

The logo for RUKS, featuring a stylized circular icon to the left of the word "RUKS" in a bold, sans-serif font.

RUKS

КАТАЛОГ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

2021



О КОМПАНИИ RUKS

RUKS специализируется на производстве и продаже твердосплавных режущих пластин для токарной и фрезерной обработки, концевых фрез, резьбонарезных пластин, инструментов из PCBN и PCD, инструментов для обработки дерева, камня, железобетона и асфальтобетона, нестандартных изделий и др.

Наши продукты широко используются в машиностроении, электронике, нефтехимической промышленности, строительстве, авиакосмической и других отраслях.

НАША МИССИЯ

– снижать затраты на инструмент, при этом повышая эффективность и рентабельность производства наших клиентов.

ФИЛОСОФИЯ RUKS

– совместно развивать бизнес с нашими партнерами, предлагать клиентам продукт высокого качества, безупречный сервис и минимальные сроки поставок.

RUKS располагает более 1000 пресс-форм для изготовления пластин, постепенно расширяя номенклатуру. Наиболее востребованные пластины добавлены в каталог.



3	Таблица выбора материала для токарной обработки
4 ... 9	Выбор пластин для обрабатываемого материала
10	ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА
11 ... 17	ЧИСТОВАЯ И ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА
18 ... 19	ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА СТАЛИ И ЧУГУНА
20 ... 21	ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА СТАЛИ И ЧУГУНА
22 ... 23	ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ
24	ПЛАСТИНЫ ИЗ КЕРМЕТА
25 ... 31	ПРЕЦИЗИОННАЯ ОБРАБОТКА МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ
32	ПОСТ-ЭТАПНАЯ ОБРАБОТКА
36 ... 37	ОТРЕЗКА МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ
39 ... 57	РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ СВЕРХМАЛОГО ДИАМЕТРА
39 ... 50	С ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ СОЖ
51 ... 56	БЕЗ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ СОЖ
54	SBWR/SBKR ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ КАНАВКИ
56	STIR ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ
57	ПЕРЕХОДНИК PH
58	РЕЗЬБОВАЯ ПЛАСТИНА
59 ... 74	ОТРЕЗКА/ОБРАБОТКА КАНАВОК
61	КАНАВОЧНАЯ ПЛАСТИНА CD
62 ... 68	ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КАНАВОЧНЫХ ПЛАСТИН CD
69	КАНАВОЧНАЯ ПЛАСТИНА MGMN
70	КАНАВОЧНАЯ ПЛАСТИНА TDC
71	КАНАВОЧНАЯ ПЛАСТИНА ZTxD
75	ПЛАСТИНЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ

Нажмите на заголовок нужной страницы, чтобы перейти к ней.
Чтобы вернуться к содержанию, нажмите на логотип RUKS вверху страницы

ТАБЛИЦА ВЫБОРА МАТЕРИАЛА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОКРЫТИЕ	ЦВЕТ	ПРИМЕНЕНИЕ		
PVD	RP2130		M	Обрабатываемый материал из нержавеющей стали с высокой универсальностью, подходит для средней и низкой скорости обработки $V_c < 150$ м / мин, с отличной непрерывной и прерывистой производительностью.
	RP2130H		M	Обрабатываемый материал из нержавеющей стали с высокой износостойкостью, подходит для средней и высокой скорости обработки ($V_c = 100-180$ м / мин), непрерывная и слегка прерывистая обработка.
	RP2430		M H	Обработка нержавеющей стали и закаленной стали HRC45-63, $V_c < 150$ м / мин Обработка стали
	RP2430F RP2430H		M S H	Нержавеющая сталь, жаропрочный сплав, обработка титанового сплава, непрерывная и слегка прерывистая обработка.
	RP2630		M P K	Нержавеющая сталь, сталь, чугун. Для интенсивной прерывистой обработки.
	RPA3130		P K	Дуплексная нержавеющая сталь, сталь, чугун. Для интенсивной прерывистой черновой обработки.
	RP6130		M S	Обработка титановых сплавов и нержавеющей стали, особенно режущие инструменты с острыми кромками, отличные непрерывные и прерывистые характеристики
	RP8130		M P	Нержавеющая сталь, жаропрочный сплав, сталь, непрерывная и прерывистая обработка.
	RP9030		M S	Черновая обработка жаропрочных сплавов и нержавеющей стали, отличные прерывистые характеристики.
CVD	RC2135		M S	Высокоскоростная обработка нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Подходит для непрерывной и слегка прерывистой обработки с $V_c = 150-250$ м / мин.
	RC1125 CC1135		P	Высокоскоростная непрерывная обработка стальных деталей, $V_c = 180-400$ м / мин.
	RC1135G RC1235G		P	Обработки стали с высокой универсальностью и $V_c = 150-320$ м / мин, с отличной непрерывной и прерывистой производительностью.
	RC3110		K	Обработка чугуна.
	RC730		K	Обработка серого чугуна.
	RC740G		P K	Вермикулярный чугун и сталь обрабатываются с сильными прерываниями

непрерывная обработка

комбинированная обработка

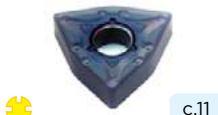
прерывистая обработка

ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

Дуплексная нержавеющая сталь
00Cr18Ni5MoSi2
Нержавеющая сталь с дисперсионным твердением
0Cr17Ni4Nb
Vc=50-100m/min



с.12
CM.RC2135



с.11
CMA.RPA3130



с.14
CF.RP2430H

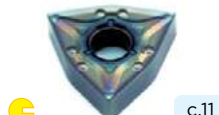
Мартенситная нержавеющая сталь
420,440
Vc=80-180m/min



с.12
CM.RC2135



с.11
CMA.RPA3130



с.11
CMA.RP2430

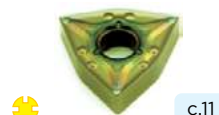
Аустенитная нержавеющая сталь
303,304,316
Vc=60-160m/min



с.12
CM.RP2130



с.11
CMA.RP8130



с.11
CMA.RP9030



с.11
CMA.RP2130H



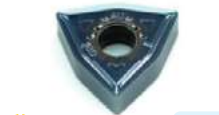
с.12
CM.RC2135

Vc=150-220m/min

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



с.10
AU.RP2130H



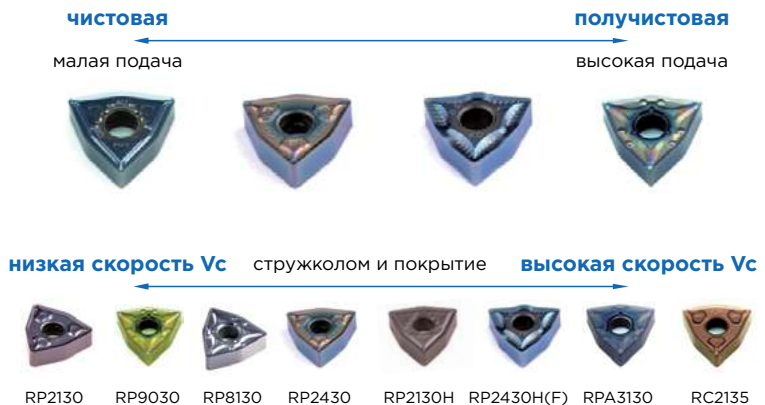
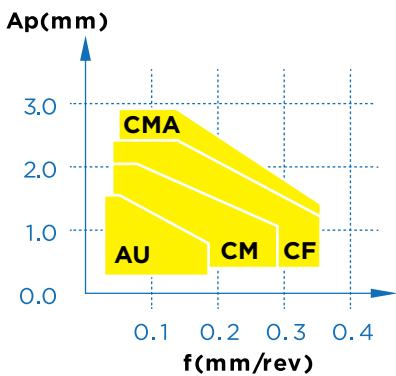
с.10
AU.RP2430F



с.12
CM.RP2130H



с.12
CM.RP2430F



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ

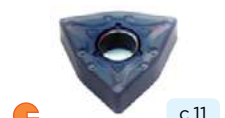
ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

