

КАТАЛОГ

Содержание

Режущий инструмент, оснащенный СТМ	
Рекомендуемые режимы резания	4
Резцы, оснащенные СТМ	7
Пластины режущие сменные из СТМ	27
Пластины режущие сменные из твердого сплава, оснащенные СТМ	29
Режущий инструмент, оснащенный твердым сплавом	37

Отправляйте Ваши пожелания и комментарии по адресу:

ООО "Победит-СПб"
194242 Санкт-Петербург, Парнас
ул. Домостроительная 4, Литера А, оф.415-А
т/ф (812) 702-15-18 , (812)702-19-07

E-mail: pobeditspb@mail.ru
<http://www.pobeditspb.ru>

**РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ
ОСНАЩЕННЫЙ СТМ**

Рекомендуемые режимы резания резцами с режущим элементом из КОМПОЗИТА 01 (Эльбор-Р - K01), K03

Резцы предназначены для непрерывной обработки закаленной стали твердостью 40-70 HRCэ, чугунов твердостью 160-600 НВ, твердых сплавов марок BK15, BK20, BK25.

Для достижения максимального эффекта желательно использовать точные и жесткие станки, обеспечивающие рекомендуемые режимы резания.

Резцы позволяют вести тонкую и чистовую обработку с глубиной резания 0,05-0,60 мм.

Тип операции	Обрабатываемый материал	Вид обработки	Скорость, м/мин	Подача, мм/об	Глубина, мм
Точение и растачивание	Стали инструментальные легированные, малолегированные конструкционные, закаленные, твердостью 40-65 HRCэ	Чистовая Тонкая	60-120 80-180	0,05-0,08 0,005-0,02	0,30-0,60 0,05-0,10
То же	Стали быстрорежущие, высоколегированные, закаленные, твердостью 58-70 HRCэ	Чистовая Тонкая	60-120 80-150	0,04-0,07 0,005-0,02	0,10-0,40 0,05-0,10
То же	Чугуны серые и высокопрочные, твердостью 160-270 НВ	Чистовая	400-600	0,02-0,07	0,20-0,60
То же	Чугуны отбеленные закаленные, твердостью 400-600 НВ	Чистовая	100-200	0,02-0,07	0,20-0,60
То же	Твердые сплавы для штампов и пресс-форм (BK15, BK20, BK25)	Тонкая	8-12	0,005-0,02	0,05-0,10

Рекомендуемые режимы резания резцами с режущим элементом из КОМПОЗИТА 05ИТ (K05ИТ)

Резцы предназначены для непрерывной обработки закаленной стали твердостью 40-55 HRCэ, чугунов твердостью 160-600 НВ и других труднообрабатываемых материалов.

Для достижения максимального эффекта желательно использовать точные и жесткие станки, обеспечивающие рекомендуемые режимы резания.

Резцы позволяют вести чистовую и получистовую обработку с глубиной резания 0,20-2,0 мм.

Тип операции	Обрабатываемый материал	Вид обработки	Скорость, м/мин	Подача, мм/об	Глубина, мм
Точение и растачивание	Стали инструментальные легированные, малолегированные конструкционные, закаленные до твердости 40-55 HRCэ	Получист. Чистовая	50-100 60-120	0,10-0,20 0,05-0,08	1,0-2,0 0,40-1,0
То же	Чугуны серые и высокопрочные, твердостью 160-270 НВ	Получист. Чистовая	200-400 400-600	0,10-0,20 0,02-0,07	1,0-2,0 0,20-0,80
То же	Чугуны отбеленные закаленные, твердостью 400-600 НВ	Получист. Чистовая	100-200 100-200	0,10-0,20 0,02-0,07	1,0-2,0 0,20-0,80

Рекомендуемые режимы резания резцами с режущим элементом из КОМПОЗИТА 10 (Гексанит-Р - К10), К03

Резцы предназначены для прерывистой (с ударом) обработки закаленной стали твердостью 40-60 HRCэ, чугунов твердостью 160-600 НВ, твердых сплавов марок ВК15, ВК20, ВК25.

Для достижения максимального эффекта желательно использовать точные и жесткие станки, обеспечивающие рекомендуемые режимы резания.

Резцы позволяют вести тонкую, чистовую и получистовую обработку с глубиной резания 0,05-0,70 мм.

Тип операции	Обрабатываемый материал	Вид обработки	Скорость, м/мин	Подача, мм/об	Глубина, мм
Точение и растачивание	Стали инструментальные легированные, малолегированные конструкционные, закаленные, твердостью 40-60 HRCэ	Получист. Чистовая Тонкая	40-90 50-100 60-100	0,10-0,15 0,05-0,08 0,005-0,02	0,30-0,60 0,10-0,30 0,05-0,10
То же	Стали быстрорежущие, высоколегированные, закаленные, твердостью 58-64 HRCэ	Чистовая Тонкая	40-70 60-80	0,03-0,07 0,005-0,02	0,20-0,40 0,05-0,10
То же	Чугуны серые и высокопрочные, твердостью 160-270 НВ	Получист. Чистовая	200-300 300-400	0,10-0,15 0,02-0,08	0,50-0,70 0,20-0,50
То же	Чугуны отбеленные закаленные, твердостью 400-600 НВ	Получист. Чистовая	60-100 100-160	0,10-0,15 0,02-0,07	0,50-0,70 0,20-0,50
То же	Твердые сплавы для штампов и пресс-форм (ВК15, ВК20, ВК25)	Чистовая Тонкая	5-10 8-12	0,04-0,09 0,005-0,02	0,10-0,20 0,05-0,10

Рекомендуемые режимы резания резцами с режущим элементом из КОМПОЗИТА КПЗ, К03

В последние годы достаточно много организаций в России занимаются созданием новых сверхтвердых материалов (СТМ) на основе плотных модификаций нитрида бора. Лучшие из них в настоящее время К03 и КПЗ с успехом заменяют гексанит-Р (К10-2 гр. и К10Д). Эти материалы могут быть применены в режущих вставках и в виде сменных режущих пластин. Режимы резания и условия использования те же, что и для гексанита, т.е. обработка в условиях ударной нагрузки деталей из закаленной стали и чугуна.

Резцы предназначены для прерывистой (с ударом) обработки закаленной стали твердостью 40-60 HRCэ, чугунов твердостью 160-600 НВ, твердых сплавов марок ВК15, ВК20, ВК25.

Для достижения максимального эффекта желательно использовать точные и жесткие станки, обеспечивающие рекомендуемые режимы резания.

Резцы позволяют вести тонкую, чистовую и получистовую обработку с глубиной резания 0,05-0,70 мм.

Тип операции	Обрабатываемый материал	Вид обработки	Скорость, м/мин	Подача, мм/об	Глубина, мм
Точение и растачивание	Стали инструментальные легированные, малолегированные конструкционные, закаленные, твердостью 40-60 HRCэ	Получист. Чистовая Тонкая	40-90 50-100 60-100	0,10-0,15 0,05-0,08 0,005-0,02	0,30-0,60 0,10-0,30 0,05-0,10
То же	Стали быстрорежущие, высоколегированные, закаленные, твердостью 58-64 HRCэ	Чистовая Тонкая	40-70 60-80	0,03-0,07 0,005-0,02	0,20-0,40 0,05-0,1
То же	Чугуны серые и высокопрочные, твердостью 160-270 НВ	Получист. Чистовая	200-300 300-400	0,10-0,15 0,02-0,08	0,50-0,70 0,20-0,50
То же	Чугуны отбеленные закаленные, твердостью 400-600 НВ	Получист. Чистовая	60-100 100-160	0,10-0,15 0,02-0,07	0,50-0,70 0,20-0,50
То же	Твердые сплавы для штампов и пресс-форм (BK15, BK20, BK25)	Чистовая Тонкая	5-10 8-12	0,04-0,09 0,005-0,02	0,10-0,20 0,05-0,10

Пластины из КПЗ и К03 также надежно заменяют К05ИТ при безударной обработке деталей из закаленной стали и чугуна, режимы резания такие же, как для К05ИТ. Резцы предназначены для непрерывной обработки закаленной стали твердостью 40-55 HRCэ, чугунов твердостью 160-600 НВ и других труднообрабатываемых материалов.

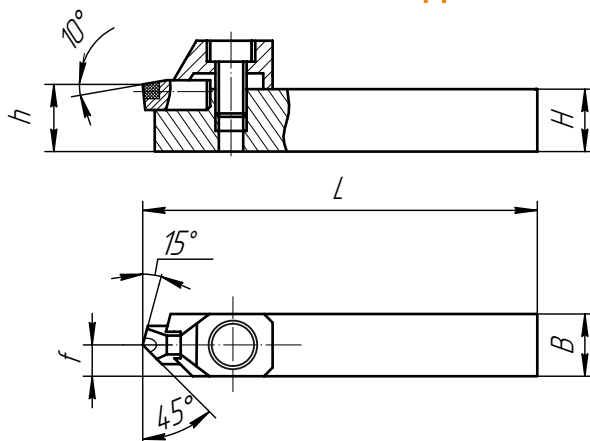
Для достижения максимального эффекта желательно использовать точные и жесткие станки, обеспечивающие рекомендуемые режимы резания.

Резцы позволяют вести чистовую и получистовую обработку с глубиной резания 0,20-2,0 мм.

Тип операции	Обрабатываемый материал	Вид обработки	Скорость, м/мин	Подача, мм/об	Глубина, мм
Точение и растачивание	Стали инструментальные легированные, малолегированные конструкционные, закаленные до твердости 35-55 HRCэ	Получист. Чистовая	50-100 60-120	0,10-0,20 0,05-0,08	1,0-2,0 0,40-1,0
То же	Чугуны серые и высокопрочные, твердостью 160-270 НВ	Получист. Чистовая	200-400 400-600	0,10-0,20 0,02-0,07	1,0-2,0 0,20-0,80
То же	Чугуны отбеленные закаленные, твердостью 400-600 НВ	Получист. Чистовая	100-200 100-200	0,10-0,20 0,02-0,07	1,0-2,0 0,20-0,80

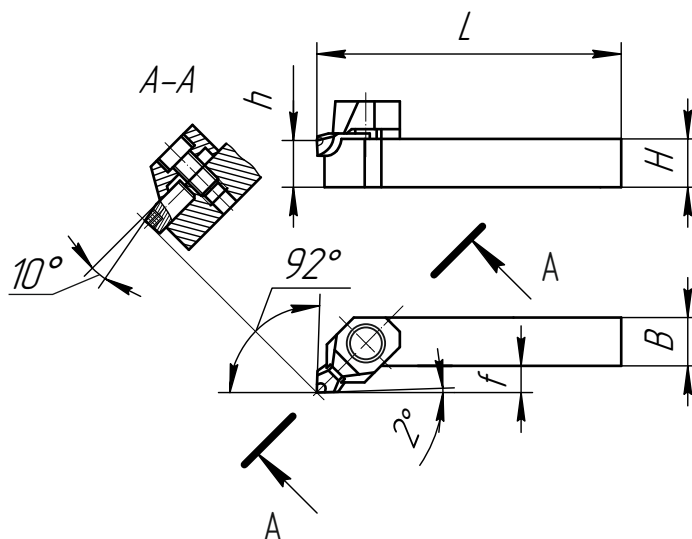
Кроме того, КПЗ и К03 были успешно опробованы при обработке деталей из бронзы и других сплавов на основе меди.

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ СБОРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ СО ВСТАВКАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



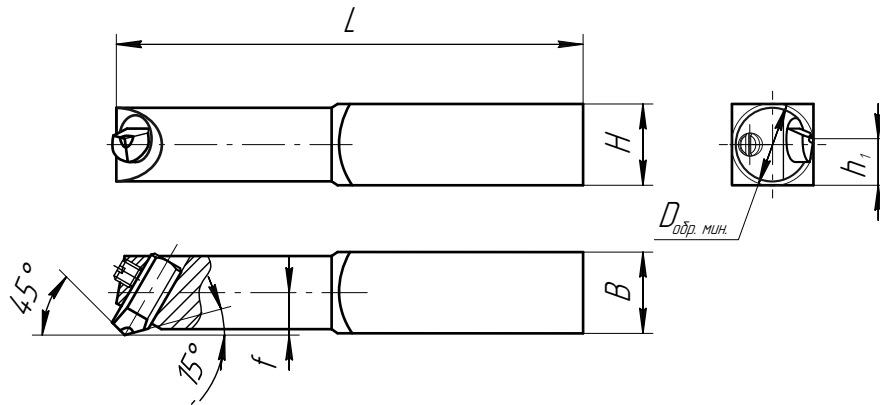
Обозначение	L	B	H	h	f	Обозначение сменной вставки	Марка СТМ
РЭО 92.00.00	100	16	16	16	8	РЭО 138.00	К01, К03
РЭО 82.00.00	125	20	20	20	10	РЭО 138.00	К01, К03
РЭО 233.00.00	100	16	16	15,5	8	РЭО 229.00	К10, К03

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ СБОРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ СО ВСТАВКАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



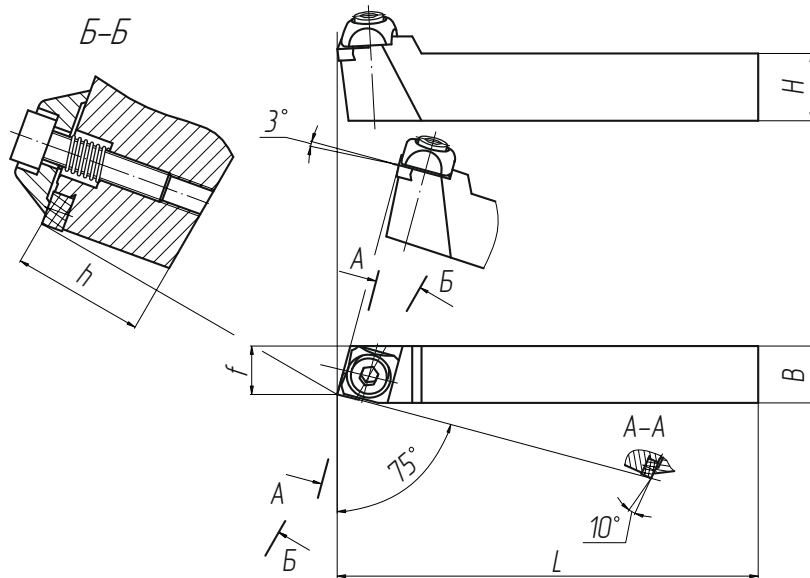
Обозначение	L	B	H	h	f	Обозначение сменной вставки	Марка СТМ
РЭО 93.00.00	100	16	16	16	8	РЭО 137.00	К01, К03
РЭО 80.00.00	125	20	20	20	8	РЭО 137.00	К01, К03
РЭО 231.00.00	100	16	16	15,5	8	РЭО 223.00	К10, К03

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ СБОРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ СО ВСТАВКАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



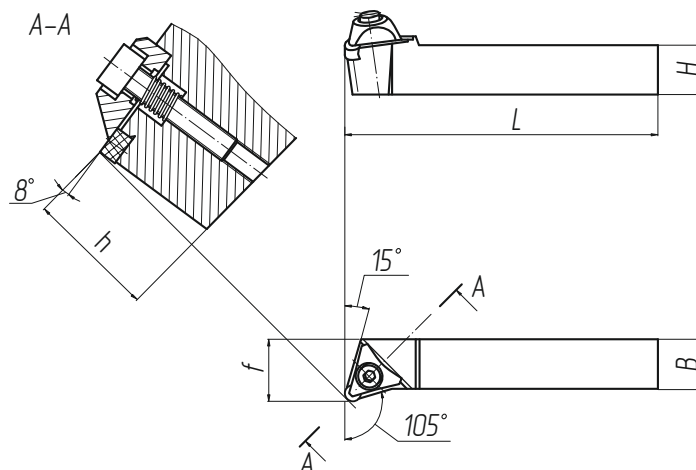
Обозначение	L	B	H	h	f	D _{обр. мин.}	Обозначение сменной вставки	Марка СТМ
	мм							
РЭО 94.00.00	125	16	16	9,5	9,7	19	РЭО 138.00	К01, К03
РЭО 81.00.00	170	20	25	14,2	12	24	РЭО 138.00	К01, К03
РЭО 242.00.00	125	16	16	9,5	9,4	19	РЭО 229.00	К10, К03

РЕЗЕЦ ТОКАРНЫЙ СБОРНЫЙ ПРОХОДНОЙ С КВАДРАТНОЙ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



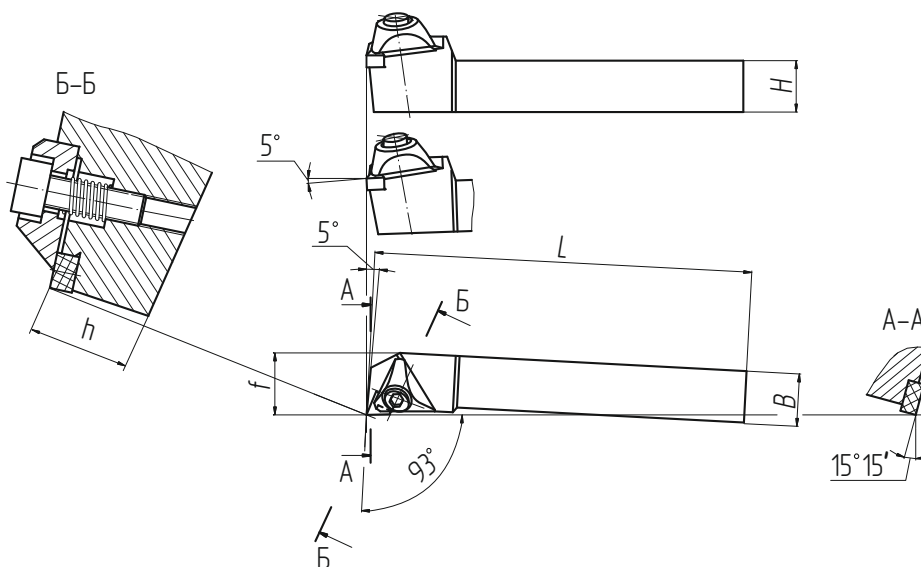
Обозначение	Обозначение по ISO	L	B	H	h	f	Обозначение сменных пластин	Марка СТМ
		мм						
РЭО 240.00.00	CSBNR2020K4	125	20	20	20	16,7	SNMN040308	К05ИТ
РЭО 240.00.00-02	CSBNR2020K4	125	20	20	20	16,7	SNMN040308	КПЗ, К03

