	3.1
7858-0054/2	7858-0074/2	5	8.0	8.1	1.3	4.4	2.35	3.85
7858-0055/2	7858-0075/2	6		9.3		5.3	2.85	4.65
7858-0056/2	7858-0076/2	8	8.5	11.3		7.0	3.8	6.20
7858-0057/2	7858-0077/2	10	10.5	13.1		8.75	4.75	7.75
7858-0058/2	7858-0078/2	12	12.5	15.1		10.5	5.7	9.3

## РАЗДЕЛ 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА НЕСТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ПО ЧЕРТЕЖАМ ЗАКАЗЧИКА

ТУ 48-19-161-90	Заготовки матриц и волокон специальные	<b>ВК6,ВК8,ВК15</b>
ТУ 48-19-165-84	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК6,ВК8,ВК15</b>
ТУ 48-19-183-76	Заготовки концевых фрез и пластинки специальные из вольфрамовокобальтовых сплавов	<b>ВК6,ВК8,ВК10,ВК15, ВК20</b>
ТУ 48-19-126-74	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК20,ВК25</b>
ТУ 48-19-178-84	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК3М,ВК6М</b>
ТУ 48-19-217-76	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК6ОМ,ВК10ОМ</b>
ТУ 48-19-209-88	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК10ХОМ</b>
ТУ 48-19-231-76	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК4В,ВК6В, ВК8В,ВК11В</b>
ТУ 48-19-232-91	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>ВК10КС,ВК20КС ВК20К</b>
ТУ 48-19-124-91	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	<b>Т15К6,Т14К8,Т5К1</b>

## РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ОТДЕЛЬНЫЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЛИ ГРУППЫ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЦЕЛЕЙ ИЛИ КОНКРЕТНЫХ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

ТУ 48-19-136-91	Оправки плавающие	<b>ВК8</b>
ТУ 48-19-97-92	Пластины РПП2М-002	<b>ВК8В, ВК8ВК</b>
ТУ 48-19-249-91	Пластины 2349/1	<b>ВК8В</b>
ТУ 48-19-170-82	Пластины для бурового инструмента ударного действия	<b>ВК8В, ВК11В, ВК15</b>
ТУ 48-19-180-76	Заготовки вставок для штамповки стальных шариков	<b>ВК10КС,ВК20КС</b>
ТУ 48-19-304-81	Пластины фасонные для фрезерного дереворежущего инструмента	<b>ВК6, ВК8, ВК15</b>
ТУ 48-19-300-78	Заготовки вставок к блок-матрицам и опорных плит	<b>ВК6, ВК8, ВК15</b>
ТУ 48-4207-7-96	Заготовки гребенок	<b>ВК8В</b>
ТУ 48-19-107-91	Пластины для рубки ободковой бумаги	<b>ВК8В</b>
ТУ 48-19-428-87	Заготовки для измерительного штампового инструмента и станочных приспособлений для КАМАЗа /марки сплавов для каждой группы формома-коразмеров указаны в чертежах к ТУ/	<b>ВК6, ВК8, ВК15, ВК20, ВК20КС ВК3М ВК15</b>
ТУ 48-19-405-86	Пластины сменные опорные	<b>ВК15</b>
ТУ 48-19-307-87	Пластины режущие сменные многогранные для режущего инструмента	<b>ВП3115,ВК3М,ВК6М ВК6ОМ,Т14К8,Т15К6 Т5К10,ТТ20К9</b>
ТУ 48-19-64-91	Пластины напаиваемые для режущего инструмента для ВАЗа	<b>ВК6,ВК15,ВК3М, ВК6М,ВК6ОМ Т14К8,Т15К6,Т5К10</b>
ТУ 48-19-67-78	Заготовки для прессового штампового измерительного инструмента и приспособлений для ВАЗа	<b>ВК6,ВК8,ВК15,ВК10, ВК20,ВК8В</b>