Суперсплав
на основе кобальта
Hayness188
Vc=30-50m/min



с.12

CM.RC2135



с.11

CMA.RPA3130

Суперсплав
на основе железа
12Cr2MoWSiVTiB
Vc=60-100m/min



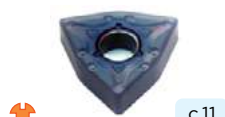
с.12

CM.RC2135



с.14

CF.RP2430H



с.11

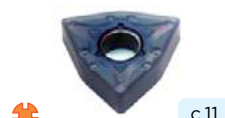
CMA.RPA3130

Суперсплав
на основе никеля
Inconel 718
Vc= 50- 80m/min



с.12

CM.RC2135



с.11

CMA.RPA3130



с.14

CF.RP2430H

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

Vc=50-100m/min



с.12

CM.RP2430F



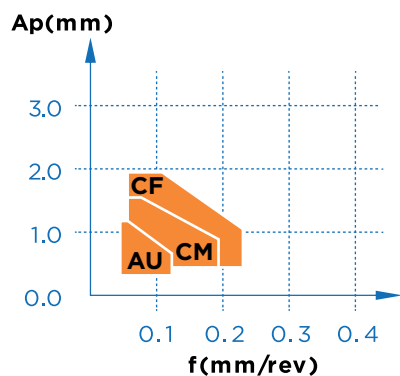
с.10

AU.RP2430F



с.14

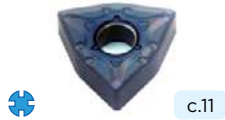
CF.RP2430H



ПОЛУЧИСТОВАЯ И ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА

Ковка и литье
Средне- и высокоуглеродистая легированная сталь
40Cr, 42CrMo, GCr15 S50C, C>0.35%

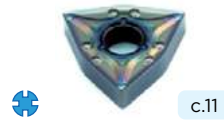
PVD Vc=60-150m/min



СМА.RPA3130

Мягкая сталь
Низкоуглеродистая легированная сталь
A3, 20CrMoTi, 20Mn, C<0.35%

PVD Vc=80-150m/min



СМА.RP2430



CF.RP2430H

CVD Vc=150-350m/min
Vc=150-220m/min



TM.RC1235G



**MR.RC1235G,
RC740G**

CVD Vc=150-180m/min
Vc=150-350m/min



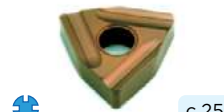
CF.RC1035G



CF.RC1135G



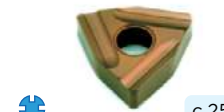
GH.RC740G



R/L-ZC.RC740G



GH.RC740G

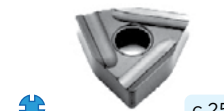


R/L-ZC.RC740G

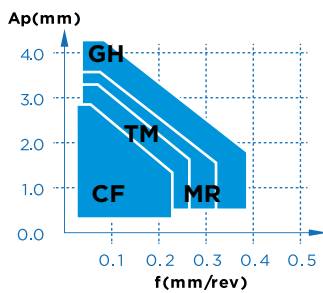
Кермет Vc= 150- 300m/ min



MT.RT20



R/L-ZC.RT20

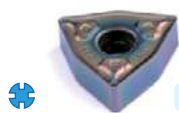


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

СТАЛЬ

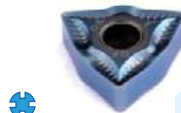
ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

PVD $V_c=80-180\text{m/min}$



с.12

CM.RP2430



с.14

CF.RP2430H

CVD $V_c=150-350\text{m/min}$



с.12

CM.RC1125



с.10

CQ.RC1235G

Кермет $V_c=150-350\text{m/min}$

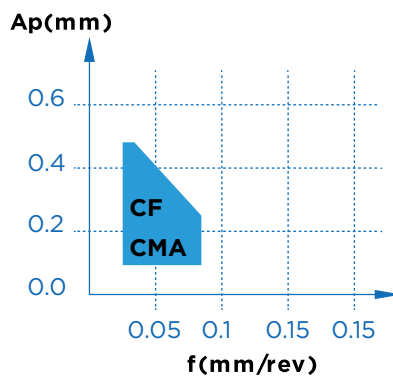


с.24

MT.RT20

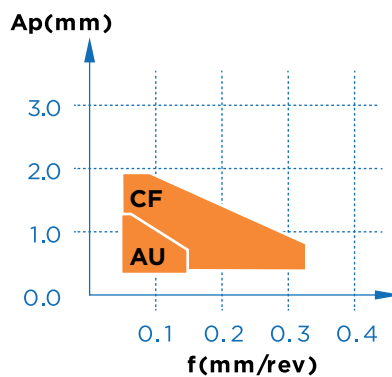
ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

HRC40-63
 Закаленная сталь
 $V_c=30-100\text{m/min}$



ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

Титановый сплав
 TC4, TC18
 $V_c=50-80\text{m/min}$



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

ЧУГУН, АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ

ЧИСТОВАЯ И ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА

Чугун с шаровидным графитом

$V_c=150-280\text{m/min}$

Серый чугун

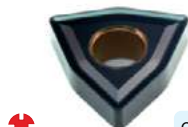
$V_c=250-400\text{m/min}$



с.10

MR.RC730

Чугун с шаровидным и вермикулярным графитом. Ковкий чугун.



с.20

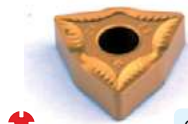
GH.RC310

Серый и ковкий чугун



с.20

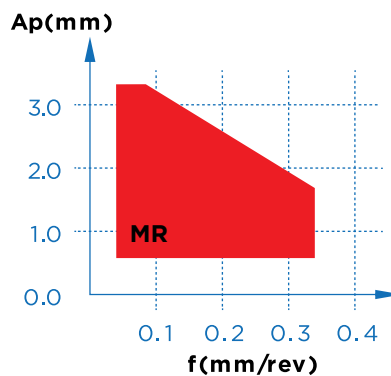
GH.RC740G



с.19

MR.RC740G

Чугун на никелевой основе



ЧИСТОВАЯ И ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА

Алюминиевый сплав

$V_c=250-400\text{m/min}$

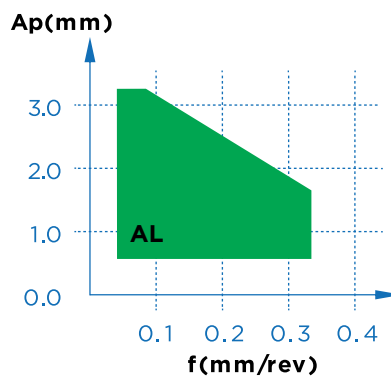
Красная медь

$V_c=180-250\text{m/min}$



с.22

AL.RW20



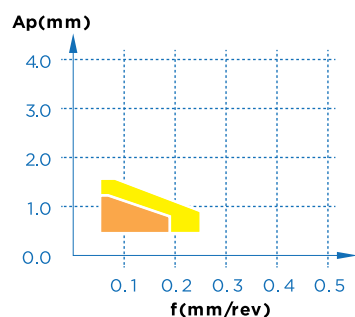
AU,CQ Негативная токарная пластина

Особенности:

Режущая кромка острая, хорошее стружкодробление, высокая износостойкость

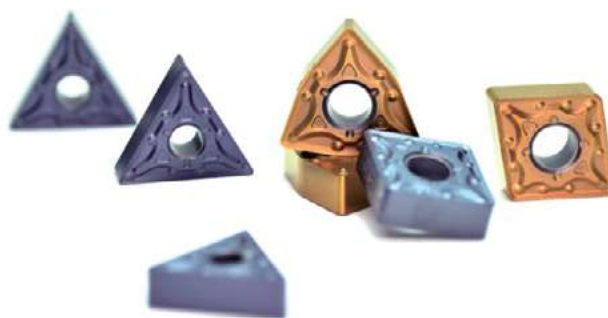
Применение:

Чистовая обработка нержавеющей стали, титанового сплава, жаропрочного сплава, стали.



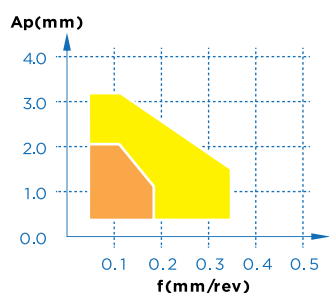
		PVD			CVD	Vc (mm/min)
		RP2130H	RP2430F	RP9030	RC1235	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	✖	✖	✖	✖	80- 150 -200
	P Закаленная сталь		✖			40- 70 -100
	M Нержавеющая сталь	✖	✖	✖	✖	60- 120 -180
	S Титановый сплав		✖	✖	✖	40- 70 -90
	S Жаропрочная сталь		✖			40- 70 -90
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					СООТВЕТСТВИЕ	
CNMG120404, 08, 12-AU		✖	✖	✖		Mitsubishi:MS,SH Kyocera:HQ Taegutec: SF Sandvik:MF
TNMG160404, 08-AU		✖	✖	✖		
WNMG080404, 08-AU		✖	✖	✖		
CNMG120404, 08-CQ			✖		✖	
TNMG160404, 08-CQ			✖		✖	
WNMG080404, 08-CQ			✖		✖	

СМА Негативная токарная пластина



Особенности:

Острая кромка, хороший стружколом, специально для получистовой обработки.