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ СБОРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ С КРУГЛОЙ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



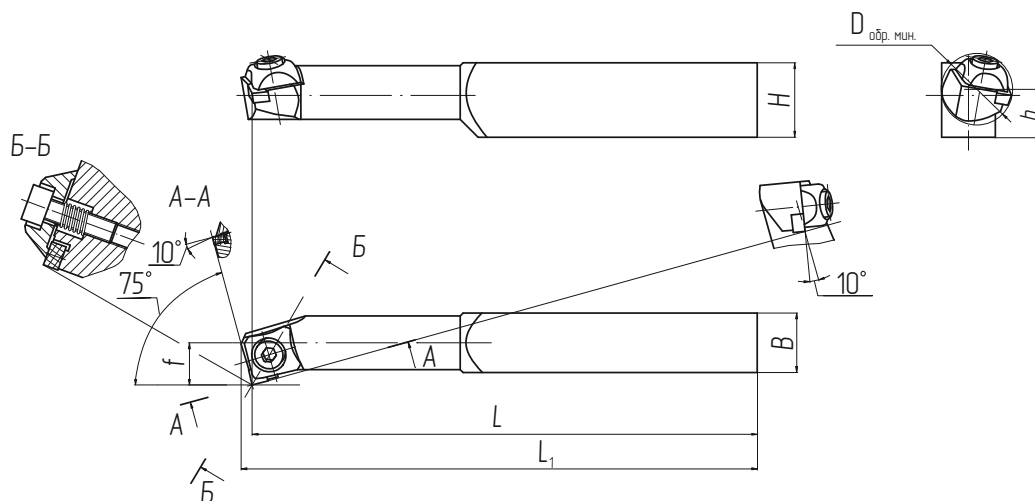
Обозначение	Обозначение по ISO	L	B	H	h	f	Обозначение сменных пластин	Марка СТМ
		мм						
РЭО 310.00.00	CRGNR2020K6	125	20	20	20	24	RNMN060300	К05ИТ
РЭО 310.00.00-01	CRGNR2020K6	125	20	20	20	24	RNMN060300	КПЗ, К03
РЭО 336.00.00	CRGNR2020K5	125	20	20	20	24	RNMN050300	К10, К03

РЕЗЕЦ ТОКАРНЫЙ СБОРНЫЙ ПРОХОДНОЙ С ТРЕХГРАННОЙ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



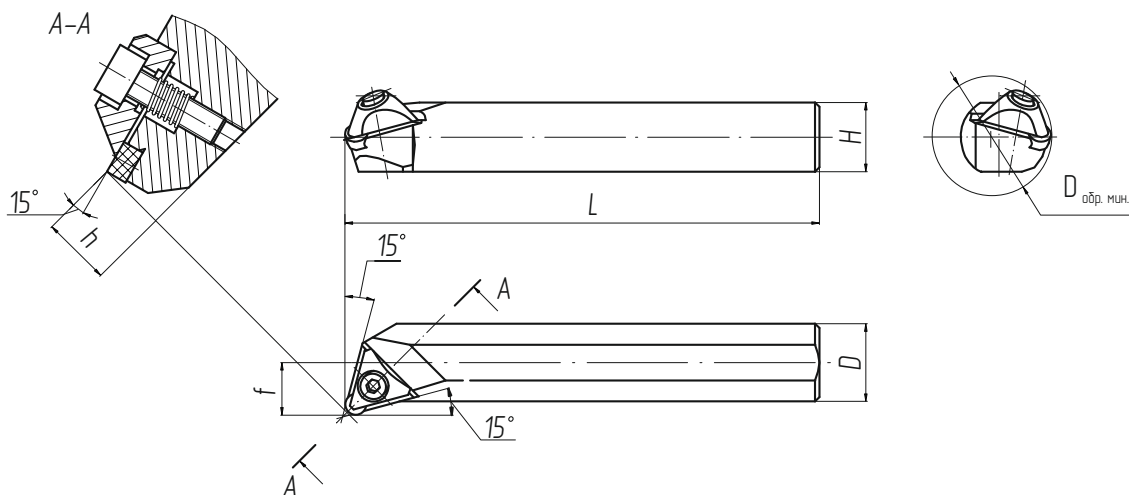
Обозначение	Обозначение по ISO	L	B	H	h	f	Обозначение сменных пластин	Марка СТМ
		мм						
РЭО 325.00.00	СТJNR2020K8	125	20	20	20	25	TNMN080308	К05ИТ
РЭО 325.00.00-01	СТJNR2020K8	125	20	20	20	25	TNMN080308	КПЗ, К03

РЕЗЕЦ ТОКАРНЫЙ СБОРНЫЙ РАСТОЧНЫЙ С КВАДРАТНОЙ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



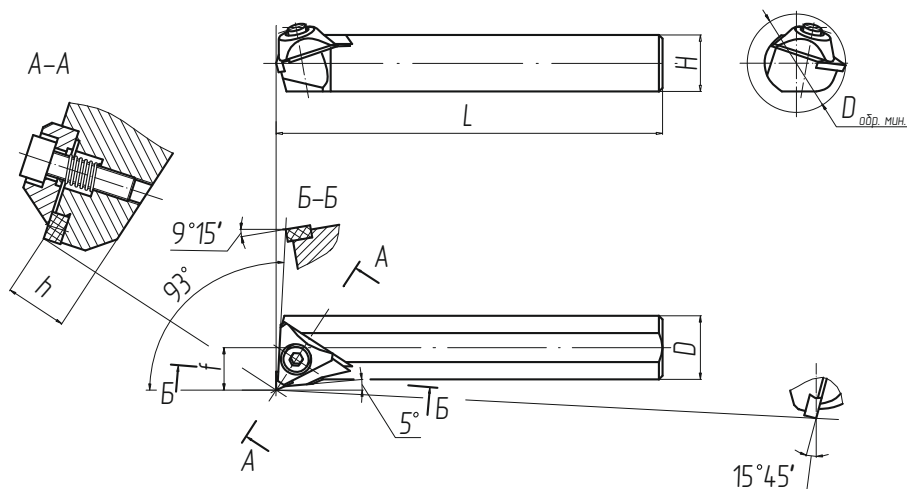
Обозначение	L	L ₁	B	H	h	f	D _{обр. мин.}	Обозначение сменных пластин	Марка СТМ
	мм								
РЭО 239.00.00	170	174	20	25	16	14,5	25	SNMN040308	К05ИТ
РЭО 239.00.00-02	170	174	20	25	16	14,5	25	SNMN040308	КПЗ, К03

РЕЗЕЦ ТОКАРНЫЙ СБОРНЫЙ РАСТОЧНЫЙ С КРУГЛОЙ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



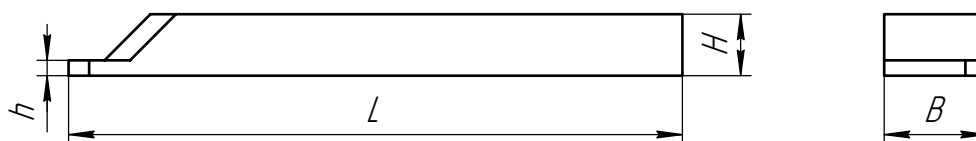
Обозначение	Обозначение по ISO	L	D	H	h	f	D _{обр. мин.}	Обозначение сменных пластин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 334.00.00	S25R-CRFNR6	200	25	23	11,5	17	36	RNGN050300	К10
РЭО 334.00.00-01	S25R-CRFNR6	200	25	23	11,5	17	36	RNGN050300	КПЗ, К03

РЕЗЕЦ ТОКАРНЫЙ СБОРНЫЙ РАСТОЧНОЙ С ТРЕХГРАННОЙ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА



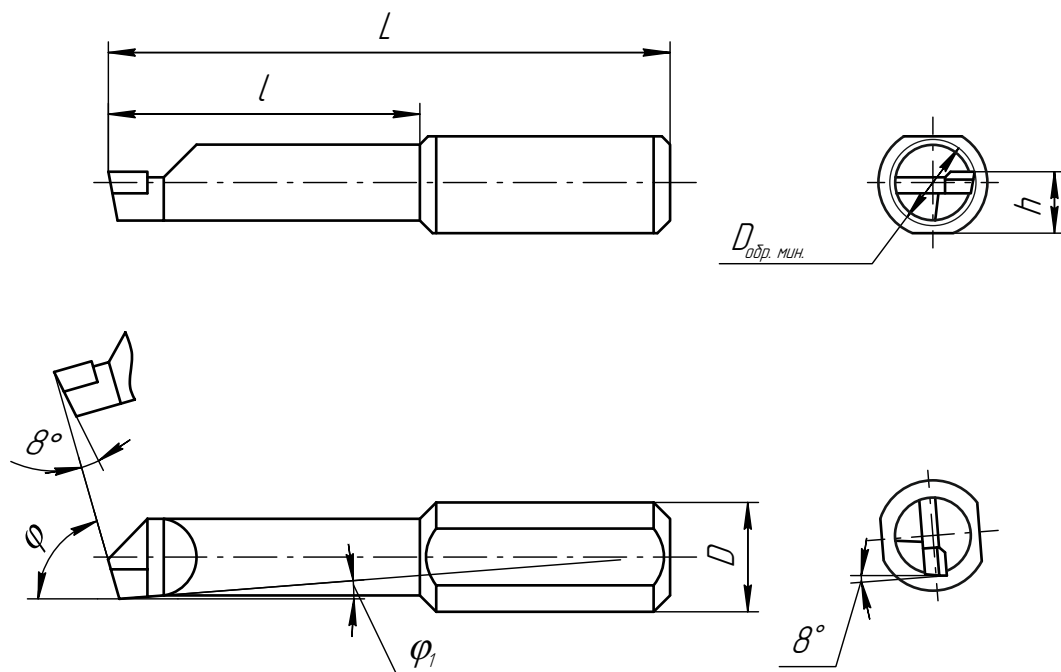
Обозначение	Обозначение по ISO	L	D	H	h	f	D _{обр. мин}	Обозначение сменных пластин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 332.00.00	S25R-STUNR6	200	25	23	11,5	17	36	TNMN080308	К05ИТ
РЭО 332.00.00-01	S25R-STUNR6	200	25	23	11,5	17	36	TNMN080308	КПЗ, К03

КАНАВОЧНЫЕ РЕЗЦЫ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



Обозначение	L	H	B	h	Марка СТМ
	мм				
РЭО 861.00.00	120	12	20	2	КПЗ, К03
РЭО 830.00.00	120	12	20	3	КПЗ, К03
РЭО 862.00.00	120	12	20	4	КПЗ, К03

РЕЗЦЫ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

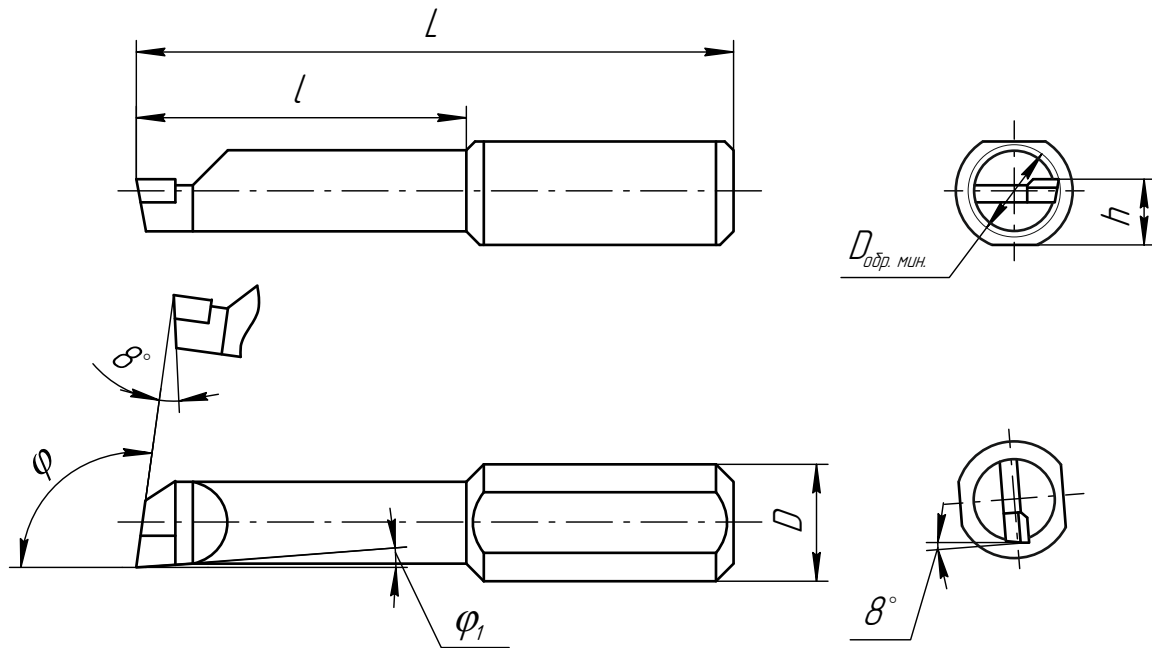


Обозначение	L	D	l	h	D _{обр. мин}	φ	φ ₁	Режущий элемент
РЭО 963.00.00	40	6	12	3,3	3	75	5	K01, K03
РЭО 982.00.00	40	6	12	3,3	3	75	5	K10, K03
РЭО 964.00.00	40	6	14	3,3	3	75	5	K01, K03
РЭО 984.00.00	40	6	14	3,3	3	75	5	K10, K03
РЭО 965.00.00	40	6	15	3,4	4	75	5	K01, K03
РЭО 987.00.00	40	6	15	3,4	4	75	5	K10, K03
РЭО 966.00.00	45	6	20	3,4	4	75	5	K01, K03
РЭО 988.00.00	45	6	20	3,4	4	75	5	K10, K03
РЭО 967.00.00	50	8	20	4,5	5	75	5	K01, K03
РЭО 989.00.00	50	8	20	4,5	5	75	5	K10, K03
РЭО 968.00.00	50	8	25	4,5	5	75	5	K01, K03
РЭО 990.00.00	50	8	25	4,5	5	75	5	K10, K03
РЭО 969.00.00	60	8	25	4,5	6	75	5	K01, K03
РЭО 991.00.00	60	8	25	4,5	6	75	5	K10, K03
РЭО 971.00.00	60	8	30	4,5	6	75	5	K01, K03
РЭО 992.00.00	60	8	30	4,5	6	75	5	K10, K03

См. продолжение стр. 13

Обозначение	L	D	l	h	D _{обр. мин}	φ	φ ₁	Режущий элемент
	мм					град		
РЭО 512.00.00	80	10	32	5,6	8	75	5	K01, K03
РЭО 518.00.00	80	10	32	5,6	8	75	5	K10, K03
РЭО 712.00.00	80	10	42	5,8	8	75	5	K01, K03
РЭО 727.00.00	80	10	42	5,6	8	75	5	K10, K03
РЭО 509.00.00	80	12	40	6,9	10	75	5	K01, K03
РЭО 520.00.00	80	12	40	6,7	10	75	5	K10, K03
РЭО 713.00.00	80	12	55	6,8	10	75	5	K01, K03
РЭО 728.00.00	80	12	55	6,6	10	75	5	K10, K03
РЭО 515.00.00	80	18	45	9,5	12	75	5	K01, K03
РЭО 522.00.00	80	18	45	9,3	12	75	5	K10, K03
РЭО 714.00.00	110	18	70	9,5	12	75	5	K01, K03
РЭО 729.00.00	110	18	70	9,3	12	75	5	K10, K03
РЭО 510.00.00	90	18	50	9,5	16	75	5	K01, K03
РЭО 531.00.00	90	18	50	9,3	16	75	5	K10, K03
РЭО 715.00.00	140	18	100	9,5	16	75	5	K01, K03
РЭО 730.00.00	140	18	100	9,3	16	75	5	K10, K03

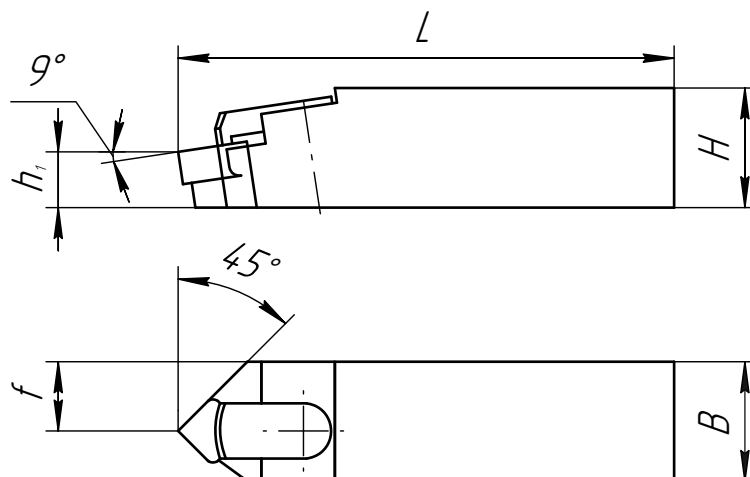
РЕЗЦЫ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ



Обозначение	L	D	l	h	D _{обр. мин.}	φ	φ ₁	Режущий элемент
	мм					град		
РЭО 716.00.00	34	6	8	3,2	2	93	5	К01, К03
РЭО 502.00.00	40	6	12	3,3	3	93	5	К01, К03
РЭО 978.00.00	40	6	12	3,3	3	93	5	К10, К03
РЭО 704.00.00	40	6	14	3,3	3	93	5	К01, К03
РЭО 979.00.00	40	6	14	3,3	3	93	5	К10, К03
РЭО 593.00.00	45	6	15	3,4	4	93	5	К01, К03
РЭО 980.00.00	45	6	15	3,4	4	93	5	К10, К03
РЭО 705.00.00	45	6	20	3,4	4	93	5	К01, К03
РЭО 981.00.00	45	6	20	3,4	4	93	5	К10, К03
РЭО 513.00.00	50	8	20	4,3	5	93	5	К01, К03
РЭО 523.00.00	50	8	20	4,3	5	93	5	К10, К03
РЭО 706.00.00	50	8	25	4,5	5	93	5	К01, К03
РЭО 721.00.00	50	8	25	4,5	5	93	5	К10, К03
РЭО 506.00.00	60	8	25	4,4	6	93	5	К01, К03
РЭО 516.00.00	60	8	25	4,4	6	93	5	К10, К03
РЭО 707.00.00	60	8	30	4,5	6	93	5	К01, К03
РЭО 722.00.00	60	8	30	4,5	6	93	5	К10, К03
РЭО 511.00.00	80	10	32	5,6	8	93	5	К01, К03

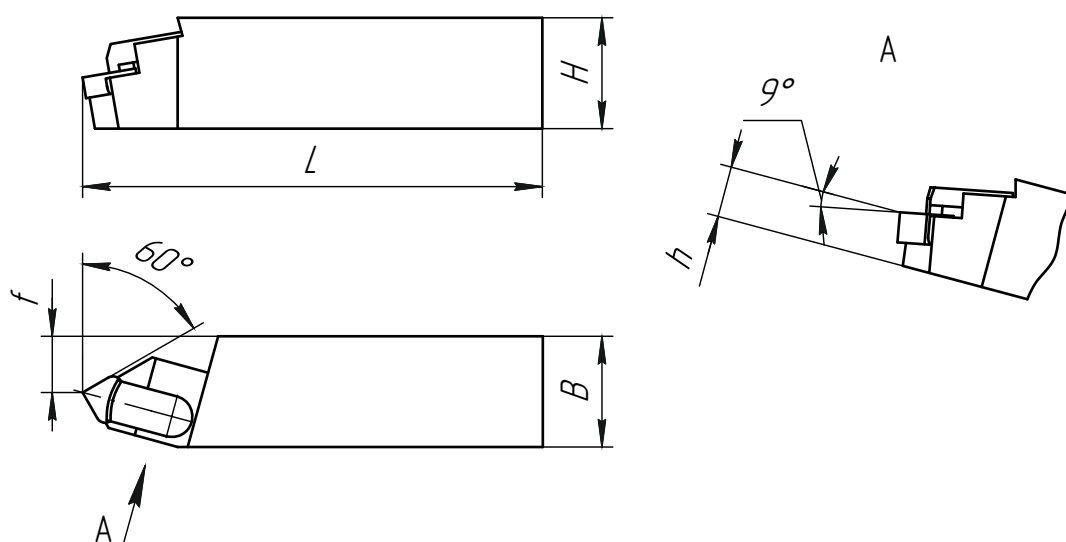
Обозначение	L	D	l	h	D _{обр. мин}	φ	φ ₁	Режущий элемент
	мм					град		
РЭО 517.00.00	80	10	32	5,6	8	93	5	К10, К03
РЭО 708.00.00	80	10	42	5,8	8	93	5	К01, К03
РЭО 723.00.00	80	10	42	5,6	8	93	5	К10, К03
РЭО 503.00.00	80	12	40	6,9	10	93	5	К01, К03
РЭО 519.00.00	80	12	40	6,7	10	93	5	К10, К03
РЭО 709.00.00	80	12	55	6,8	10	93	5	К01, К03
РЭО 724.00.00	80	12	55	6,6	10	93	5	К10, К03
РЭО 514.00.00	80	18	45	9,5	12	93	5	К01, К03
РЭО 521.00.00	80	18	45	9,3	12	93	5	К10, К03
РЭО 710.00.00	110	18	70	9,5	12	93	5	К01, К03
РЭО 725.00.00	110	18	70	9,3	12	93	5	К10, К03
РЭО 508.00.00	90	18	50	9,5	16	93	5	К01, К03
РЭО 530.00.00	90	18	50	9,3	16	93	5	К10, К03
РЭО 711.00.00	140	18	100	9,5	16	93	5	К01, К03
РЭО 726.00.00	140	18	100	9,3	16	93	5	К10, К03

**ВСТАВКИ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ ПЛАСТИНЫ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ИЗ КОМПОЗИТА 05ИТ**



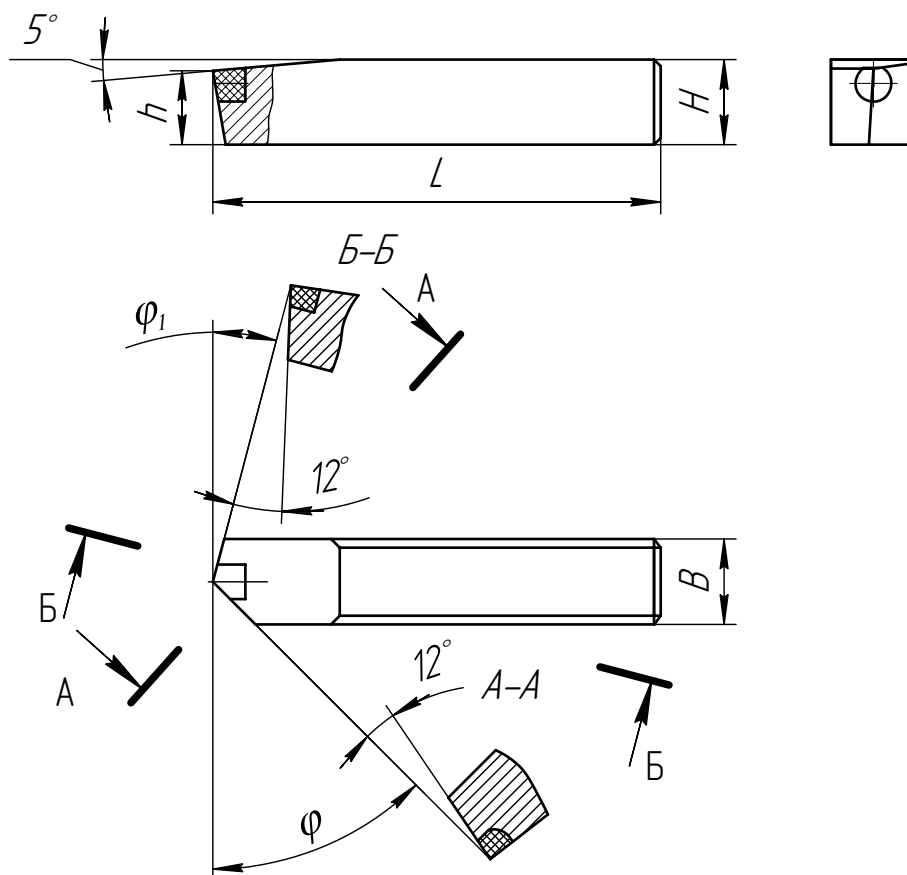
Обозначение	L	B	H	h	f	Обозначение по ISO
	мм					
РЭО 308.00.00	50	10	10	5	6,5	CCDNL0512C6
РЭО 308.01.00	50	12	12	6	7,5	CCDNL0612C6

**ВСТАВКИ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ ПЛАСТИНЫ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ИЗ КОМПОЗИТА 05ИТ**



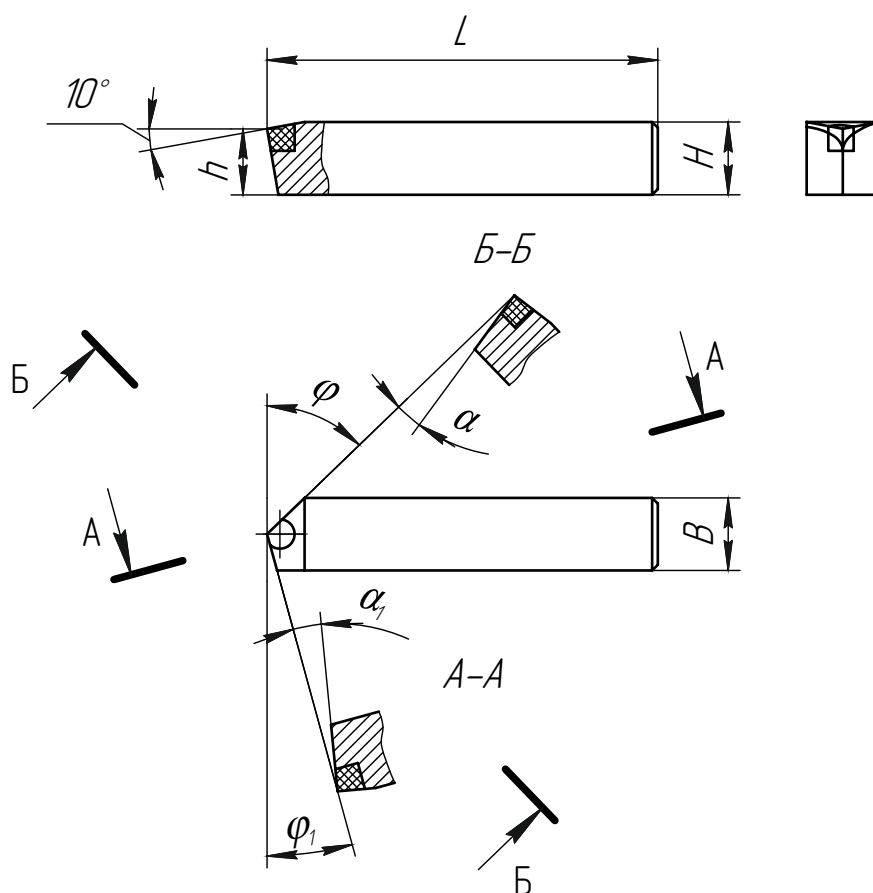
Обозначение	L	B	H	h	f	Обозначение по ISO
	мм					
РЭО 308.02.00	63	16	16	8	8,5	CCDNL0816C6
РЭО 308.03.00	80	20	20	10	10,5	CCDNL1020C6

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (K01, K03)



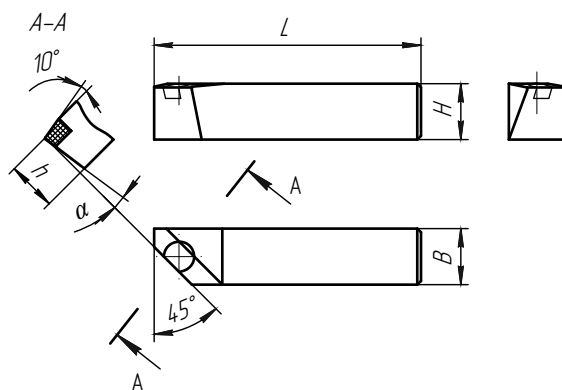
Обозначение	L	H	B	h	φ	φ_1
	мм				град	
РЭО 89.00	50	10	10	8,7	45	15
РЭО 255.00	50	10	10	8,7	15	45
РЭО 255.00-01	50	10	10	8,7	15	30
РЭО 255.00-02	50	10	10	8,7	30	15
РЭО 256.00	65	12	12	10,7	15	45
РЭО 256.00-01	65	12	12	10,7	15	30
РЭО 256.00-02	65	12	12	10,7	45	15
РЭО 256.00-03	65	12	12	10,7	30	15
РЭО 85.00	80	16	12	14,7	45	15

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (К10, К03)



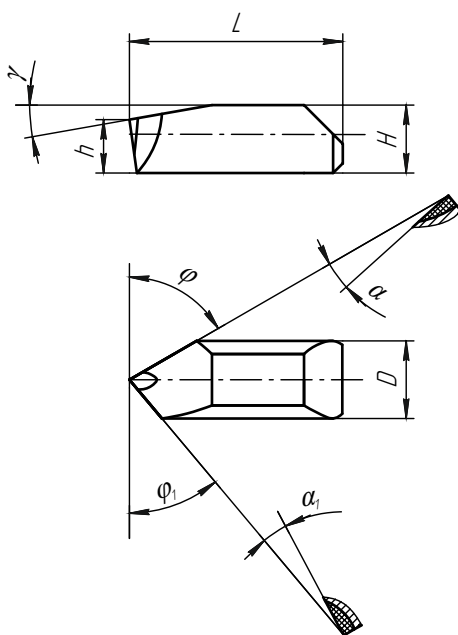
Обозначение	L	H	B	h	ϕ	ϕ_1	α	α_1
	мм				град			
РЭО 200.00	50	10	10	8,5	45	15	8	12
РЭО 200.00-01	50	10	10	8,5	30	15	8	12
РЭО 200.00-02	50	10	10	8,5	15	45	8	12
РЭО 200.00-03	50	10	10	8,5	15	30	8	12
РЭО 228.00	65	12	12	10,5	45	15	8	12
РЭО 228.00-01	65	12	12	10,5	30	15	8	12
РЭО 228.00-02	65	12	12	10,5	15	45	8	12
РЭО 228.00-03	65	12	12	10,5	15	30	8	12
РЭО 316.00	80	16	16	14,5	45	15	8	12
РЭО 316.00-01	80	16	16	14,5	30	15	8	12
РЭО 316.00-02	80	16	16	14,5	15	45	8	12
РЭО 316.00-03	80	16	16	14,5	15	30	8	12

РЕЗЕЦ СОСТАВНОЙ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЙ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА, ФАСОЧНЫЙ



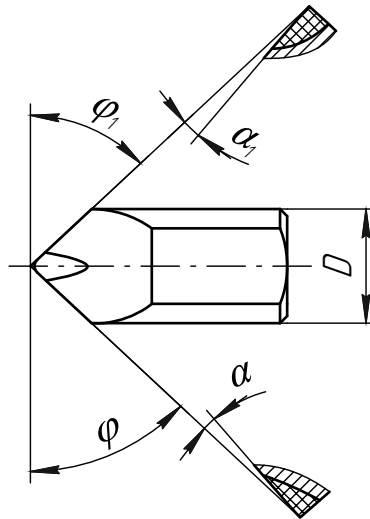
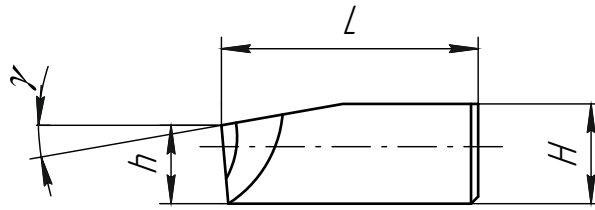
Обозначение	L	B	H	h	α
	мм				град.
РЭО 236.00.00	50	10	10	9,2	8

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (K01, K03), РЕГУЛИРУЕМЫЕ



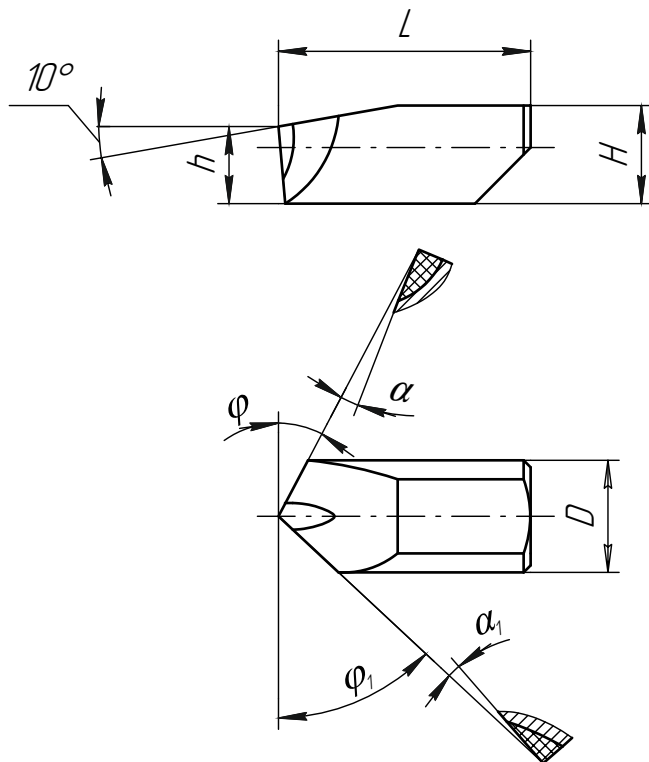
Обозначение	L	D	H	h	φ	φ ₁	γ	α	α ₁
	мм				град				
РЭО 243.00.000	22	8	7	5,7	40	30	10	10	10
РЭО 270.00.000	22	8	7	5,7	60	40	10	10	10
РЭО 271.00.000	22	8	7	5,7	40	50	10	10	10
РЭО 186.00.000	26	10	7,5	6,5	45	10	10	12	12

**РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ
НИТРИДА БОРА (K01, K03)**



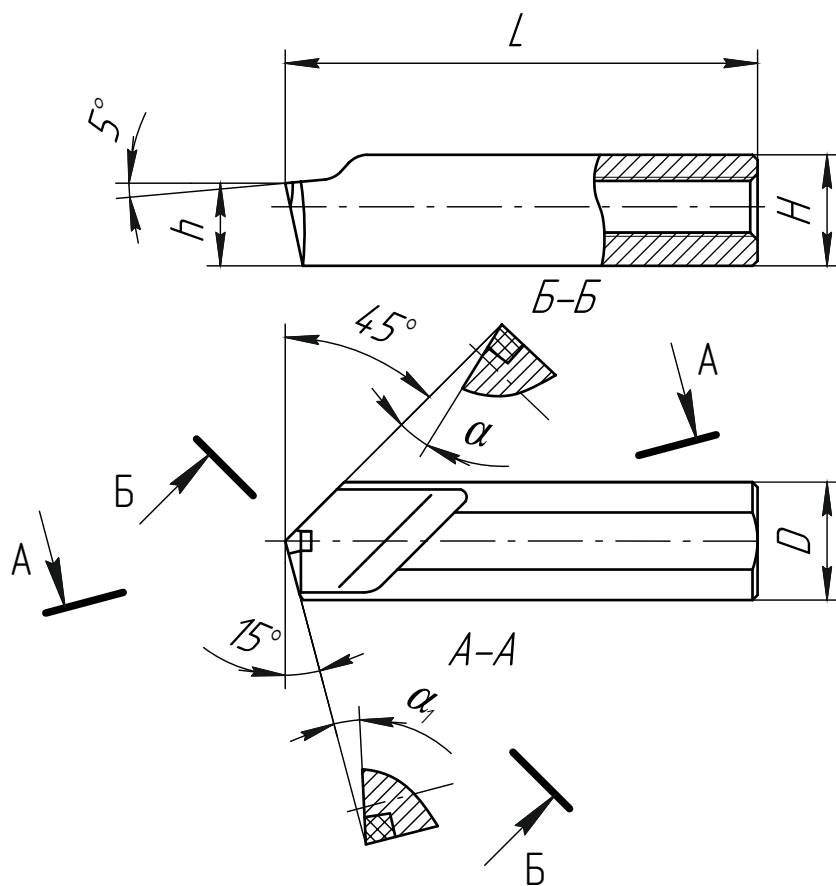
Обозначение	L	D	H	h	φ	φ_1	γ	α	α_1
	мм				град				
РЭО 137.00.000	18	8	7	5,5	47	47	10	6	6
РЭО 138.00.000	18	8	7	5,5	45	15	10	12	12
РЭО 171.00.000	30	16	12	11,2	40	20	5	12	12
РЭО 172.00.000	30	16	12	11,2	50	10	5	12	12
РЭО 173.00.000	30	16	12	11,2	10	45	5	12	12