		PVD					
		RP2130H	RP2430	RP8130	RPA3130	RP9030	Vc (mm/min)
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+	●	+	120-180-250
	P Закаленная сталь		●				30-50-80
	M Нержавеющая сталь	+	+	+	+	+	60-120-180
	S Титановый сплав						40-70-90
	S Жаропрочная сталь			+	+	+	40-70-90

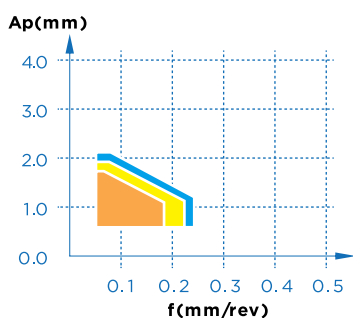
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ		СООТВЕТВИЕ				
CNMG	120404-CMA	+	+	+	+	+
	120408-CMA	+	+	+	+	+
	120412-CMA	+	+	+	+	+
DNMG	150404-CMA	+	+	+	+	+
	150408-CMA	+	+	+	+	+
	150604-CMA	+	+	+	+	+
	150608-CMA	+	+	+	+	+
SNMG	120404-CMA	+	+	+	+	+
	1204 08-CMA	+	+	+	+	+
	120412-CMA	+	+	+	+	+
TNMG	160404-CMA	+	+	+	+	+
	160408-CMA	+	+	+	+	+
	160412-CMA	+	+	+	+	+
VNMG	160404-CMA	+	+	+	+	+
	160408-CMA	+	+	+	+	+
	160412-CMA	+	+	+	+	+
WNMG	080404-CMA	+	+	+	+	+
	080408-CMA	+	+	+	+	+
	080412-CMA	+	+	+	+	+

Mitsubishi: MA
Kyocera: PG, MS, PS
Taegutec: PC, MT
Tungaloy: TM

CM Негативная токарная пластина

Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, отличная абразивная стойкость

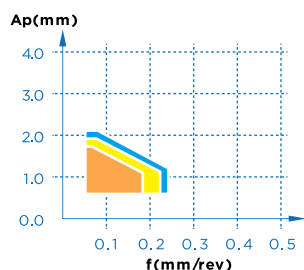


		PVD				CVD		Vc (mm/min)
		RP2130	RP2430	RP2430F	RP8130	RC2135	RC1125	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь				⊕	⊕	●	150- 220 -280
	P Закаленная сталь		●	●				30- 50 -80
	M Нержавеющая сталь	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		60- 120 -180
	S Титановый сплав			⊕				40- 70 -90
	S Жаропрочная сталь		⊕	⊕	⊕	⊕		40- 70 -90
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ		СООТВЕТСТВИЕ						
CNMG120404, 08, 12-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	Mitsubishi: MS, MA Kyocera: MS Taegutec: PC,MP Sandivik: MM Kennametal: P,MP
DNMG150404, 08-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	
DNMG150604, 08-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	
SNMG120404, 08, 12-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	
TNMG160404, 08-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	
VNMG160404, 08-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	
WNMG080404, 08, 12-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	●	
CNMU09T304, 08-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕			
TNMU120304, 08-СМ		⊕	⊕	⊕	⊕			

CM Позитивная токарная пластина

Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, отличная абразивная стойкость.



	PVD				CVD		Vc (mm/min)
	RP2130H	RP2430	RP2430F	RP8130	RC2135	RC1235G	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь			⊕	⊕		150- 220 -280
	P Закаленная сталь		●				30- 50 -80
	M Нержавеющая сталь	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	60- 120 -180
	S Титановый сплав			⊕			40- 70 -90
	S Жаропрочная сталь		⊕	⊕	⊕	⊕	40- 70 -90
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ							СООТВЕТСТВИЕ
CCGT060202, CCMT060204, 08-СМ							Mitsubishi: MS, MA Kyocera: MS Taegutec: PC,MP Sandivik: MM Kennametal: P,MP
CCGT09T302, CCMT09T304, 08-СМ							
CCMT120404, 08, 12-СМ							
DCGT070202, DCMT070204-СМ							
DCGT11T302, DCMT11T304-СМ							
SCMT09T304, 08-СМ							
TCGT110202, TCMT110204, 08-СМ							
VBGT110302-СМ							
VCGT110302-СМ							
VPGT110302-СМ							
VBGT160402,VBMT160404,08-СМ							
VCGT160402-СМ							

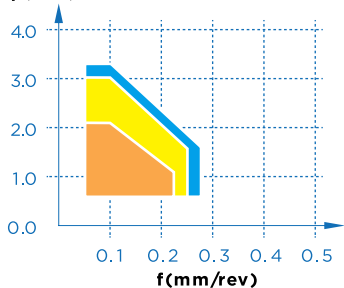
CF Негативная токарная пластина

Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, специально для чистовой и получистовой обработки



Ap(mm)



PVD				CVD	
RP2430	RP2430F	RP8130	RP9030	RC2135	RC1135G



Vc (mm/min)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь							120-180-250	
	P	Закаленная сталь								30-50-80
	M	Нержавеющая сталь								60-120-180
	S	Титановый сплав								40-70-90
	S	Жаропрочная сталь								40-70-90

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

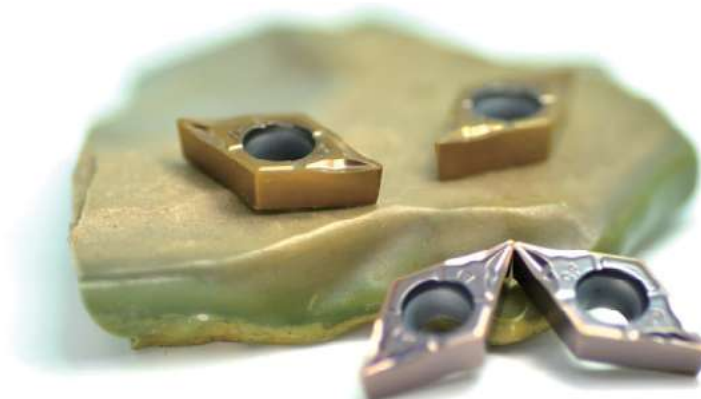
СООТВЕТСТВИЕ

CNMG	120404, 08, 12-CF							Mitsubishi : MJ Kyocera : TK Taegutec : ML Sandivik : SF Tungaloy : SS
DNMG	150404, 08-CF							
	150604, 08-CF							
TNGG	160401-CF							
	160402-CF							
TNMG	160404, 08, 12-CF							
VNMG	160404, 08, 12-CF							
WNMG	080404, 08, 12-CF							
TNMU	120304, 08-CM							

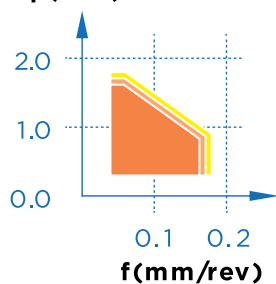
CF Позитивная токарная пластина

Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, для чистовой обработки.



Ap(mm)



PVD			CVD
RP2430F	RP2630	RP8130	RP9030

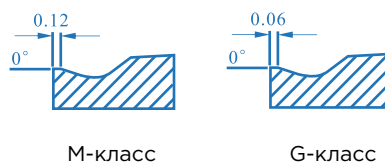
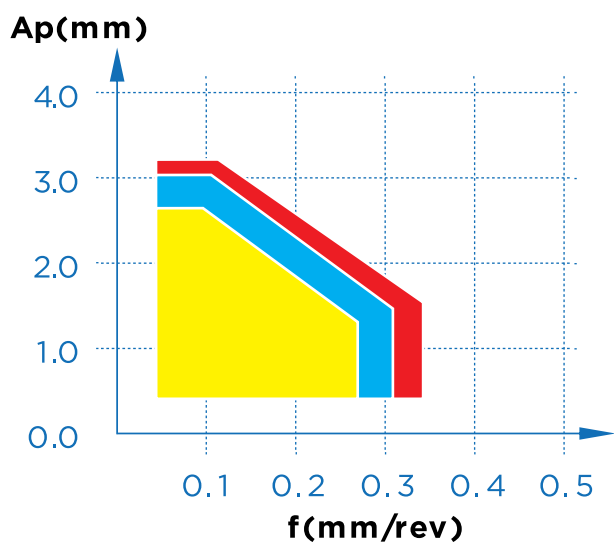