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (K01, K03)



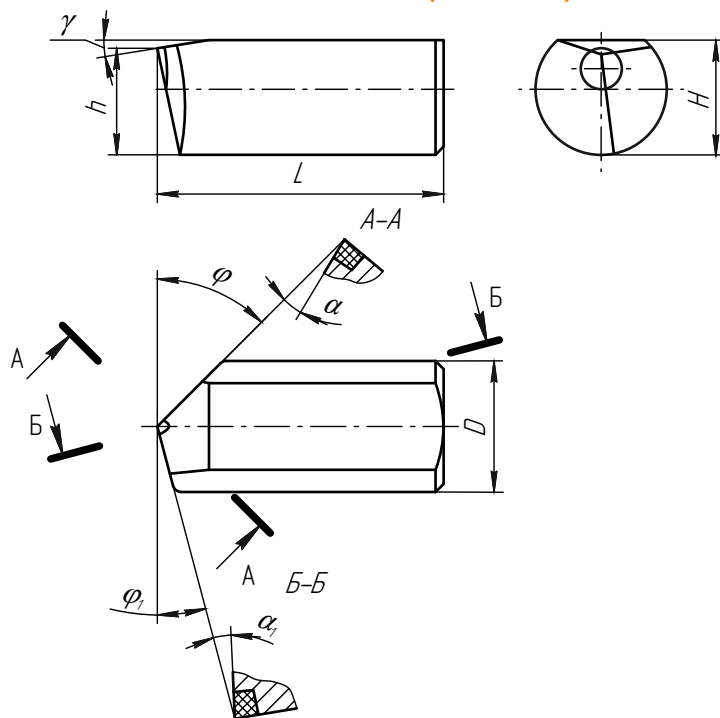
Обозначение	L	H	D	h	φ	φ ₁	α	α ₁
	мм				град			
РЭО 185.00.00	22	7,5	10	6,5	30	50	12	12
РЭО 244.00.00	27	11	12	7,3	40	15	15	15

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (K01, K03), РЕГУЛИРУЕМЫЕ



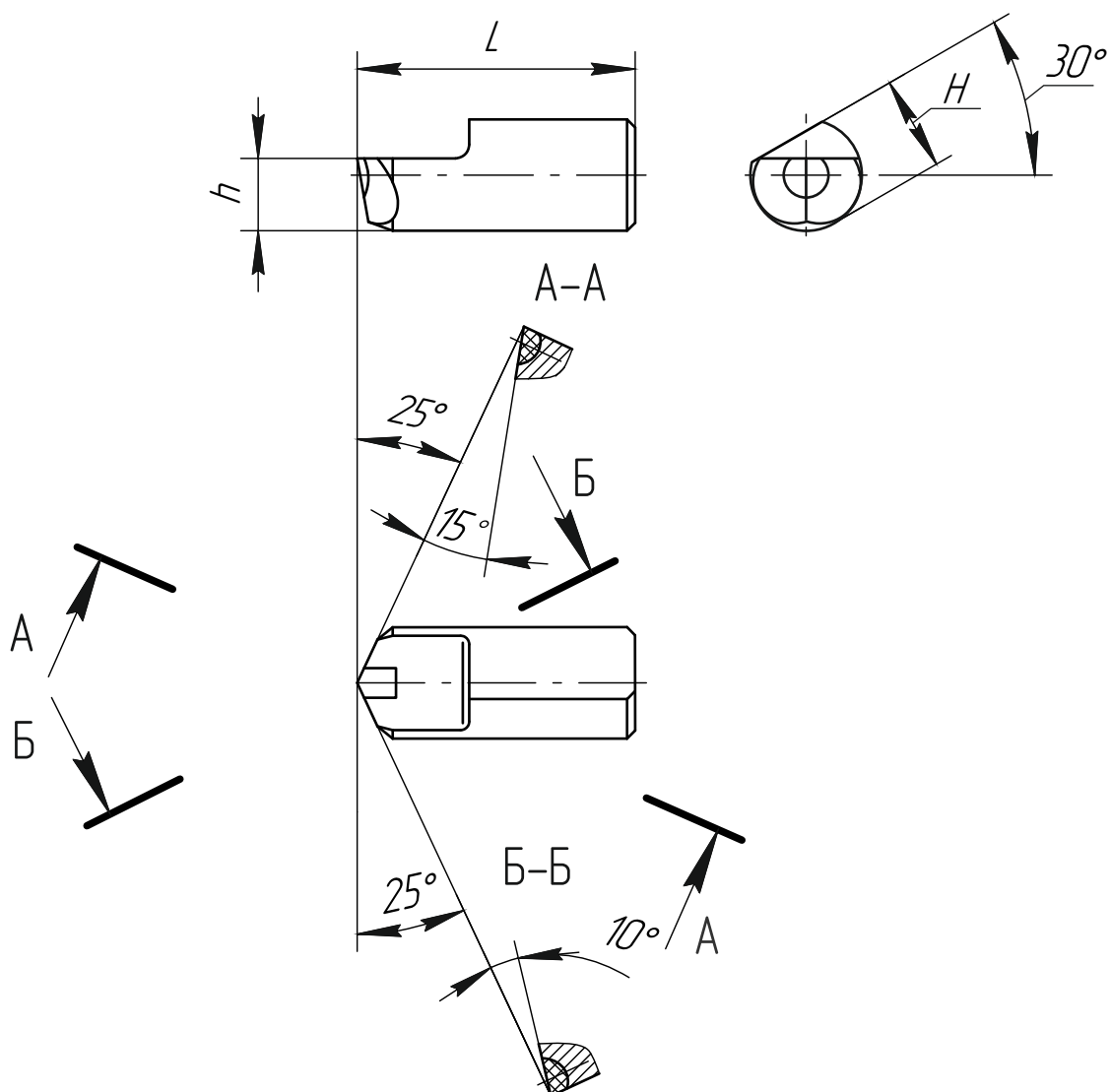
Обозначение	L	H	D	h	α	α_1
	мм				град	
РЭО 132.00.000	34	15	16	11,2	12	12
РЭО 133.00.000	60	15	16	11,2	12	12

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (К10, К03)



Обозначение	L	H	D	h	φ	φ_1	γ	α	α_1
	мм				град				
РЭО 223.00.000	18	6,7	8	5,2	47	47	12	6	6
РЭО 229.00.000	18	6,7	8	5,2	15	45	12	9	12
РЭО 320.00	25	8	10	7,2	45	15	10	8	12
РЭО 320.00-01	25	8	10	7,2	30	15	10	8	12
РЭО 320.00-02	25	8	10	7,2	15	45	10	8	12
РЭО 320.00-03	25	8	10	7,2	15	30	10	8	12
РЭО 321.00	25	9	12	8,2	45	15	10	8	12
РЭО 321.00-01	25	9	12	8,2	30	15	10	8	12
РЭО 321.00-02	25	9	12	8,2	15	45	10	8	12
РЭО 321.00-03	25	9	12	8,2	15	30	10	8	12
РЭО 212.00	35	9	12	8,2	45	15	10	8	12
РЭО 212.00-01	35	9	12	8,2	30	15	10	8	12
РЭО 212.00-02	35	9	12	8,2	15	45	10	8	12
РЭО 212.00-03	35	9	12	8,2	15	30	10	8	12
РЭО 217.00	35	14	16	13	45	15	10	8	12
РЭО 217.00-01	35	14	16	13	30	15	10	8	12
РЭО 217.00-02	35	14	16	13	15	45	10	8	12
РЭО 217.00-03	35	14	16	13	15	30	10	8	12

РЕЗЦЫ СОСТАВНЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ НА ОСНОВЕ НИТРИДА БОРА (K01, K03), РЕГУЛИРУЕМЫЕ

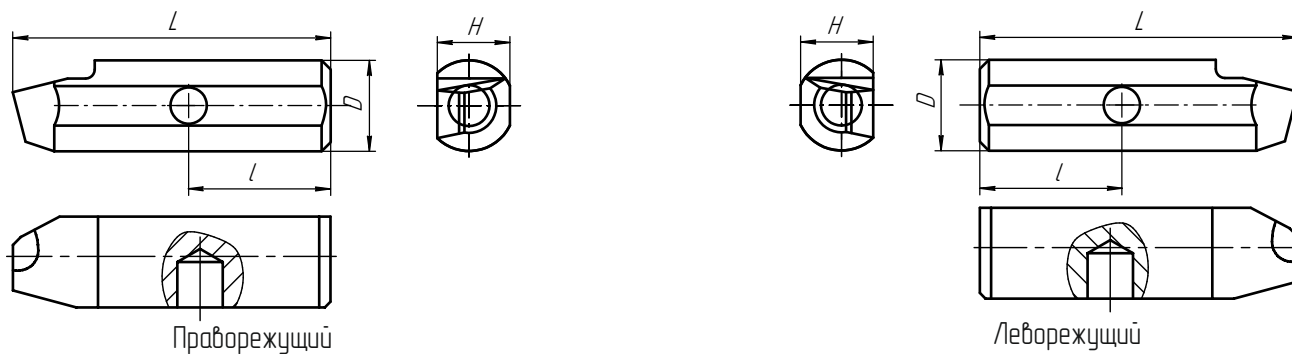


Обозначение	L	H	D	h
	мм			
РЭО 151.00.000	25	8,5	10	6,5

Примечание

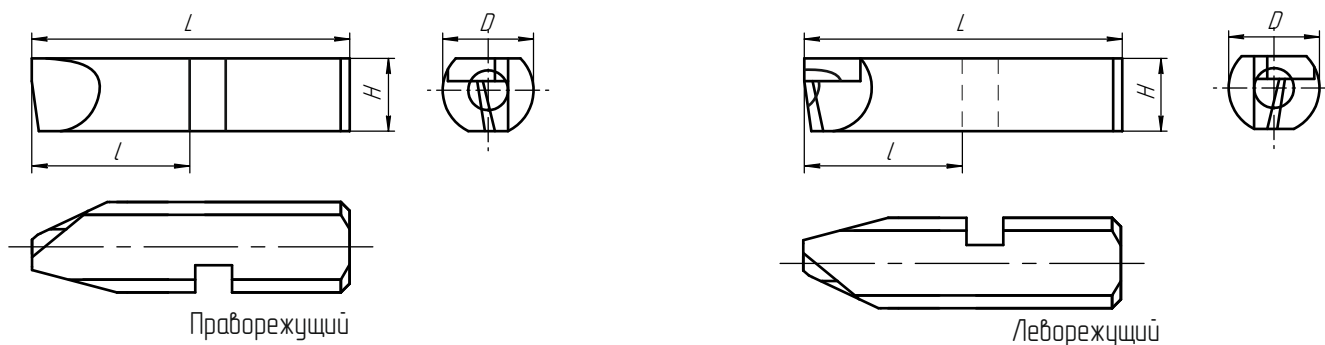
В связи с постепенной заменой СТМ первого поколения на материалы второго поколения могут незначительно изменяться некоторые размеры резцов и режущих вставок (в первую очередь - h, H, углы α и γ).

НОЖИ ДЛЯ ФРЕЗ ТОРЦЕВЫХ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ (В СООТВЕТСТВИИ С ТУ2-035-918-83)



Обозначение	L	H	D	I	Примечание	Марка СТМ
	мм					
РЭО 526.00.00	28	8	10	11	правореж, с отв.	К01, К03
РЭО 527.00.00	28	8	10	11	правореж, с отв.	К01, К03
РЭО 597.00.00	28	8	10	-	левореж, без отв.	К01, К03
РЭО 598.00.00	28	8	10	-	правореж, без отв.	К01, К03
РЭО 937.00.00	28	8	10	11	правореж, с отв.	КПЗ, К03
РЭО 938.00.00	35	8	10	-	правореж, без отв.	КПЗ, К03
РЭО 954.00.00	28	8	10	11	правореж, с отв.	К01, К03
РЭО 995.00.00	28	8	10	11,5	левореж, с отв.	К01, К03
РЭО 996.00.00	28	8	10	11,5	правореж, с отв.	К01, К03

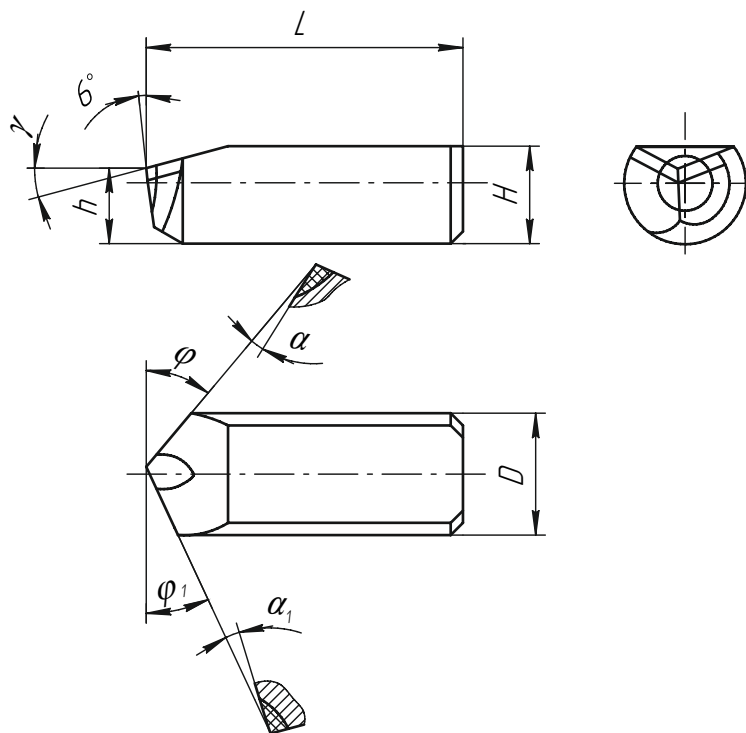
* Угол наклона зачистной режущей кромки 45 град.



Обозначение	L	H	D	I	Примечание	Марка СТМ
	мм					
РЭО 675.00.00	35	8	10	18	правореж.	К01, К03
РЭО 744.00.00	35	8	10	18	левореж.	К03
РЭО 745.00.00	35	8	10	18	правореж.	К03
РЭО 993.00.00	35	8	10	15	левореж.	К01, К03
РЭО 994.00.00	35	8	10	15	правореж.	К01, К03

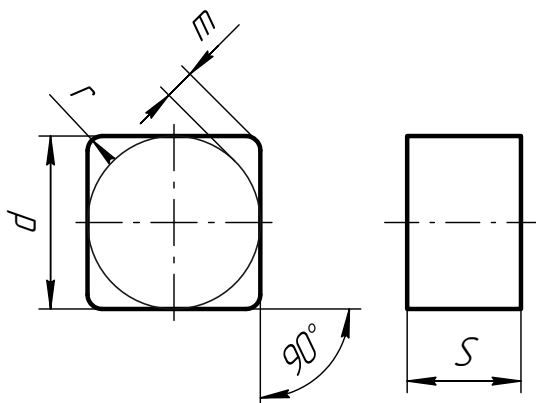
* Угол наклона зачистной режущей кромки по отношению к оси ножа 40 град

**РЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗКИ РИФЛЕЙ НА МУКОМОЛЬНЫХ ВАЛКАХ,
ОСНАЩЕННЫЕ СТМ (УГЛЫ ЗАТОЧКИ В СООТВЕТСТВИИ С ПРОФИЛЕМ КАНАВКИ)**



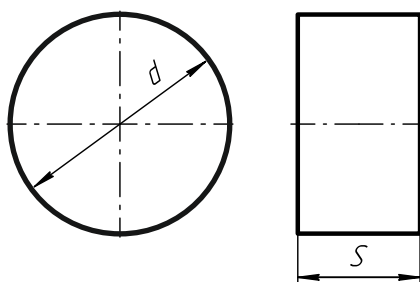
Обозначение	L	H	D	h	φ	φ ₁	γ	α	α ₁	Марка СТМ
РЭО 957.00.00	26	8	10	6,2	65	30	15	6	6	КПЗ, К03
РЭО 962.00.00	26	8	10	6,2	25	60	15	6	6	К01, К03
РЭО 972.00.00	26	8	10	6,2	40	25	15	6	6	КПЗ, К03
РЭО 960.00.00	30	8	10	6,2	25	60	15	6	6	КПЗ, К03
РЭО 1004.00.00	30	8	10	6,2	25	70	15	6	6	К03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ИЗ СВЕРХТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ



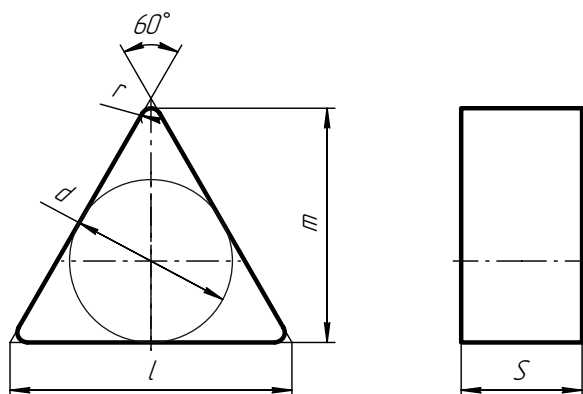
Обозначение	Обозначение по ISO	d	m	S	r	Марка СТМ
		мм				
РЭО 240.00.002	SNMN 04.03.08	4,76	0,654	3,18	0,8	К05ИТ
РЭО 240.00.002-02	SNMN 04.03.08	4,76	0,654	3,18	0,8	КПЗ, К03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ИЗ СВЕРХТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ КРУГЛОЙ ФОРМЫ