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Материал	PVD				CVD	Vc (mm/min)
			RP2430F	RP2630	RP8130	RP9030		
P	Сталь		+	+	+	+	120-180-250	
P	Закаленная сталь			●			30-50-80	
M	Нержавеющая сталь		+	+	+	+	60-120-180	
S	Титановый сплав		+	+			40-70-90	
S	Жаропрочная сталь			+			40-70-90	

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

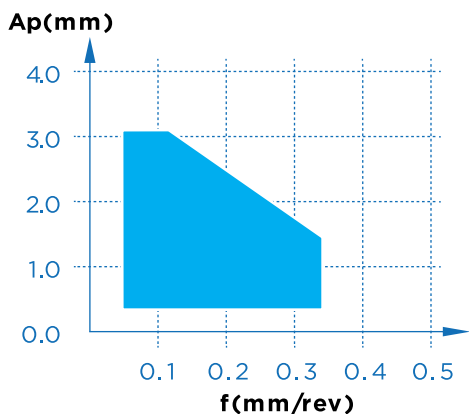
Код	Обозначение	RP2430F	RP2630	RP8130	RP9030
CCGT	060202 - CF	+	+	+	+
	060204 - CF	+	+	+	+
	09T302 - CF	+	+	+	+
	09T304 - CF	+	+	+	+
DCGT	070201 - CF	+	+	+	+
	070202 - CF	+	+	+	+
	070204 - CF	+	+	+	+
	11T301 - CF	+	+	+	+
	11T302 - CF	+	+	+	+
VBGT	110301 - CF	+	+	+	+
	110302 - CF	+	+	+	+
VCGT	110301 - CF	+	+	+	+
	110302 - CF	+	+	+	+
VPGT	110301 - CF	+	+	+	+
	110302 - CF	+	+	+	+
TNGG	160401-CF	+	+	+	+
	160402-CF	+	+	+	+
	160404-CF	+	+	+	+

XM1
Позитивная токарная пластина



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		PVD			CVD	Vc (mm/min)	
		RP8130	RP2430	RPA3130	RC2135	PVD RP2630	CVD RC1135G, 1035G
P	Сталь	⊕	⊕	⊕	⊕	120-170-210	180-240-350
P	Закаленная сталь HRC40-60		●			50-70-100	
K	Чугун			⊕		120-170-210	200-250-400
M	Нержавеющая сталь	⊕	⊕	⊕	⊕	60-120-180	
S	Жаропрочная сталь	⊕	⊕	⊕	⊕		
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						СООТВЕТСТВИЕ	
G класс	CCGT	060204, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		Mitsubishi: Kyocera: GK Taegutec: MT Tungaloy: TM
		09T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
		120404, 08, 12-XM1	⊕	⊕	⊕		
	DCGT	070204, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
		11T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
	SCGT	09T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
		120404, 08, 12-XM1	⊕	⊕	⊕		
	TCGT	110204, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
		16T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
	VB(C,P)GT	110304,08-XM1	⊕	⊕	⊕		
160404,08-XM1		⊕	⊕	⊕			
M класс	CCMT	060204, 08-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
		09T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
		120404, 08, 12-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
	DCMT	070204, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
		11T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SCMT	09T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
		120404, 08, 12-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
	TCMT	110204, 08-XM1	⊕	⊕	⊕		
		16T304, 08-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
	VB(C)MT	110304,08-XM1	⊕	⊕	⊕	⊕	
160404,08-XM1		⊕	⊕	⊕	⊕		

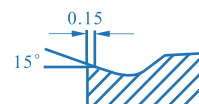
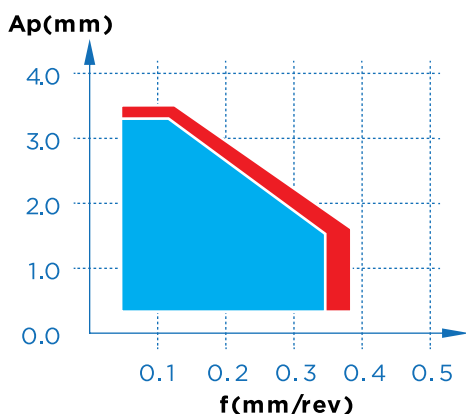
TM Негативная токарная пластина



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		PVD	CVD			Vc (mm/min)		
			RP2430	RC1135	RC1235G	RC740G	PVD RP2430	CVD RC1135G, 1035G
P	Сталь (низкоуглеродистая)	+	●	+	+	120-170-210	180-240-280	
P	Кованая и литая сталь	+	●	+	+	80-150-180	180-220-250	
P	Закаленная сталь HRC40-60	●				60-80-120		
K	Чугун				+		180-250-400	

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ		СООТВЕТСТВИЕ				
CNMG	120404-TM	+	●	+	+	Mitsubishi: MA Kyocera: PG,PS Taegutec: MT Tungaloy: TM
	120408-TM	+	●	+	+	
	120412-TM	+	●	+	+	
DNMG	150404-TM	+	●	+	+	
	150408-TM	+	●	+	+	
	150604-TM	+	●	+	+	
	150608-TM	+	●	+	+	
SNMG	120404-TM	+	●	+	+	
	120408-TM	+	●	+	+	
	120412-TM	+	●	+	+	
TNMG	160404-TM	+	●	+	+	
	160408-TM	+	●	+	+	
	160412-TM	+	●	+	+	
VNMG	160404-TM	+	●	+	+	
	160408-TM	+	●	+	+	
	160412-TM	+	●	+	+	
WNMG	080404-TM	+	●	+	+	
	080408-TM	+	●	+	+	
	080412-TM	+	●	+	+	

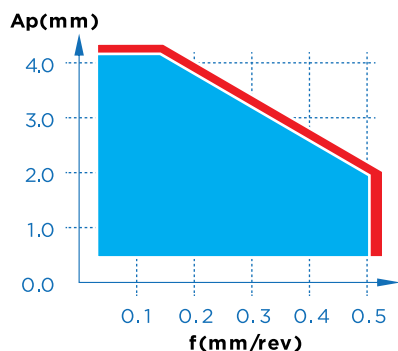
MR Негативная токарная пластина



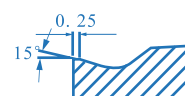
		CVD					Vc (mm/min)
		RC1135	RC1235G	RC740G	RC3110	RC730	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь (низкоуглеродистая)	●	⊕				180- 240 -280
	P Кованая и литая сталь		⊕	⊕			180- 220 -250
	K Чугун				●	⊕	180- 250 -400
	K Чугун на никелевой основе			⊕		⊕	150- 180 -250

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ		СООТВЕТСТВИЕ					
CNMG	120404, 08, 12-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	Mitsubishi: MA Kyocera: PS-GC Taegutec: MG Sandvik: P,-PR,-KM Tungaloy: TM
	160608, 12, 16-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
	190616, 24-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
DNMG	150404, 08-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
	150604, 08-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
SNMG	120404, 08, 12-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
	150608, 12, 16, 24-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
TNMG	160404, 08-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
	220408, 12-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
VNMG	160404, 08-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	
WNMG	080404, 08, 12-MR	●	⊕	⊕	●	⊕	

GH Негативная токарная пластина



CVD			
RC1235G	RC740G	RC3110	RC730



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	К					Vc (mm/min)
			RC1235G	RC740G	RC3110	RC730	
	P	Сталь (низкоуглеродистая)	+				180- 240 -280
	P	Кованая и литая сталь	+	+			180- 220 -250
	K	Чугун		+	+	+	180- 250 -400

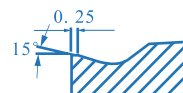
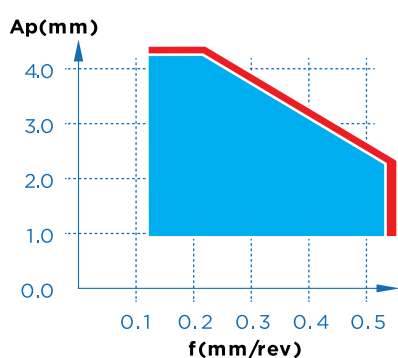
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

CNMG	120408-GH	+	+	+	+
	120412-GH	+	+	+	+
	160612-GH	+		+	
	160616-GH	+		+	
	190616-GH	+		+	
CNMM	190616-GH	+		+	
DNMG	150408-GH	+	+	+	+
	150608-GH	+	+	+	+
TNMG	160408-GH	+	+	+	+
	160412-GH	+	+	+	+
SNMG	120408-GH	+	+	+	+
	120412-GH	+	+	+	+
	120416-GH	+	+	+	+
	150612-GH	+		+	
	190612-GH	+		+	
	190616-GH	+		+	
250724-GH	+		+		
SNMM	190616-GH	+		+	
	250924-GH	+		+	
VNMG	160408-GH	+	+	+	+
	160412-GH	+	+	+	+
WNMG	080408-GH	+	+	+	+
	080412-GH	+	+	+	+

R/L-ZC Негативная токарная пластина



Особенности:
Сильная режущая кромка

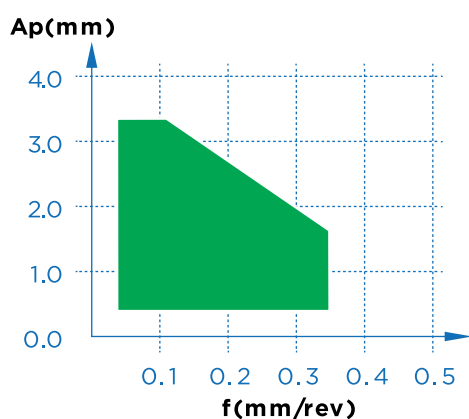


		CVD			Vc (mm/min)
		RC1235G	RC740G	RT20	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь (низкоуглеродистая)	+	+	+	180- 240 -280
	P Кованая и литая сталь	+	+	+	180- 220 -250
	K Чугун на никелевой основе		+		180- 250 -400
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					
CNMG	120404R/L-ZC	+	+	+	
	120408R/L-ZC	+	+	+	
	120412R/L-ZC	+	+	+	
TNMG	160404R/L-ZC	+	+	+	
	160408R/L-ZC	+	+	+	
	160412R/L-ZC	+	+	+	
SNMG	120408R/L-ZC	+	+	+	
	120412R/L-ZC	+	+	+	
WNMG	080408R/L-ZC	+	+	+	
	080408R/L-ZC	+	+	+	
	080412R/L-ZC	+	+	+	

AL Токарная пластина для чистовой и получистовой обработки

Особенности:

Острая кромка, хорошее
стружкодробление

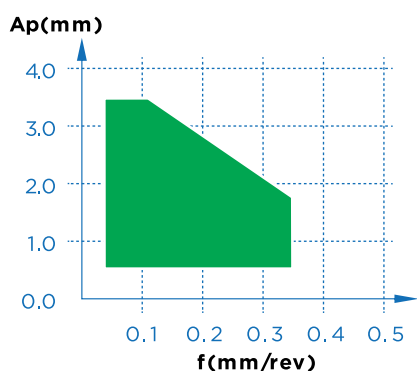


		ТВ. СПЛАВ	
		RW20	25°
			Vc (mm/min)
ОБРАБАТЫ- ВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	N Алюминиевый сплав		250- 300 -400
	N Цветной металл		150- 200 -280
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ		СООТВЕТСТВИЕ	
CNMG120404, 08, 12-AL			Kyocera: -AH Taegutec:-FL
DNMG150404, 08-AL			
DNMG150604, 08-AL			
TNMG160404, 08-AL			
VNMG160404, 08-AL			
WNMG080404, 08, 12-AL			

AL Токарная пластина для чистовой и получистовой обработки

Особенности:

Острая кромка, хорошее
стружкодробление



RW20	RP6130
-------------	---------------



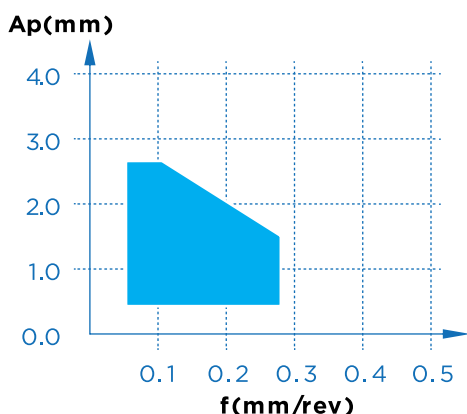
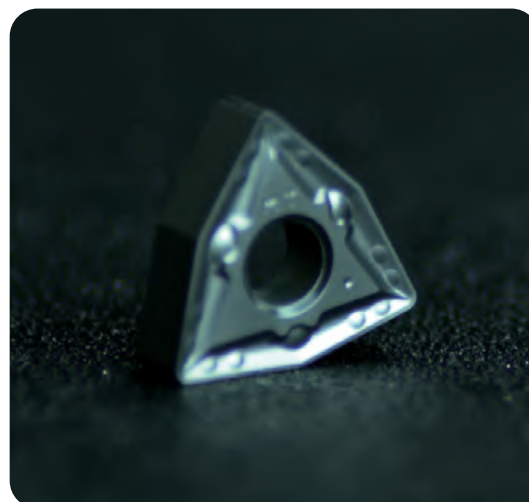
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			Vc (mm/min)
N Алюминиевый сплав	+		250- 300 -400
N Цветной металл	+	+	150- 200 -280
S Титановый сплав		+	40- 60 -80

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ
СООТВЕТСТВИЕ

CCGT060202, 04, 08-AL	+	+	Kyocera: -AH Taegutec:-FL Tungaloy:-AL
CCGT09T302, 04, 08-AL	+	+	
CCGT120402, 04, 08, 12-AL	+	+	
DCGT070202, 04, 08-AL	+	+	
DCGT11T302, 04, 08-AL	+	+	
SCGT09T302, 04, 08-AL	+	+	
TCGT110202, 04, 08-AL	+	+	
TCGT16T302, 04, 08-AL	+	+	
VCGT110304,08-AL	+	+	
VCGT160402, 04, 08, 12, 16, 20 -AL	+	+	
VCGT220530 -AL	+	+	

MT
Токарная пластина из кермета для чистовой и получистовой обработки стали
Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление


Кермет

RT20	RTR20


Vc (mm/min)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь (низкоуглеродистая)			120- 180 -250
	P Сталь (чистовая обработка)			150- 200 -280

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ
СООТВЕТСТВИЕ

CNMG 120404, 08-MT			Taegutec: MT Tungaloy: TS
DNMG 150404, 08-MT			
DNMG 150604, 08-MT			
TNMG 160404, 08-MT			
VNMG 160404, 08-MT			
WNMG 080404, 08-MT			
CCMT 060204, 08-MT			
CCMT 09T304, 08-MT			
DCMT 070204, 08-MT			
DCMT 11T304, 08-MT			
SCMT 09T304, 08-MT			
TCMT 110204, 08-MT			
VBMT 110304, 08-MT			
VBMT 160404, 08-MT			

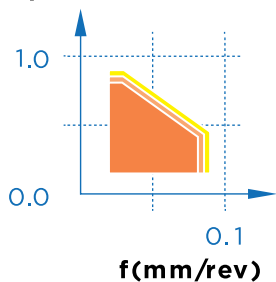
R/L-S Токарные пластины для супер-чистовой обработки



Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкообразование

А_p(мм)



PVD			кермет
RP2630	RP2130	RP2430F	RT20



V_c (mm/min)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Материал	RP2630	RP2130	RP2430F	RT20	V _c (mm/min)
		P Сталь	☉	☉	☉	☉
M Нержавеющая сталь		☉	☉	☉	☉	60-120-180
S Титановый сплав				☉		40-60-80
S Жаропрочная сталь				☉		40-60-80
N Цветной металл						200-300-400

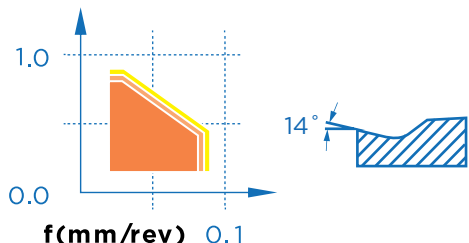
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

Код	Обозначение	RP2630	RP2130	RP2430F	RT20	NTK: -KHG,-K
CPGH	040101 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	040102 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	040104 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
CCGT	0602005 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	060201 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	060202 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	060204 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	09T3005 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	09T301 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	09T302 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	09T304 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
DCGT	0702005 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	070201 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	070202 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	070204 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	11T3005 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	11T301 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	11T302 R/L -S	☉	☉	☉	☉	
	11T304 R/L -S	☉	☉	☉	☉	

R/L-S Токарные пластины для супер-чистовой обработки



Ap(mm)



PVD			кермет
RP2630	RP2130	RP2430F	RT20

Vc (mm/min)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ					Vc (mm/min)
	P Сталь				
M Нержавеющая сталь					60-120-180
S Титановый сплав					40-60-80
S Жаропрочная сталь					40-60-80
N Цветной металл					200-300-400