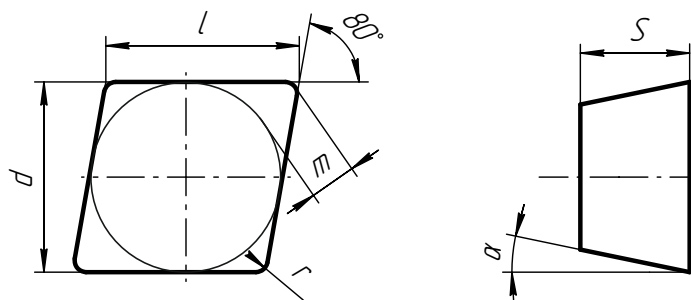
Обозначение	Обозначение по ISO	d	S	Марка СТМ
		мм		
РЭО 310.00.02	RNMN 06.03.00	6,35	3,18	К05ИТ
РЭО 310.00.03	RNMN 06.03.00	6,35	3,18	КПЗ, К03
РЭО 336.00.02	RNMN 05.03.00	5,56	3,18	К10Д

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ИЗ СВЕРХТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ



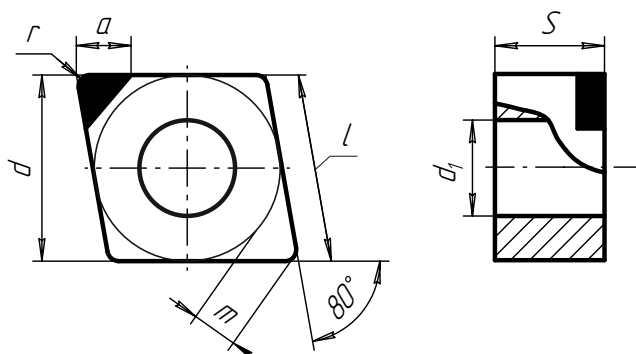
Обозначение	Обозначение по ISO	d	m	S	l	r	Марка СТМ
		мм					
РЭО 325.00.002	TNMN 08.03.08	4,76	6,34	3,18	8,24	0,8	К05ИТ
РЭО 325.00.002-01	TNMN 08.03.08	4,76	6,34	3,18	8,24	0,8	КПЗ, К03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ИЗ СВЕРХТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ



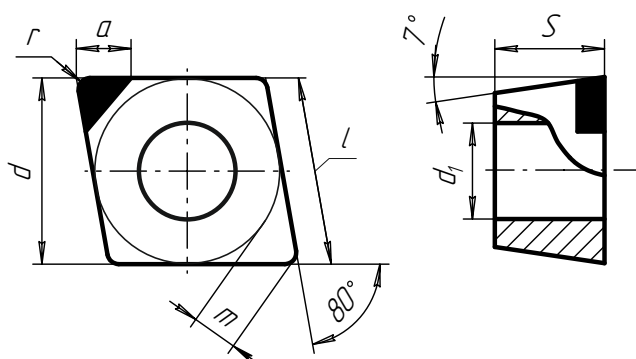
Обозначение	Обозначение по ISO	d	m	S	l	r	α, град	Марка СТМ
		мм						
РЭО 308.00.05	CNMN 05.03.08	5,56	1,099	3,18	5,64	0,8	0	К05ИТ
РЭО 351.00.000	CPMN 05.03.08	5,56	1,099	3,18	5,64	0,8	11	К05ИТ
РЭО 353.00.000	CCMN 05.03.04	5,56	1,321	3,18	5,64	0,4	7	Т10Д
РЭО 373.00.000	CCMN 05.03.04	5,56	1,321	3,18	5,64	0,4	7	К05ИТ

**ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ С УГЛОМ 80° И ОТВЕРСТИЕМ,
ОСНАЩЕННЫЕ СТМ**



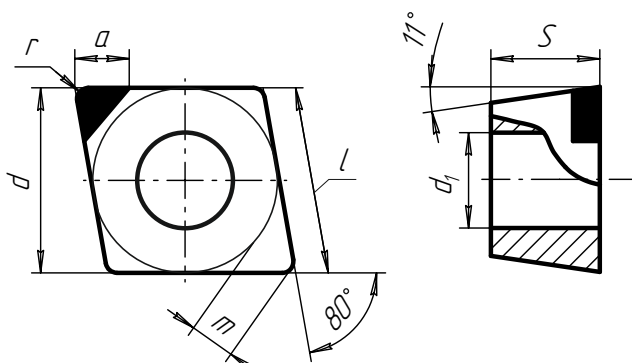
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	a, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 421.00.00-01	CNMA 12.04.04	12.9	4.76	0.4	12.7	3.31	5.16	2.0	К01, К03
РЭО 421.00.00-02	CNGA 12.04.04	12.9	4.76	0.4	12.7	3.31	5.16	2.0	К01, К03
РЭО 421.00.00-03	CNMA 12.04.08	12.9	4.76	0.8	12.7	3.09	5.16	2.0	К01, К03
РЭО 421.00.00-04	CNGA 12.04.08	12.9	4.76	0.8	12.7	3.09	5.16	2.0	К01, К03

**ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ С УГЛОМ 80°, ЗАДНИМ УГЛОМ 7°
И ОТВЕРСТИЕМ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ**



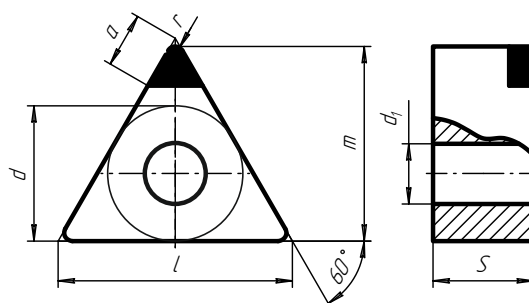
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	a, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 422.00.00-01	ССМА 12.04.04	12.9	4.76	0.4	12.7	3.31	5.16	2.0	К01, К03
РЭО 422.00.00-02	ССГА 12.04.04	12.9	4.76	0.4	12.7	3.31	5.16	2.0	К01, К03
РЭО 422.00.00-03	ССМА 12.04.08	12.9	4.76	0.8	12.7	3.09	5.16	2.0	К01, К03
РЭО 423.00.00-04	ССГА 12.04.08	12.9	4.76	0.8	12.7	3.09	5.16	2.0	К01, К03

**ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ С УГЛОМ 80°, ЗАДНИМ УГЛОМ 11°
И ОТВЕРСТИЕМ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ**



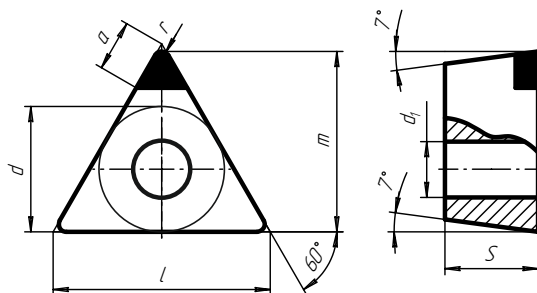
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	a, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 423.00.00-01	CPMA 12.04.04	12.9	4.76	0.4	12.7	3.31	5.16	2.0	K01, K03
РЭО 423.00.00-02	CPGA 12.04.04	12.9	4.76	0.4	12.7	3.31	5.16	2.0	K01, K03
РЭО 423.00.00-03	CPMA 12.04.08	12.9	4.76	0.8	12.7	3.09	5.16	2.0	K01, K03
РЭО 423.00.00-04	CPGA 12.04.08	12.9	4.76	0.8	12.7	3.09	5.16	2.0	K01, K03

**ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ С ОТВЕРСТИЕМ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ**



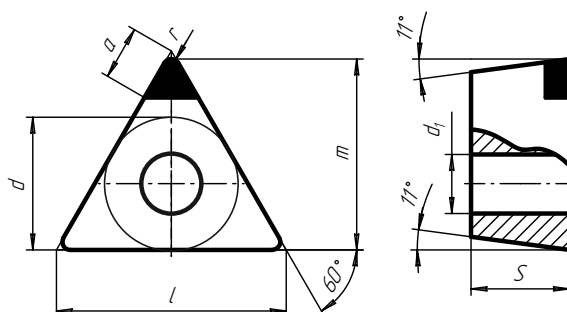
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	a, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 427.00.00-01	TNMA 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-02	TNGA 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-03	TNMA 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-04	TNGA 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-05	TNMA 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-06	TNGA 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-07	TNMA 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 427.00.00-08	TNGA 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ С ОТВЕРСТИЕМ И ЗАДНИМ УГЛОМ 7°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



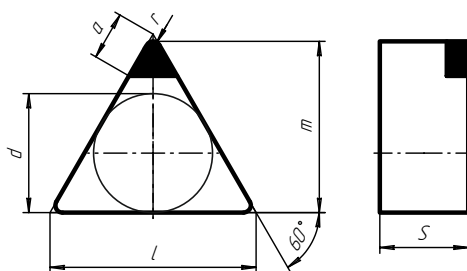
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	а, мин	Марка СТМ
РЭО 428.00.00-01	ТСМА 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-02	ТСГА 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-03	ТСМА 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-04	ТСГА 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-05	ТСМА 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-06	ТСГА 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-07	ТСМА 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 428.00.00-08	ТСГА 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ С ОТВЕРСТИЕМ И ЗАДНИМ УГЛОМ 11°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



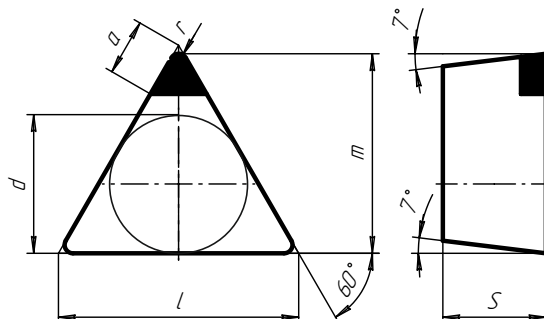
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	а, мин	Марка СТМ
РЭО 429.00.00-01	ТРМА 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-02	ТРГА 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-03	ТРМА 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-04	ТРГА 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-05	ТРМА 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-06	ТРГА 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-07	ТРМА 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03
РЭО 429.00.00-08	ТРГА 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	К01, К03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



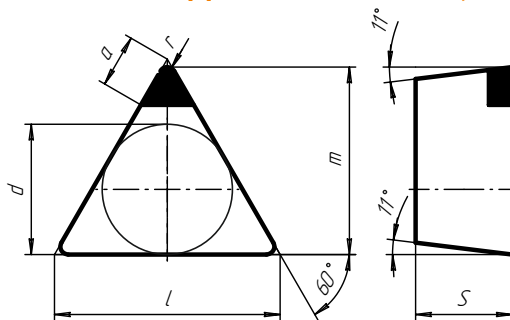
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d _i	а, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 430.00.00-01	TNMN 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-02	TNGN 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-03	TNMN 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-04	TNGN 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-05	TNMN 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-06	TNGN 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-07	TNMN 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 430.00.00-08	TNGN 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ 7°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



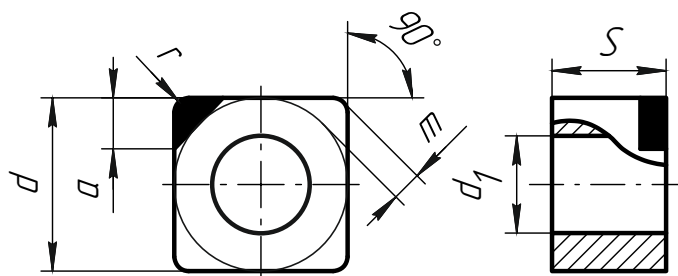
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d _i	а, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 431.00.00-01	TCMN 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-02	TCGN 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-03	TCMN 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-04	TCGN 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-05	TCMN 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-06	TCGN 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-07	TCMN 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 431.00.00-08	TCGN 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕХГРАННОЙ ФОРМЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ 11°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



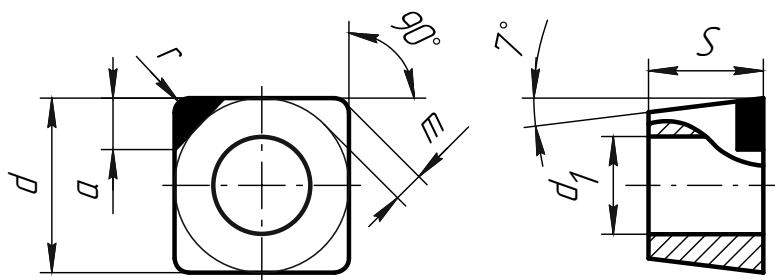
Обозначение	Обозначение по ISO	l	S	r	d	m	d ₁	a, мин	Марка СТМ
		мм							
РЭО 432.00.00-01	TPMN 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-02	TPGN 16.03.04	16.5	3.18	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-03	TPMN 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-04	TPGN 16.03.08	16.5	3.18	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-05	TPMN 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-06	TPGN 16.03.04	16.5	4.76	0.4	9.52	13.89	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-07	TPMN 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03
РЭО 432.00.00-08	TPGN 16.03.08	16.5	4.76	0.8	9.52	13.49	3.81	2.5	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ С ОТВЕРСТИЕМ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



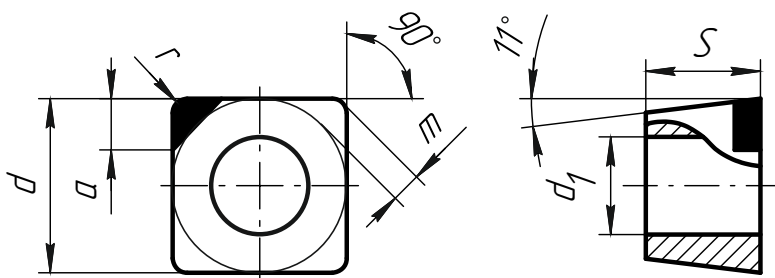
Обозначение	Обозначение по ISO	d=l	S	r	d ₁	m	a, мин	Марка СТМ
		мм						
РЭО 433.00.00-01	SNMA 12.03.04	12.7	3.18	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-02	SNGA 12.03.04	12.7	3.18	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-03	SNMA 12.03.08	12.7	3.18	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-04	SNGA 12.03.08	12.7	3.18	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-05	SNMA 12.03.04	12.7	4.76	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-06	SNGA 12.03.04	12.7	4.76	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-07	SNMA 12.03.08	12.7	4.76	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 433.00.00-08	SNGA 12.03.08	12.7	4.76	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ С ОТВЕРСТИЕМ И ЗАДНИМ УГЛОМ 7°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



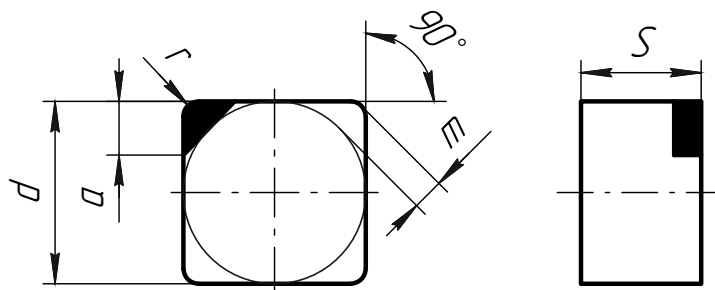
Обозначение	Обозначение по ISO	d=l	S	r	d ₁	m	a, мин	Марка СТМ
		мм						
РЭО 434.00.00-01	SCMA 12.03.04	12.7	3.18	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-02	SCGA 12.03.04	12.7	3.18	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-03	SCMA 12.03.08	12.7	3.18	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-04	SCGA 12.03.08	12.7	3.18	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-05	SCMA 12.03.04	12.7	4.76	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-06	SCGA 12.03.04	12.7	4.76	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-07	SCMA 12.03.08	12.7	4.76	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 434.00.00-08	SCGA 12.03.08	12.7	4.76	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ С ОТВЕРСТИЕМ И ЗАДНИМ УГЛОМ 11°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



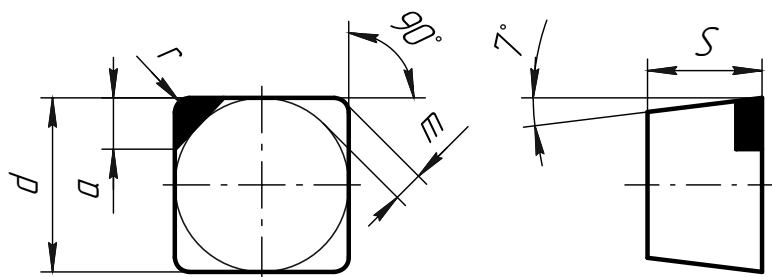
Обозначение	Обозначение по ISO	d=l	S	r	d ₁	m	a, мин	Марка СТМ
		мм						
РЭО 435.00.00-01	SPMA 12.03.04	12.7	3.18	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-02	SPGA 12.03.04	12.7	3.18	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-03	SPMA 12.03.08	12.7	3.18	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-04	SPGA 12.03.08	12.7	3.18	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-05	SPMA 12.04.04	12.7	4.76	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-06	SPGA 12.04.04	12.7	4.76	0.4	5.16	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-07	SPMA 12.03.08	12.7	4.76	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 435.00.00-08	SPGA 12.03.08	12.7	4.76	0.8	5.16	2.30	2.0	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



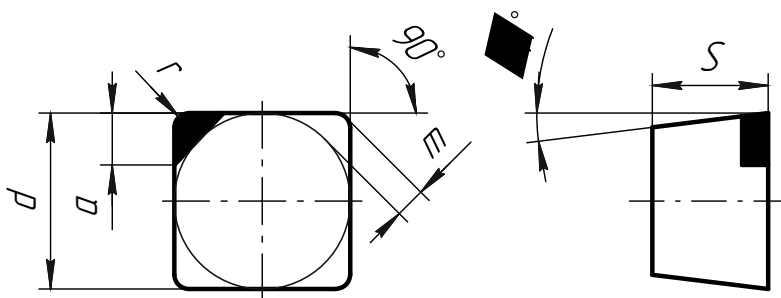
Обозначение	Обозначение по ISO	d=l	S	r	m	a, мин	Марка СТМ
		мм					
РЭО 436.00.00-01	SNMN 12.03.04	12.7	3.18	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-02	SNGN 12.03.04	12.7	3.18	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-03	SNMN 12.03.08	12.7	3.18	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-04	SNGN 12.03.08	12.7	3.18	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-05	SNMN 12.03.04	12.7	4.76	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-06	SNGN 12.03.04	12.7	4.76	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-07	SNMN 12.03.08	12.7	4.76	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 436.00.00-08	SNGN 12.03.08	12.7	4.76	0.8	2.30	2.0	K01, K03

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ 7°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ



Обозначение	Обозначение по ISO	d=l	S	r	m	a, мин	Марка СТМ
		мм					
РЭО 437.00.00-01	SCMN 12.03.04	12.7	3.18	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-02	SCGN 12.03.04	12.7	3.18	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-03	SCMN 12.03.08	12.7	3.18	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-04	SCGN 12.03.08	12.7	3.18	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-05	SCMN 12.03.04	12.7	4.76	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-06	SCGN 12.03.04	12.7	4.76	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-07	SCMN 12.03.08	12.7	4.76	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 437.00.00-08	SCGN 12.03.08	12.7	4.76	0.8	2.30	2.0	K01, K03

**ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
КВАДРАТНОЙ ФОРМЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ 11°, ОСНАЩЕННЫЕ СТМ**



Обозначение	Обозначение по ISO	d=l	S	r	m	a, мин	Марка СТМ
		мм					
РЭО 438.00.00-01	SPMN 12.03.04	12.7	3.18	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-02	SPGN 12.03.04	12.7	3.18	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-03	SPMN 12.03.08	12.7	3.18	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-04	SPGN 12.03.08	12.7	3.18	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-05	SPMN 12.04.04	12.7	4.76	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-06	SPGN 12.04.04	12.7	4.76	0.4	2.46	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-07	SPMN 12.04.08	12.7	4.76	0.8	2.30	2.0	K01, K03
РЭО 438.00.00-08	SPGN 12.04.08	12.7	4.76	0.8	2.30	2.0	K01, K03

**РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ
ОСНАЩЕННЫЙ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ**

Резцы, оснащенные пластинами из твердого сплава

Заводом освоена и серийно выпускается широкая гамма резцов токарных и расточных с напайными пластинами твердого сплава наиболее распространенных и хорошо зарекомендовавших себя марок - Т15К6, Т5К10 и ВК8. При этом, приведенные ниже конструкции и размеры резцов, не исчерпывают всех технических возможностей завода, поэтому мы готовы рассмотреть все предложения заказчика по изготовлению необходимых резцов.