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

СООТВЕТСТВИЕ

TPGT	080201 R/L -S				
	080202 R/L -S				
	080204 R/L -S				
	090201 R/L -S				
	090202 R/L -S				
	090204 R/L -S				
TCGT	10201 R/L -S				
	110202 R/L -S				
	110204 R/L -S				
TPGH	110301 R/L -S				
	110302 R/L -S				
	110304 R/L -S				
VBGT	1103005 R/L -S				
	110301 R/L -S				
	110302 R/L -S				
	110304 R/L -S				
VCGT	1103005 R/L -S				
	110301 R/L -S				
	110302 R/L -S				
	110304 R/L -S				
TNGG	1604005 R/L -S				
	160401 R/L -S				
	160402 R/L -S				

NTK:
-KHG,
-K

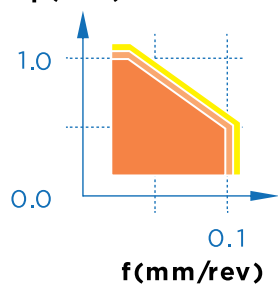
R/L-Y Токарные пластины для супер-чистовой обработки



Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление

Ap(mm)



PVD			кермет
RP2630	RP2130	RP2430F	RT20



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Материал	PVD				кермет	Vc (mm/min)
		RP2630	RP2130	RP2430F	RT20		
P	Сталь	☉	☉	☉	☉	80-120-200	
M	Нержавеющая сталь	☉	☉	☉	☉	60-120-180	
S	Титановый сплав			☉		40-60-80	
S	Жаропрочная сталь			☉		40-60-80	
N	Цветной металл					200-300-400	

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					СООТВЕТСТВИЕ	
CPGH	040101 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	NTK: -S -AT
	040102 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	040104 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
CCGT	0602005 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	060201 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	060202 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	060204 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	09T3005 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	09T301 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	09T302 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	09T304 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
DCGT	0702005 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	070201 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	070202 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	070204 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	11T3005 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	11T301 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	11T302 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	
	11T304 R/L -Y	☉	☉	☉	☉	

R/L-Y

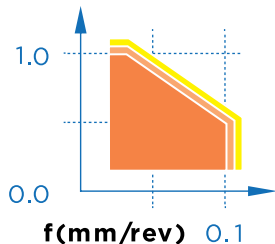
Токарные пластины для супер-чистовой обработки



Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление

A_p (мм)



PVD			кермет
RP2630	RP2130	RP2430F	RT20



V_c (mm/min)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			RP2630	RP2130	RP2430F	RT20	V_c (mm/min)
	P Сталь						
M Нержавеющая сталь							60-120-180
S Титановый сплав							40-60-80
S Жаропрочная сталь							40-60-80
N Цветной металл							200-300-400

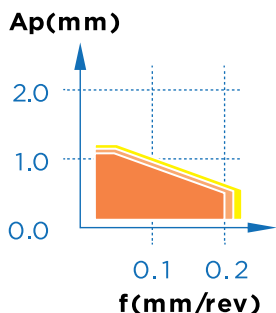
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

СООТВЕТСТВИЕ

TPGT	080201 R/L -Y				
	080202 R/L -Y				
	080204 R/L -Y				
	090201 R/L -Y				
	090202 R/L -Y				
	090204 R/L -Y				
TCGT	110201 R/L -Y				
	110202 R/L -Y				
	110204 R/L -Y				
TPGH	110301 R/L -Y				
	110302 R/L -Y				
	110304 R/L -Y				
VBGT	1103005 R/L -Y				
	110301 R/L -Y				
	110302 R/L -Y				
	110304 R/L -Y				
VCGT	1103005 R/L -Y				
	110301 R/L -Y				
	110302 R/L -Y				
	110304 R/L -Y				

NTK:
-S
-AT

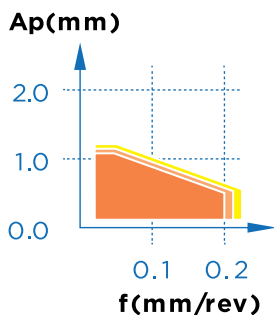
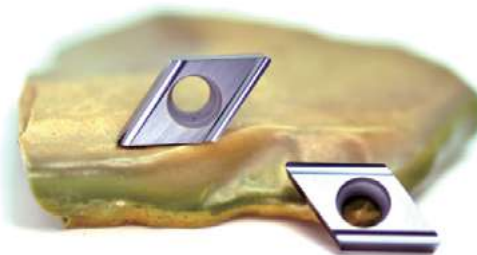
R/L-U
Токарные пластины
для супер-чистовой обработки



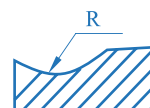
		PVD			кермет	 Vc (mm/min)
		RP2630	RP2130	RP2430F	RT20	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☉	☉	☉	☉	80-120-200
	M Нержавеющая сталь	☉	☉	☉	☉	60-120-180
	S Титановый сплав			☉		40-60-80
	S Жаропрочная сталь			☉		40-60-80
	N Цветной металл					200-300-400
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						СООТВЕТСТВИЕ
CCGT	0602005 R/L -U	☉	☉	☉	☉	NTK: -UHG -U,U1
	060201 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	060202 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	060204 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	09T3005 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	09T301 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	09T302 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
09T304 R/L -U	☉	☉	☉	☉		
DCGT	0702005 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	070201 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	070202 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	070204 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	11T3005 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	11T301 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
	11T302 R/L -U	☉	☉	☉	☉	
11T304 R/L -U	☉	☉	☉	☉		

R/L-U

Токарные пластины для супер-чистовой обработки



PVD			кермет
RP2630	RP2130	RP2430F	RT20



Vc (mm/min)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ					Vc (mm/min)
	P Сталь				
M Нержавеющая сталь					60-120-180
S Титановый сплав					40-60-80
S Жаропрочная сталь					40-60-80
N Цветной металл					200-300-400

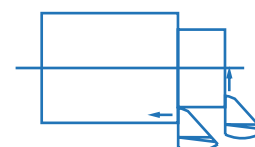
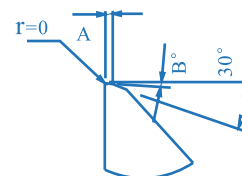
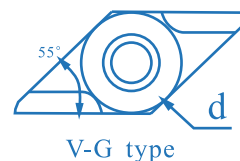
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ

СООТВЕТСТВИЕ

TPGT	080201 R/L -U					NTK: -UHG -U,U1
	080202 R/L -U					
	080204 R/L -U					
	090201 R/L -U					
	090202 R/L -U					
	090204 R/L -U					
TCGT	110201 R/L -U					
	110202 R/L -U					
	110204 R/L -U					
TPGH	110301 R/L -U					
	110302 R/L -U					
	110304 R/L -U					
VBGT	1103005 R/L -U					
	110301 R/L -U					
	110302 R/L -U					
	110304 R/L -U					
VCGT	1103005 R/L -U					
	110301 R/L -U					
	110302 R/L -U					
	110304 R/L -U					
TNGG	160401 R/L -U					
	160402 R/L -U					
	160404 R/L -U					

DCVR/L-V

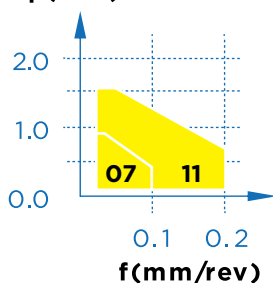
Токарные пластины для наружной обработки мелких деталей и обработки торцевой поверхности



Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкообразование, суперчистовая обработка.

Ap(mm)



		PVD			Vc (mm/min)		
		RP2630	RP2130	RP2430F			
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☺	☺	☺	80-120-200		
	M Нержавеющая сталь	☺	☺	☺	60-120-180		
	S Титановый сплав			☺	40-60-80		
	S Жаропрочная сталь			☺	40-60-80		
	N Цветной металл				200-300-400		
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КРОМКА AXB° D	d				СООТВЕТСТВИЕ	
DCV	07 R/L V-G	0.3X7°	6.35	☺	☺	☺	NTK: CSVF -VB -VB-A -VB-C -VB-M
	07 R/L VA-G	0.3X4°	6.35	☺	☺	☺	
	07 R/L VC-G	0.15X7°	6.35	☺	☺	☺	
	07 R/L VM-G	0.15X4°	6.35	☺	☺	☺	
	11 R/L V-G	0.3X7°	9.53	☺	☺	☺	
	11 R/L VA-G	0.3X4°	9.53	☺	☺	☺	
	11 R/L VC-G	0.15X7°	9.53	☺	☺	☺	
	11 R/L VM-G	0.15X4°	9.53	☺	☺	☺	

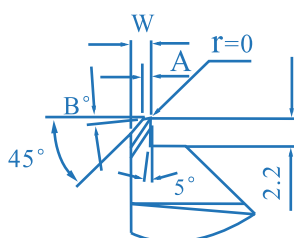
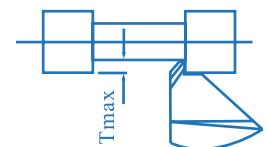
используемая державка **SDJCR / L***-07, -11.**

DCBR/L-XXV

Токарная пластина для обработки микродеталей, постобработка

Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, суперчистовая обработка.