Области применения твердых сплавов

Т15К6

Для получернового точения при непрерывном резании, чистового точения при прерывистом резании, нарезания резьбы токарными резцами и вращающимися головками, получистового и чистового фрезерования сплошных поверхностей, рассверливания и растачивания предварительно обработанных отверстий, чистового зенкерования, развертывания и других аналогичных видов обработки углеродистых и легированных сталей.

Т5К10

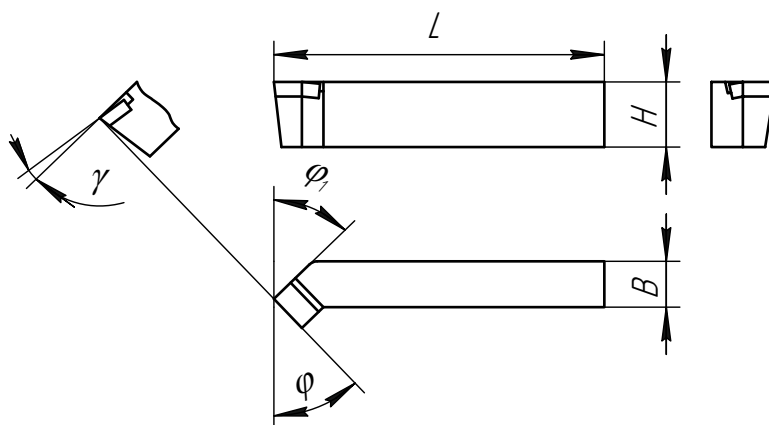
Для чернового точения при неравномерном сечении среза и прерывистом резании, фасонного точения, отрезки токарными резцами; чистового строгания; чернового фрезерования прерывистых поверхностей и других видов обработки углеродистых и легированных сталей преимущественно в виде поковок, штамповок и отливок по корке и окалине.

ВК8

Для чернового точения при неравномерном сечении среза и прерывистом резании, строгания, чернового фрезерования, сверления, чернового рассверливания, чернового зенкерования серого чугуна, цветных металлов и их сплавов и неметаллических материалов.

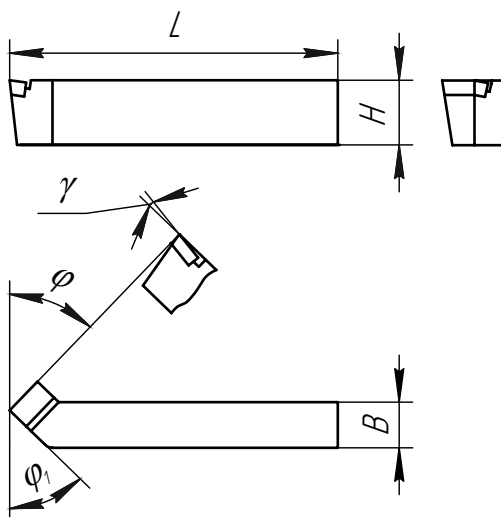
Для обработки нержавеющей, высокопрочных и жаропрочных труднообрабатываемых сталей и сплавов, в том числе сплавов титана.

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ



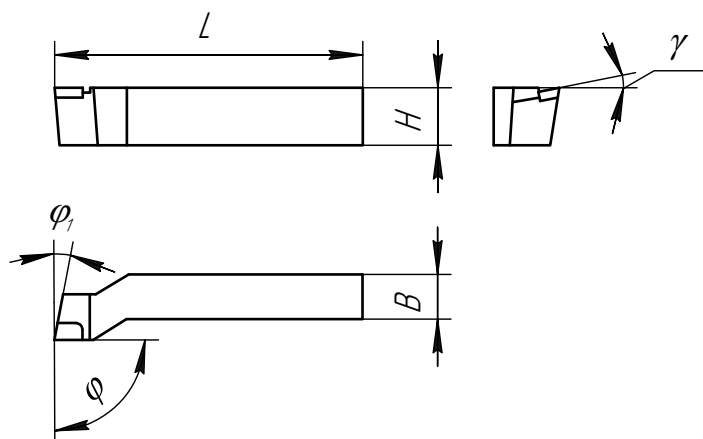
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18877-73	L	H	B	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 63.00	2102-0025	125	20	12	45	45	10	BK8
	2102-0075						0	
PO 64.00	2102-0005	140	25	16	45	45	10	BK8
	2102-0055						0	
PO 65.00	2102-0009	170	32	20	45	45	10	BK8
	2102-0059						0	
PO 66.00	2102-0013	200	40	25	45	45	10	BK8
	2102-0063						0	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ ЛЕВЫЕ



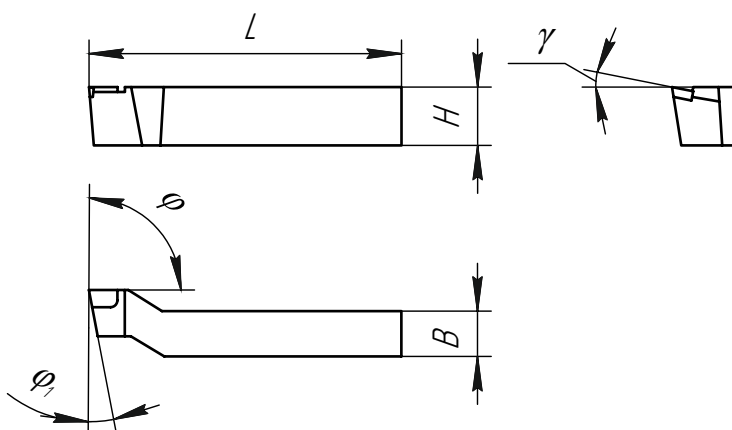
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18877-73	L	H	B	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 736.00	2102-0006	140	25	16	45	45	10	BK8
	2102-0056						0	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ



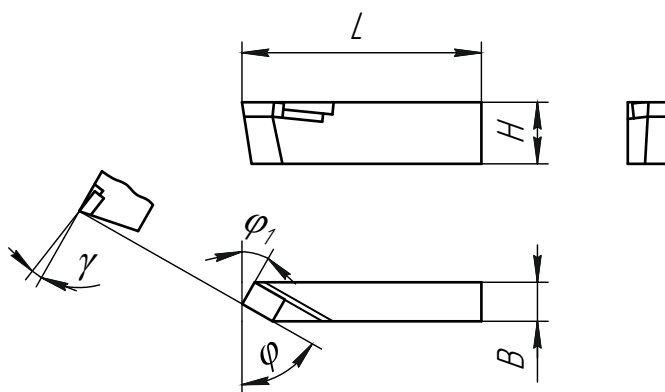
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18879-73	L	H	B	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 67.00	2103-0003	125	20	12	90	10	10	BK8
	2103-0053						0	
PO 68.00	2103-0007	140	25	16	90	10	10	BK8
	2103-0057						0	
PO 69.00	2103-0009	170	32	20	90	10	10	BK8
	2103-0059						0	
PO 70.00	2103-0011	200	40	25	90	10	10	BK8
	2103-0061						0	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ ЛЕВЫЕ



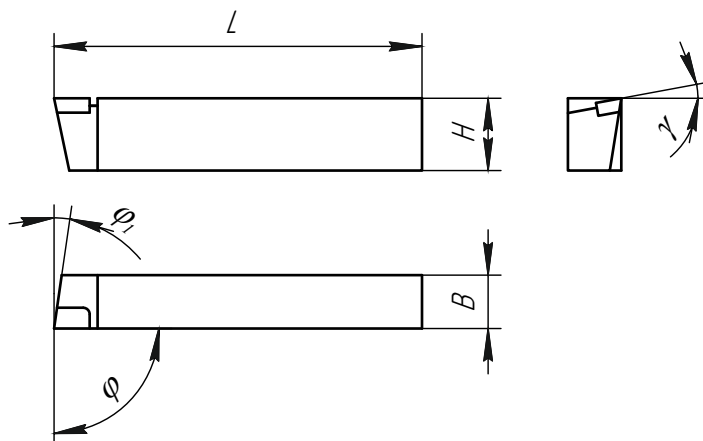
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18879-73	L	H	B	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 737.00	2103-0008	140	25	16	90	10	10	BK8
	2103-0058						0	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



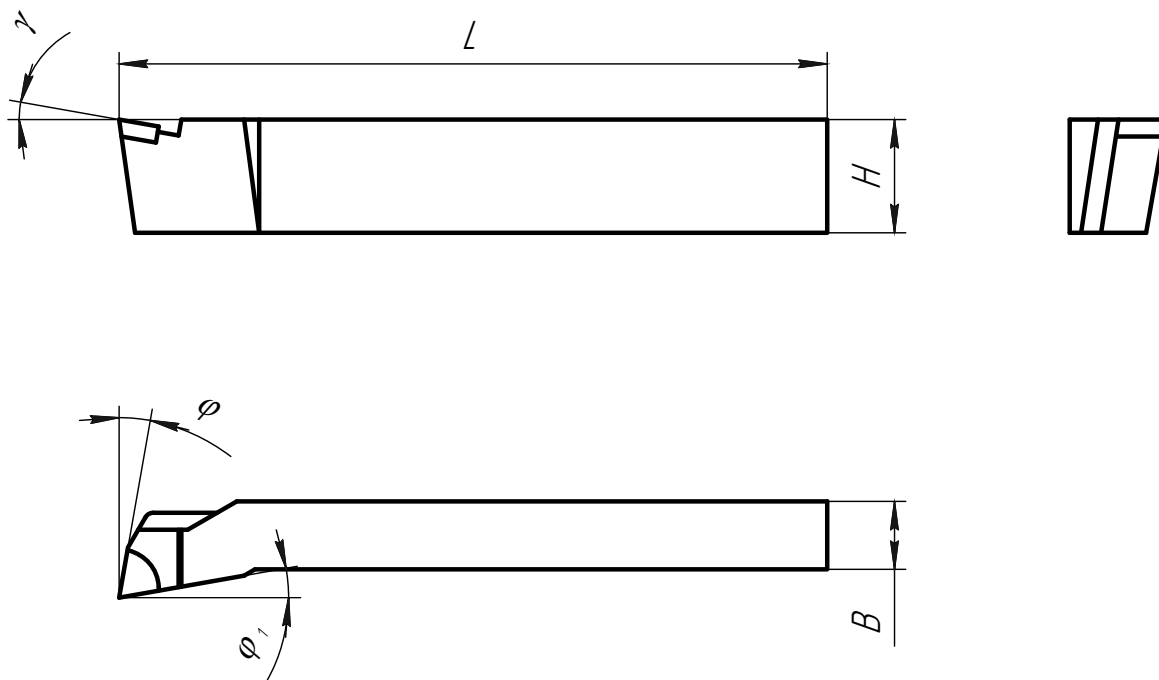
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18878-73	L	H	B	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 496.00	2100-0805	120	20	12	60	30	10	BK8
	2100-0865						0	
PO 497.00	2100-0807	120	20	16	60	30	10	BK8
	2100-0867						0	
PO 498.00	2100-0809	140	25	16	60	30	10	BK8
	2100-0869						0	
PO 499.00	2100-0811	140	25	20	60	30	10	BK8
	2100-0871						0	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ ПРЯМЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



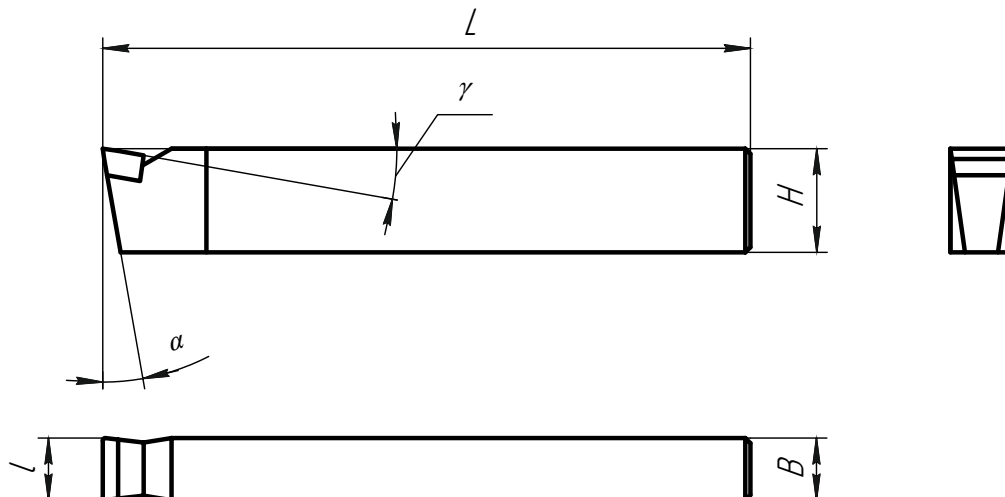
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18879-73	L	H	B	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 110.00	2101-0009	100	20	12	90	10	10	BK8
	2101-0053						0	
PO 101.00	2101-0013	125	25	16	90	10	10	BK8
	2101-0057						0	

РЕЗЦЫ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ С ПЛАСТИНОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



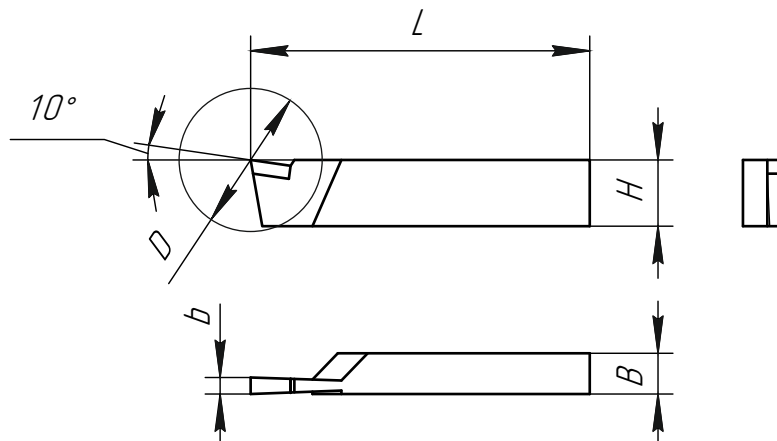
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18880-73	L	H	B	t	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм				град			
PO 679.00	2112-0003	125	20	12	6	10	10	10	BK8
	0							T5K10; T15K6	
PO 680.00	2112-0005	140	25	16	8	10	10	10	BK8
	0							T5K10; T15K6	
PO 681.00	2112-0007	170	32	20	10	10	10	10	BK8
	0							T5K10; T15K6	
PO 682.00	2112-0009	200	40	25	10	10	10	10	BK8
	0							T5K10; T15K6	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ШИРОКИЕ С ПЛАСТИНОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



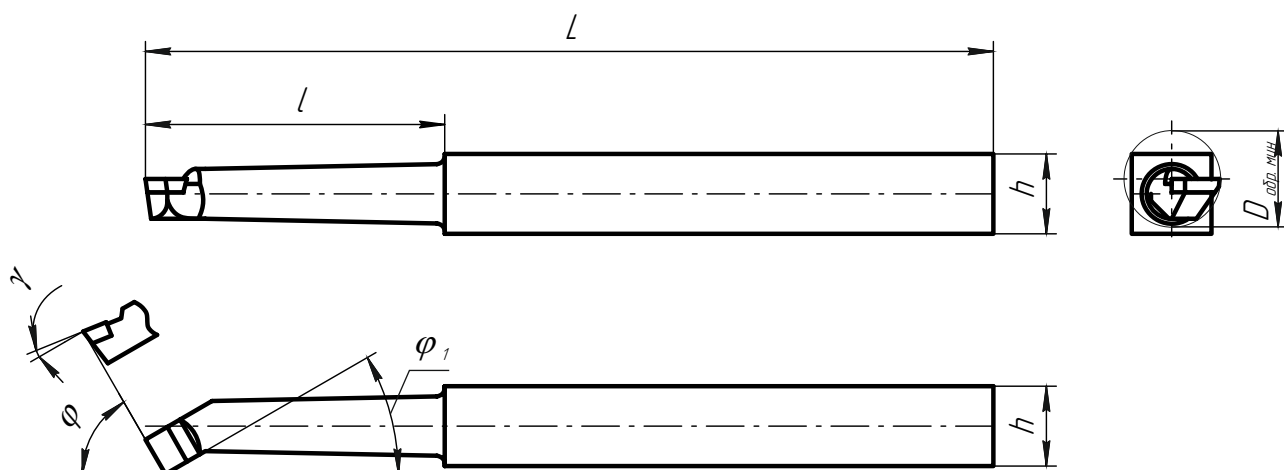
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18881-73	L	l	H	B	α	γ	Марка твердого сплава
		мм				град		
PO 671.00	2120-0052	125	12	20	12	10	10	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 649.00	2120-0053	140	16	25	16	10	10	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 650.00	2120-0054	170	20	32	20	10	10	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 672.00	2120-0055	200	25	40	25	10	10	ВК8; Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ПРАВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



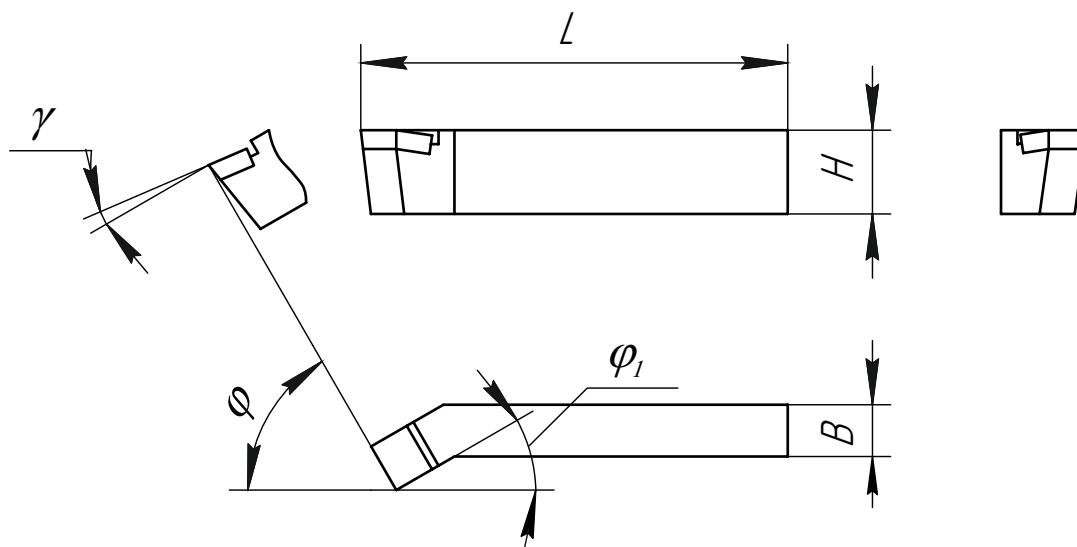
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18884-73	L	H	B	b	Наибольший диаметр отрезки (D), мм	Марка твердого сплава
		мм					
PO 505.00	2130-0005	120	20	12	4 ^{+0,2} _{0,5}	35	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 446.00	2130-0009	140	25	16	5 ^{+0,2} _{0,5}	50	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 542.00	2130-0013	170	32	20	6 ^{+0,2} _{0,5}	60	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 543.00	2130-0017	200	40	25	8 ^{+0,2} _{0,5}	70	ВК8; Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



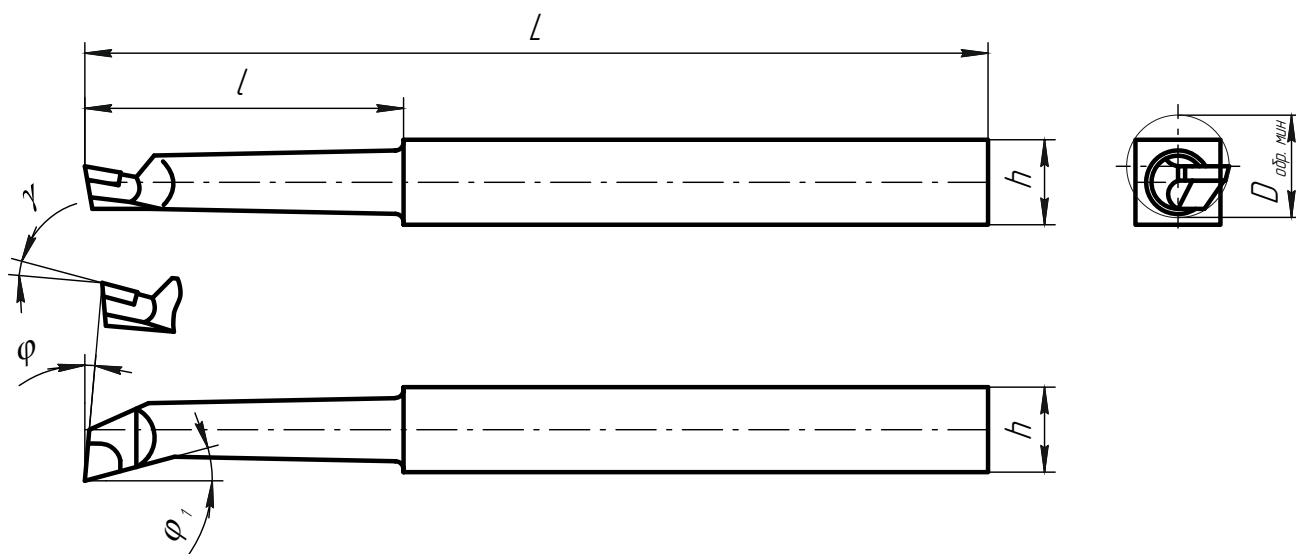
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18882-73	L	l	h	D обр. мин.	ϕ	ϕ_1	γ	Марка твердого сплава
		мм				град			
PO 661.00	2140-0004	170	60	16	18	60	30	10	ВК8
	2140-0024							0	Т5К10; Т15К6
PO 623.00	2140-0008	200	80	20	27	60	30	10	ВК8
	2140-0028							0	Т5К10; Т15К6
PO 659.00	2140-0010	240	100	25	34	60	30	10	ВК8
	2140-0030							0	Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ СПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



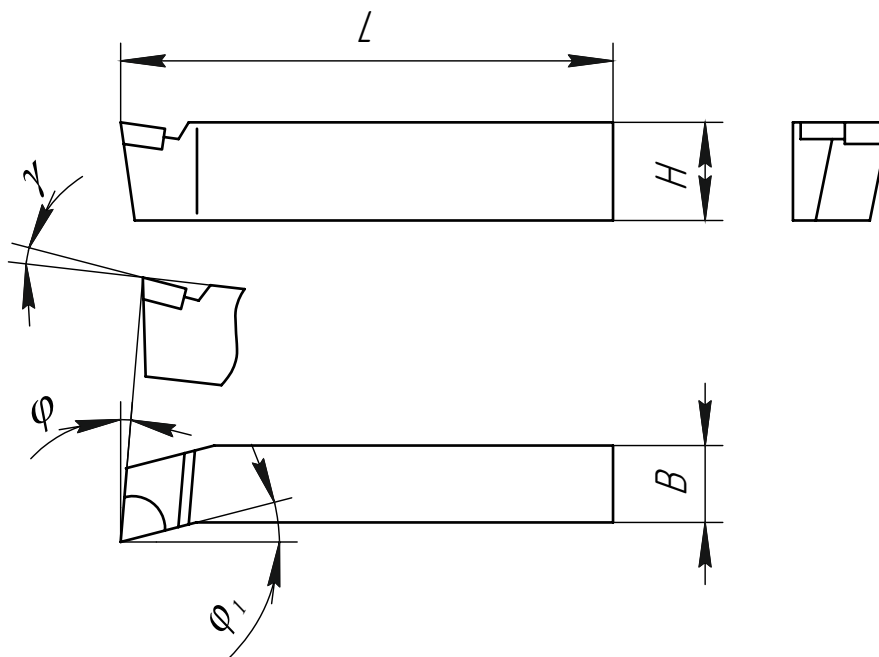
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18882-73	L	H	B	ϕ	ϕ_1	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 72.00	2140-0057	200	20	16	60	30	10	ВК8
	2140-0082						0	Т5К10; Т15К6
PO 73.00	2140-0058	240	25	20	60	30	10	ВК8
	2140-0083						0	Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



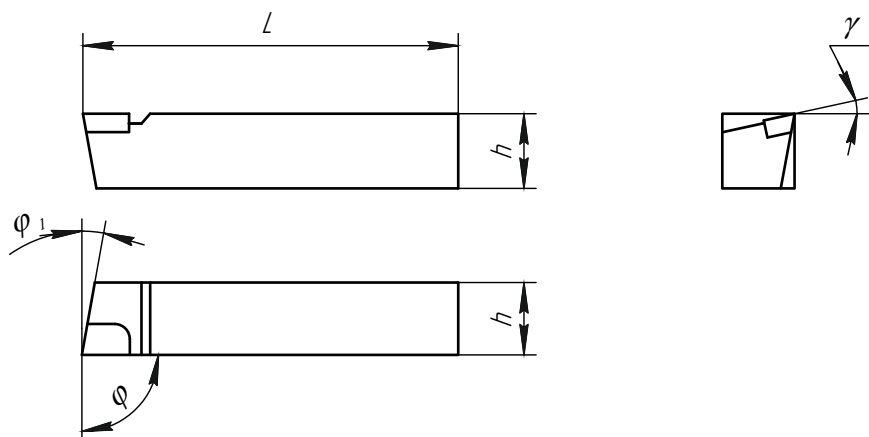
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18883-73	L	l	h	D _{обр. мин.}	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм				град			
PO 660.00	2141-0004	170	60	16	18	5	15	10	BK8
	2141-0024							0	
PO 646.00	2141-0009	200	80	20	27	5	15	10	BK8
	2141-0029							0	
PO 658.00	2141-0011	240	100	25	34	5	15	10	BK8
	2141-0031							0	

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



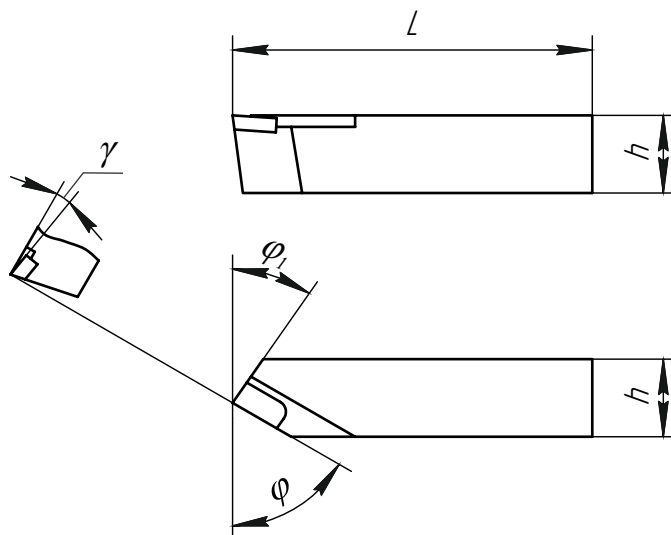
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18883-73	L	H	B	ϕ	ϕ_1	γ	Марка твердого сплава
		мм			град			
PO 75.00	2141-0057	200	20	16	5	15	10	BK8
	2141-0042						0	
PO 76.00	2141-0058	240	25	20	5	15	10	BK8
	2141-0043						0	

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВОЧНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА (Тип II. Резцы для прямого крепления)



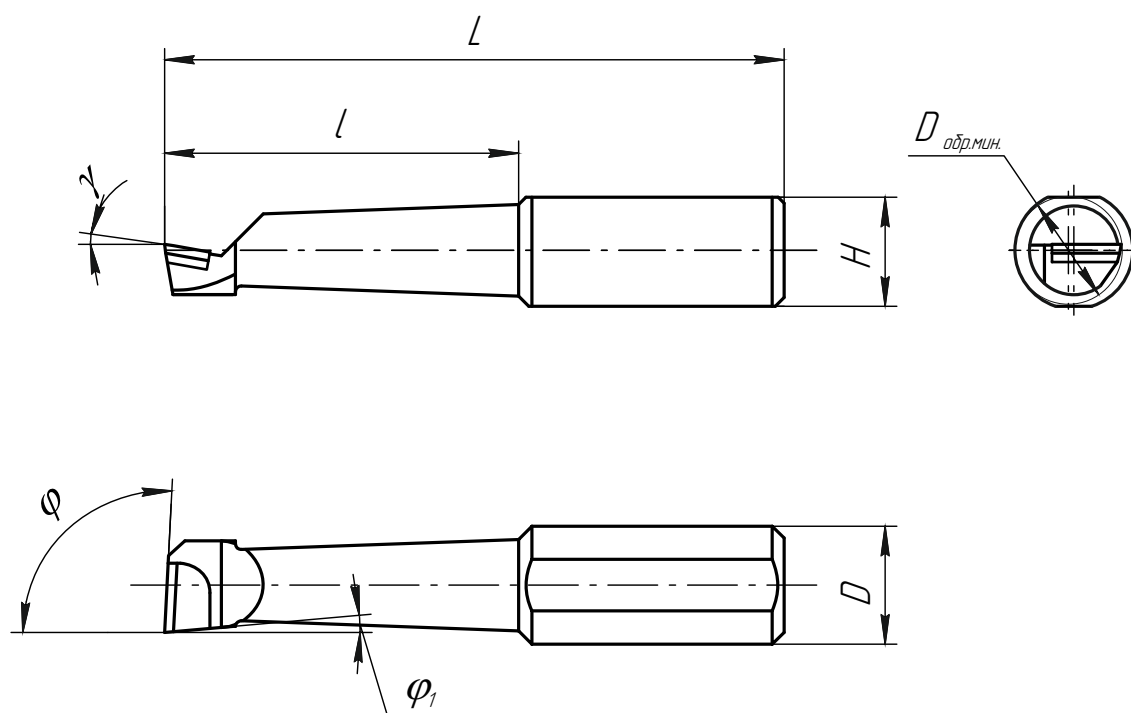
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 9795-84	L	h	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм		град			
PO 535.00	2142-0221	80	16	90	10	10	ВК8
	2142-0301					0	Т5К10; Т15К6
PO 536.00	2142-0227	100	20	90	10	10	ВК8
	2142-0315					0	Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВОЧНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА (Тип IV. Резцы для косо́го крепления под углом 60°)



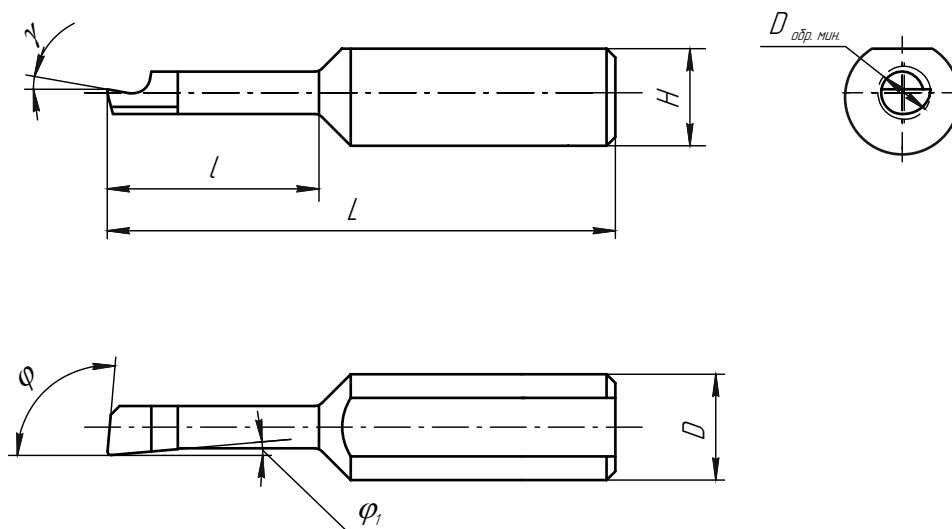
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 9795-84	L	h	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм		град			
PO 537.00	2142-0445	80	16	60	35	10	ВК8
	2142-0521					0	Т5К10; Т15К6
PO 538.00	2142-0451	100	20	60	35	10	ВК8
	2142-0531					0	Т5К10; Т15К6

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**



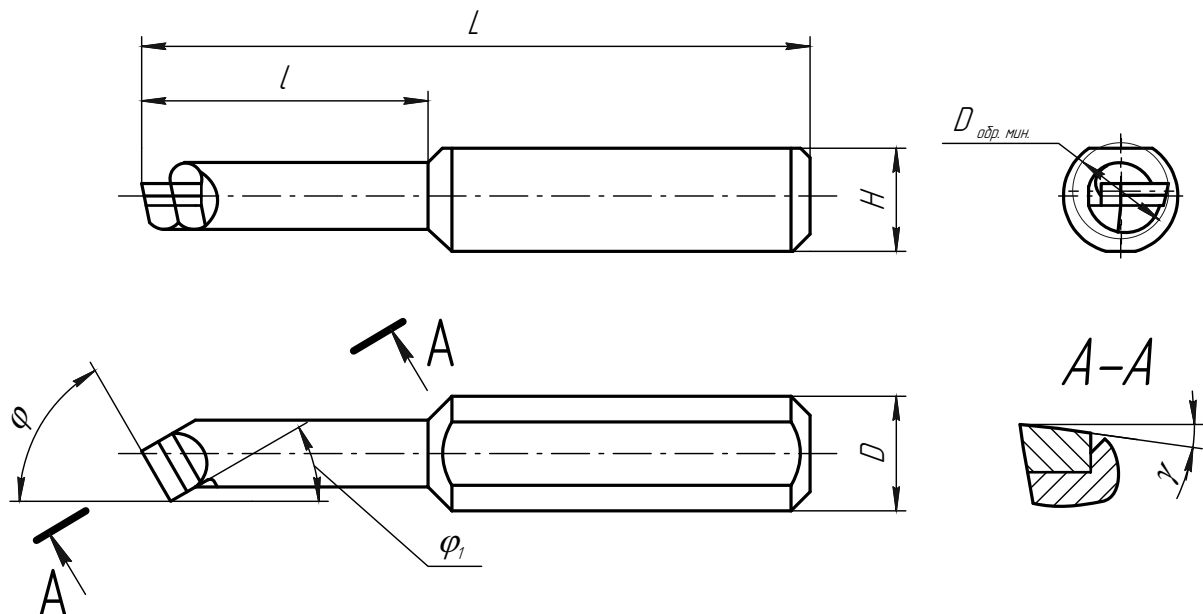
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 25987-83	L	l	H	D	D _{обр. мин.}	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм					град			
PO 557.00	-	50	20	6,8	8	5	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 558.00	2145-0632	63	25	8,8	10	6	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 559.00	2145-0634	80	40	8,8	10	8	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 560.00	2145-0636	80	32	10,8	12	10	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 579.00	2145-0638	110	63	10,8	12	10	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 561.00	2145-0642	100	50	14,5	16	14	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 580.00	2145-0644	125	80	14,5	16	14	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 562.00	2145-0646	110	63	18,5	20	18	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 581.00	2145-0648	180	125	18,5	20	18	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 563.00	2145-0652	125	80	23	25	25	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 582.00	2145-0654	210	160	23	25	25	93	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**



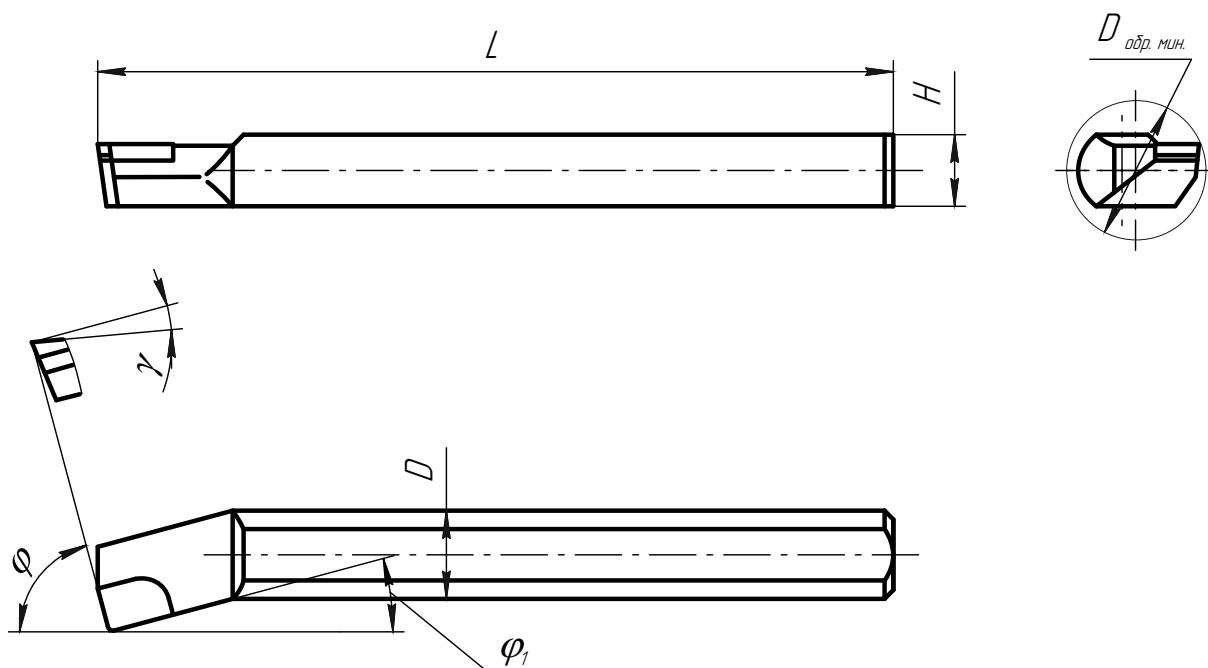
Обозначение	L	l	H	D	D _{обр. мин.}	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
	мм					град			
PO 555.00	40	12	5,5	6	3	95	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 556.00	45	15	5,5	6	4	95	5	8	ВК8; Т5К10; Т15К6

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**



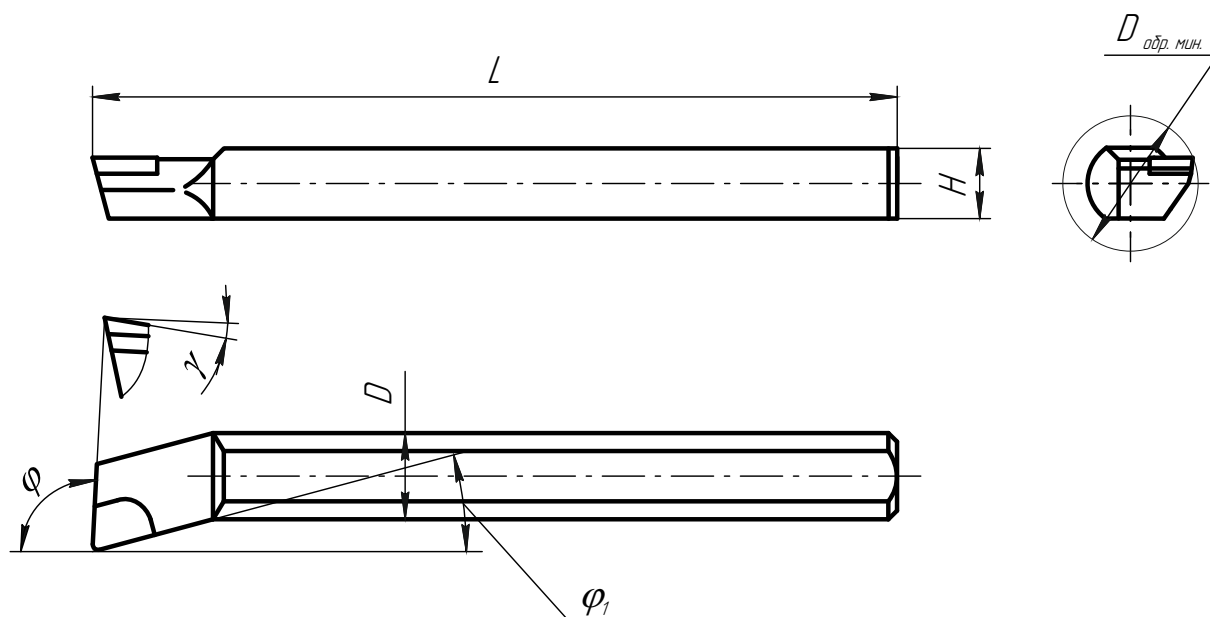
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 25987-83	L	l	H	D	D _{обр. мин.}	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
		мм					град			
PO 583.00	2145-0633	80	40	8,8	10	8	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 584.00	2145-0635	80	32	10,8	12	10	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 588.00	2145-0637	110	63	10,8	12	10	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 585.00	2145-0639	100	50	14,5	16	14	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 589.00	2145-0643	125	80	14,5	16	14	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 586.00	2145-0645	110	63	18,5	20	18	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 590.00	2145-0647	180	125	18,5	20	18	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 587.00	2145-0649	125	80	23	25	25	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 591.00	2145-0653	210	160	23	25	25	60	30	8	ВК8; Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУБОКИХ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



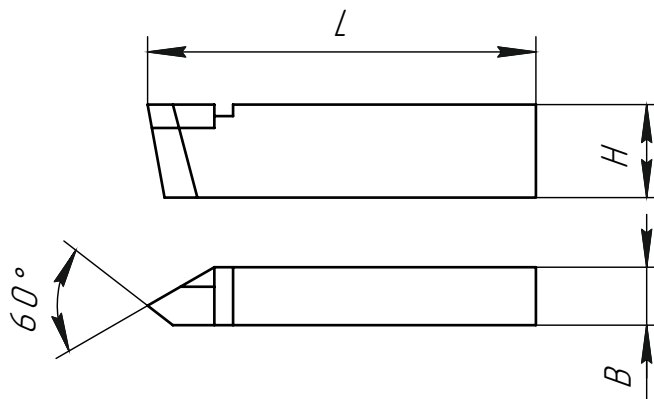
Обозначение	L	H	D	D _{обр. мин.}	φ	φ ₁	γ	Марка твердого сплава
	мм				град			
PO 846.00	210	13	16	25	75	15	10	ВК8
							0	Т5К10; Т15К6
PO 847.00	250	17	20	34	75	15	10	ВК8
							0	Т5К10; Т15К6
PO 848.00	300	22	25	40	75	15	10	ВК8
							0	Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУБОКИХ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



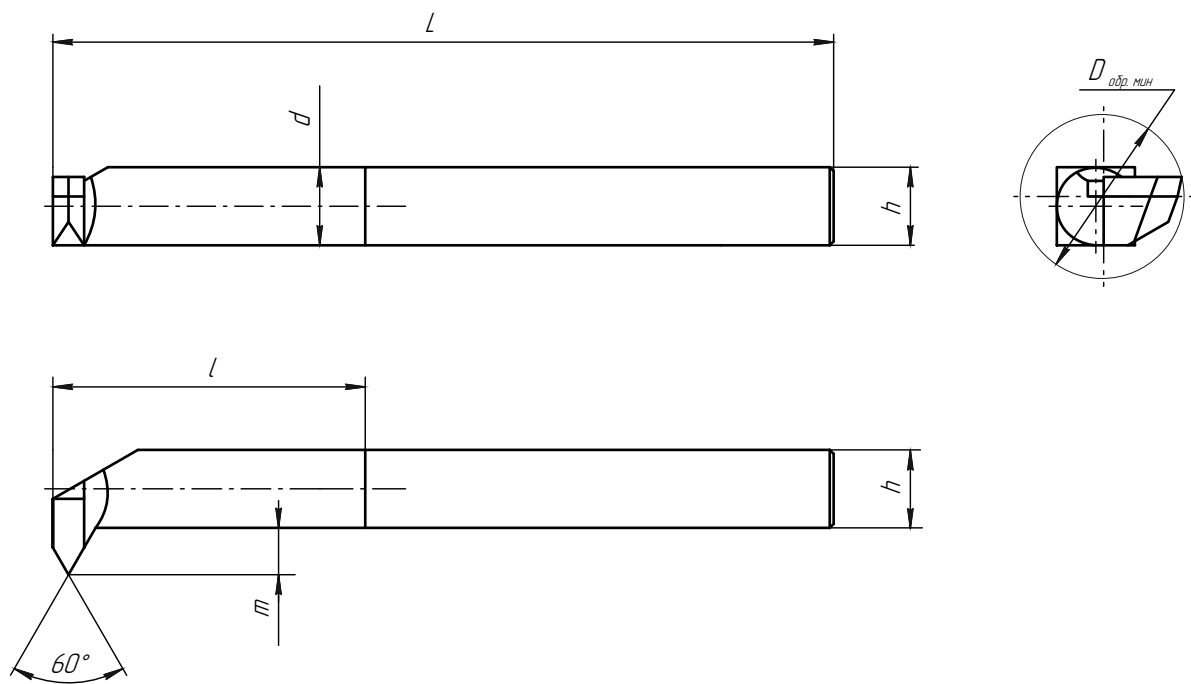
Обозначение	L	H	D	D _{обр. мин.}	φ	φ_1	γ	Марка твердого сплава
	мм				град			
PO 843.00	210	13	16	25	92	15	10	ВК8
							0	Т5К10; Т15К6
PO 844.00	250	17	20	34	92	15	10	ВК8
							0	Т5К10; Т15К6
PO 845.00	300	22	25	40	92	15	10	ВК8
							0	Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ПРЯМЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



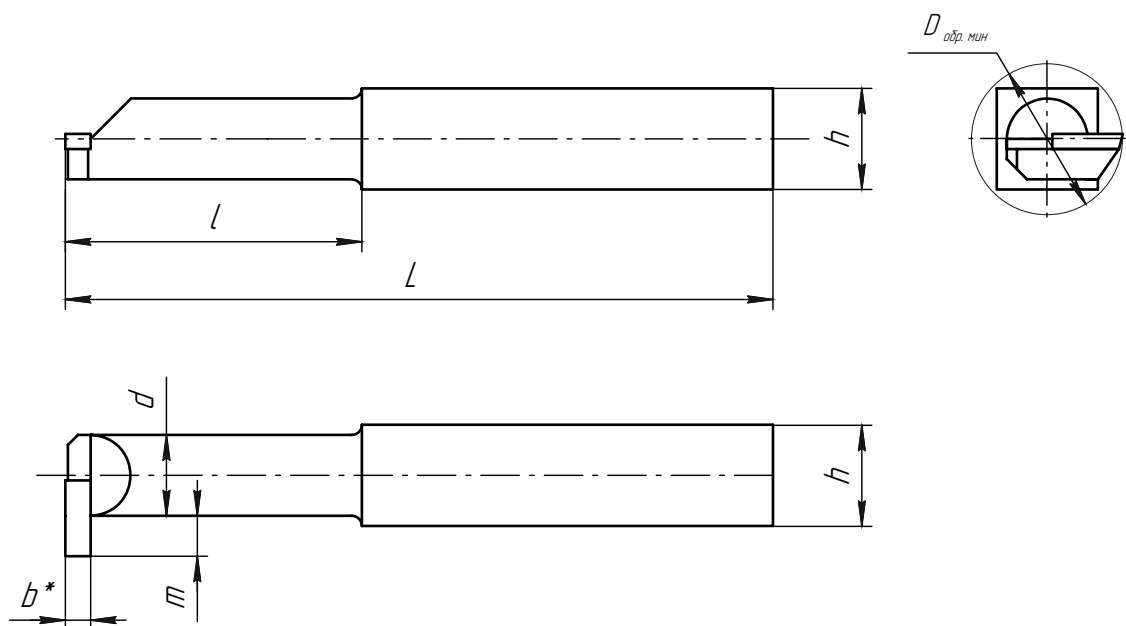
Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18885-73	L	H	B	Марка твердого сплава
		мм			
PO 77.00	2660-0003	125	20	12	ВК8 Т5К10; Т15К6
PO 78.00	2660-0005	140	25	16	ВК8 Т5К10; Т15К6
PO 109.00	2660-0007	170	32	20	ВК8 Т5К10; Т15К6

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ С ПЛАСТИНОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



Обозначение	Обозначение по ГОСТ 18885-73	L	l	h	d	m	D _{обр. мин.}	Марка твердого сплава
		мм						
PO 564.00	2662-0005	170	60	16	16	9	30	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 565.00	2662-0007	200	80	20	20	12	42	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 773.00	2662-0009	240	110	25	25	14	52	ВК8; Т5К10; Т15К6

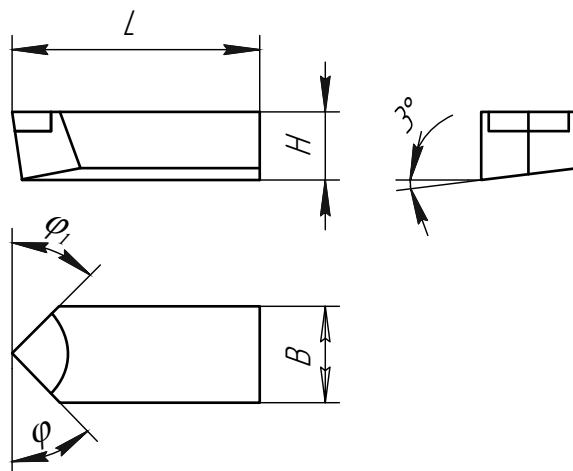
РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ ЗАРЕЗЬБОВЫХ КАНАВОК С НАПАЙНОЙ ПЛАСТИНОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



Обозначение	L	l	h	d	D _{обр. мин.}	m	b*	Марка твердого сплава
	мм							
PO 663.01	200	80	20	16	30	8	4	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 663.00	200	80	20	16	30	8	5	ВК8; Т5К10; Т15К6
PO 668.00	200	80	20	16	30	8	7	ВК8; Т5К10; Т15К6

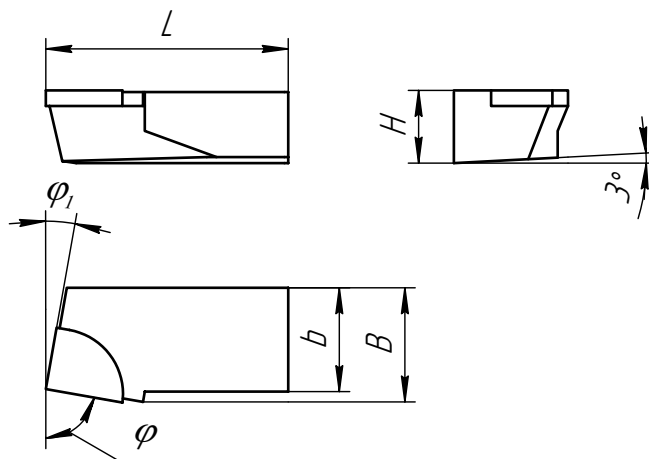
*- Размеры с припуском на заточку под нужную канавку.

НОЖИ ДЛЯ ФРЕЗ ТОРЦЕВЫХ С УГЛОМ 60° С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



Обозначение	ТУ 3918-527-05749766-93	L	H	B	φ	φ ₁	Марка твердого сплава
		мм			град		
PO 443.00	Нож 60° BK8	50	14	20	50	40	BK8
	Нож 60° T5K10						T5K10
PO 420.00	Нож 60° BK8	70	16	28	45	45	BK8
	Нож 60° T5K10						T5K10

НОЖИ ДЛЯ ФРЕЗ ТОРЦЕВЫХ С УГЛОМ 90° С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



Обозначение	ТУ 3918-527-05749766-93	L	H	b	B	φ	φ ₁	Марка твердого сплава
		мм				град		
PO 948.00	Нож 90° BK8	46	14	20	22	80	10	BK8
	Нож 90° T5K10							T5K10

Примечание: Размеры ножей PO420, PO443, PO948 соответствуют ГОСТ 24359-80.