		PVD			Vc (mm/min)			
		RP2630	RP2130	RP2430F				
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	⊕	⊕	⊕	80- 120 -200			
	M Нержавеющая сталь	⊕	⊕	⊕	60- 120 -180			
	S Титановый сплав			⊕	40- 60 -80			
	S Жаропрочная сталь			⊕	40- 60 -80			
	N Цветной металл				200- 300 -400			
ОБОЗНАЧЕНИЕ		W	КРОМКА AXB°	T _{max}	СООТВЕТСТВИЕ			
DCB	07 R/L 100 V	1.0	0.3X5°	2.0	⊕	⊕	⊕	NTK: CSVB -VB -VB-A -VB-C -VB-M
	07 R/L 100 V-A	1.0	0.15X8°	2.0	⊕	⊕	⊕	
	07 R/L 100 V-C	1.0	0.15X5°	2.0	⊕	⊕	⊕	
	07 R/L 100 V-M	1.0	0.3X8°	2.0	⊕	⊕	⊕	
	07 R/L 120 V	1.2	0.3X8°	2.0	⊕	⊕	⊕	
	07 R/L 150 V	1.5	0.3X4°	2.0	⊕	⊕	⊕	

используемая державка **SDJCR / L****-07, -11.**

SDJCR / L -F

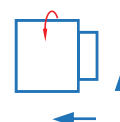
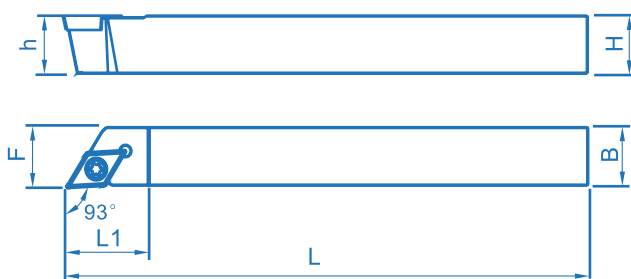
Державка для наружной обработки и обработки торцевой поверхности

Особенности:

Универсальная пластина ISO



на картинке державка правого исполнения (R)

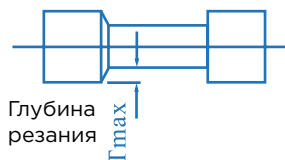


ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА	
	H	B	L	L1	F				
SDJCR 	0808K07F	8	8	125	16	8.5	MS2560	T8	DC××0702××
	1010K07F	10	10	125	16	10.5			
	1212M11F	12	12	150	22	12.5	MS4080	T15	DC××11T3××
	1616M11F	16	16	150	22	16.5			
SDJCL 	0808K07F	8	8	125	16	8.5	MS2560	T8	DC××0702××
	1010K07F	10	10	125	16	10.5			
	1212M11F	12	12	150	22	12.5	MS4080	T15	DC××11T3××
	1616M11F	16	16	150	22	16.5			

ABS / ABW Токарная пластина для обработки мелких деталей



Схема обработки



		PVD					
		RP2630	RP2130	RP9030	RW20	Vc (mm/min)	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☺	☺	☺		80- 120 -200	
	M Нержавеющая сталь	☺	☺	☺		60- 120 -180	
	S Титановый сплав			☺		40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь			☺		40- 60 -80	
	N Цветной металл				☹	200- 300 -400	
ОБОЗНАЧЕНИЕ		ГЛУБ*ШИР. ТХВ	R				
ABS	15R4005	4X2.8	0.05	☺	☺	☺	☹
	15R4015	4X2.8	0.15	☺	☺	☺	☹
ABW	15R4005	4X4.7	0.05	☺	☺	☺	☹
	15R4015	4X4.7	0.15	☺	☺	☺	☹

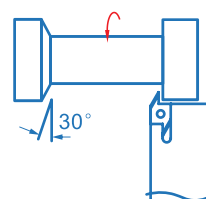
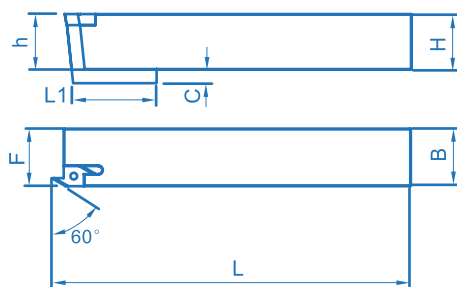
SABSR/L Державка

Особенности:

1. Максимальная глубина реза составляет 4,0 мм

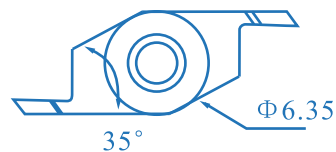


на картинке державка правого исполнения (R)



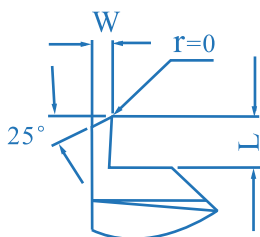
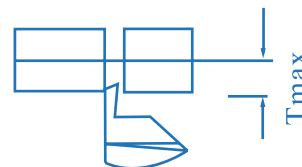
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ							ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА
	H	B	L	L1	F	C				
SABSR 	0808K-40F	8	8	125	29	10	2	MS3080	T10	ABS15R/Lxx
	1010K-40F	10	10	125	29	10	-			
	1212K-40F	12	12	125	29	10	-			
	1616M-40F	16	16	150	29	10	-			
	2020K-40F	20	20	150	29	10	-			
SABSL 	0808K-40F	8	8	125	29	10	2	MS3080	T10	ABS15R/Lxx
	1010K-40F	10	10	125	29	10	-			
	1212K-40F	12	12	125	29	10	-			
	1616M-40F	16	16	150	29	10	-			
	2020K-40F	20	20	150	29	10	-			

VAC R/L-VXX Токарная пластина для отрезки мелких деталей



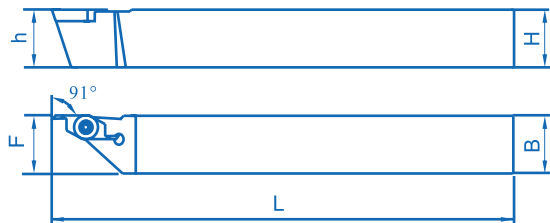
Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, суперчистовая обработка.

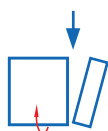


		PVD				Vc (mm/min)	
		RP2630	RP2130	RP9030	RW20		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☉	☉	☉		80-120-200	
	M Нержавеющая сталь	☉	☉	☉		60-120-180	
	S Титановый сплав			☉		40-60-80	
	S Жаропрочная сталь			☉		40-60-80	
	N Цветной металл				☉	200-300-400	
ОБОЗНАЧЕНИЕ		W	T _{max}	СООТВЕТСТВИЕ			
VAC	11 R/L V05	0.5	2.5	☉	☉	☉	NTK: CSV-
	11 R/L V06	0.6	3.0	☉	☉	☉	
	11 R/L V07	0.7	3.5	☉	☉	☉	
	11 R/L V08	0.8	4.0	☉	☉	☉	
	11 R/L V10	1.0	5.0	☉	☉	☉	
	11 R/L V12	1.2	6.0	☉	☉	☉	

SVEAR/ L-F Державка



Процесс резки



на картинке державка правого исполнения (R)

ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ				ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА	
	H	B	L	F				
SVEAR 	070711F	7	7	100	7.2	MS2560	T8	VAC11 R/L
	080811F	8	8	100	8.2			
	1010K11F	10	10	125	10.2			
	1212K11F	12	12	125	12.2			
SVEAL 	070711F	7	7	100	7.2			
	080811F	8	8	100	8.2			
	1010K11F	10	10	125	10.2			
	1212K11F	12	12	125	12.2			

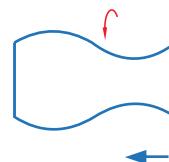
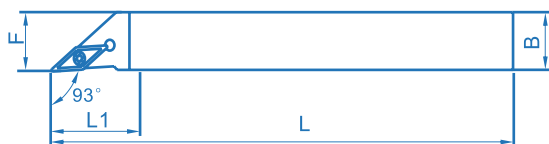
SVJB(C)R / L-F Державка для наружного точения и профилирования

Особенности:

Универсальная пластина ISO



на картинке державка правого исполнения (R)



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА	
	H	B	L	L1	F				
SVJCR 	1010K11F	10	10	125	20	10.5	MS2560	T8	VCxx1103xx
	1212K11F	12	12	125	20	12.5			
SVJBR 	1616M16F	16	16	150	20	16.5	MS4080	T15	VBxx1604xx
	2020M16F	20	20	150	30	20.5			
SVJCL 	1010K11F	10	10	125	20	10.5	MS2560	T8	VCxx1103xx
	1212K11F	12	12	125	20	12.5			
SVJBL 	1616M16F	16	16	150	20	16.5	MS4080	T15	VBxx1604xx
	2020M16F	20	20	150	30	20.5			

СВАР/L

8°

цельный сплав

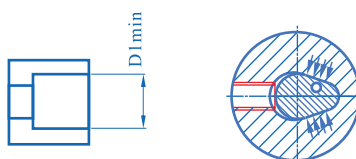
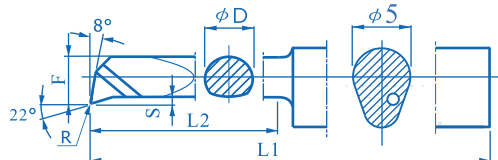
СОЖ

Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию



на картинке резец правого исполнения (R)



PVD			
RP2630	RP6130	RP9030	RW20
+	+	+	
	●	●	
+	+	+	
	+	+	
			+
	+	+	

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь	+	+	+	
	P	HRC35-60 Закаленная сталь		●	●	
	M	Нержавеющая сталь	+	+	+	
	S	Титановый сплав		+	+	
	N	Цветной металл				+
	S	Жаропрочная сталь		+	+	

ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
СВАР	100040R005	СВАЛ	100040R005	0.9	0.7	0.3	4	25	0.05	1	4	●	●	●	●
	100060R005		100060R005	0.9	0.7	0.3	6	25	0.05	1	6	●	●	●	●
	100040R010		100040R010	0.9	0.7	0.3	4	25	0.10	1	4	●	●	●	●
	100060R010		100060R010	0.9	0.7	0.3	6	25	0.10	1	6	●	●	●	●
	150060R005		150060R005	1.4	1.2	0.3	6	25	0.05	1.5	6	●	●	●	●
	150090R005		150090R005	1.4	1.2	0.3	9	25	0.05	1.5	9	●	●	●	●
	150060R010		150060R010	1.4	1.2	0.3	6	25	0.10	1.5	6	●	●	●	●
	150090R010		150090R010	1.4	1.2	0.3	9	25	0.10	1.5	9	●	●	●	●
	200060R005		200060R005	1.9	1.7	0.3	6	25	0.05	2	6	●	●	●	●
	200090R005		200090R005	1.9	1.7	0.3	9	25	0.05	2	9	●	●	●	●
	200120R005		200120R005	1.9	1.7	0.3	12	30	0.05	2	12	●	●	●	●
	200060R010		200060R010	1.9	1.7	0.3	6	25	0.10	2	6	●	●	●	●
200090R010	200090R010	1.9	1.7	0.3	9	25	0.10	2	9	●	●	●	●		
200120R010	200120R010	1.9	1.7	0.3	12	30	0.10	2	12	●	●	●	●		

CBAR/L

8°

цельный сплав

СОЖ



PVD

RP2630

RP6130

RP9030

RW20



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь	+	+	+	
	P	HRC35-60 Закаленная сталь		●	●	
	M	Нержавеющая сталь	+	+	+	
	S	Титановый сплав		+	+	
	N	Цветной металл				+
	S	Жаропрочная сталь		+	+	

ОБОЗНАЧЕНИЕ			F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}	RP2630	RP6130	RP9030	RW20	
CBAR		250090R005	250090R005	2.3	2.1	0.3	9	25	0.05	2.5	9	●	●	●	●
		250120R005	250120R005	2.3	2.1	0.3	12	30	0.05	2.5	12	●	●	●	●
		250150R005	250150R005	2.3	2.1	0.3	15	35	0.05	2.5	15	●	●	●	●
		250090R010	250090R010	2.3	2.1	0.3	9	25	0.10	2.5	9	●	●	●	●
		250120R010	250120R010	2.3	2.1	0.3	12	30	0.10	2.5	12	●	●	●	●
		250150R010	250150R010	2.3	2.1	0.3	15	35	0.10	2.5	15	●	●	●	●
		300100R005	300100R005	2.7	2.4	0.4	10	25	0.05	3	10	●	●	●	●
		300150R005	300150R005	2.7	2.4	0.4	15	30	0.05	3	15	●	●	●	●
		300180R005	300180R005	2.7	2.4	0.4	18	35	0.05	3	18	●	●	●	●
		300100R010	300100R010	2.7	2.4	0.4	10	25	0.10	3	10	●	●	●	●
		300150R010	300150R010	2.7	2.4	0.4	15	30	0.10	3	15	●	●	●	●
		300180R010	300180R010	2.7	2.4	0.4	18	35	0.10	3	18	●	●	●	●
		300100R020	300100R020	2.7	2.4	0.4	10	25	0.20	3	10	●	●	●	●
		300150R020	300150R020	2.7	2.4	0.4	15	30	0.20	3	15	●	●	●	●
		300180R020	300180R020	2.7	2.4	0.4	18	35	0.20	3	18	●	●	●	●
		350100R005	350100R005	3.2	2.7	0.6	10	25	0.05	3.5	10	●	●	●	●
		350150R005	350150R005	3.2	2.7	0.6	15	30	0.05	3.5	15	●	●	●	●
		350180R005	350180R005	3.2	2.7	0.6	18	35	0.05	3.5	18	●	●	●	●
		350100R010	350100R010	3.2	2.7	0.6	10	25	0.10	3.5	10	●	●	●	●
		350150R010	350150R010	3.2	2.7	0.6	15	30	0.10	3.5	15	●	●	●	●
350180R010	350180R010	3.2	2.7	0.6	18	35	0.10	3.5	18	●	●	●	●		

СВАР/L

8°

цельный сплав

СОЖ



PVD			
RP2630	RP6130	RP9030	RW20

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь				
	P	HRC35-60 Закаленная сталь				
	M	Нержавеющая сталь				
	S	Титановый сплав				
	N	Цветной металл				
	S	Жаропрочная сталь				

ОБОЗНАЧЕНИЕ

F ØD S L2 L1 R D1_{min} T_{max}

		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}	RP2630	RP6130	RP9030	RW20		
СВАР		400150R005	400150R005	3.7	3.0	0.8	12	30	0.05	4	12				
		400170R005	400170R005	3.7	3.0	0.8	17	35	0.05	4	17				
		400200R005	400200R005	3.7	3.0	0.8	20	35	0.05	4	20				
		400120R010	400120R010	3.7	3.0	0.8	12	30	0.10	4	12				
		400170R010	400170R010	3.7	3.0	0.8	17	35	0.10	4	17				
		400200R010	400200R010	3.7	3.0	0.8	20	35	0.10	4	20				
		400120R020	400120R020	3.7	3.0	0.8	12	30	0.20	4	12				
		400170R020	400170R020	3.7	3.0	0.8	17	35	0.20	4	17				
		400200R020	400200R020	3.7	3.0	0.8	20	35	0.20	4	20				
		500150R005	500150R005	4.7	4.2	0.8	15	30	0.05	5	15				
		500200R005	500200R005	4.7	4.2	0.8	20	35	0.05	5	20				
		500250R005	500250R005	4.7	4.2	0.8	25	40	0.05	5	25				
		500300R005	500300R005	4.7	4.2	0.8	30	45	0.05	5	30				
		500150R010	500150R010	4.7	4.2	0.8	15	30	0.10	5	15				
		500200R010	500200R010	4.7	4.2	0.8	20	35	0.10	5	20				
		500250R010	500250R010	4.7	4.2	0.8	25	40	0.10	5	25				
		500300R010	500300R010	4.7	4.2	0.8	30	45	0.10	5	30				
		500150R020	500150R020	4.7	4.2	0.8	15	30	0.20	5	15				
		500200R020	500200R020	4.7	4.2	0.8	20	35	0.20	5	20				
		500250R020	500250R020	4.7	4.2	0.8	25	40	0.20	5	25				
500300R020	500300R020	4.7	4.2	0.8	30	45	0.20	5	30						

CBAR/L

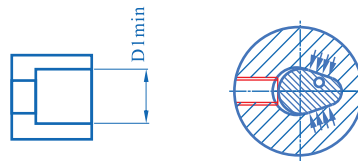
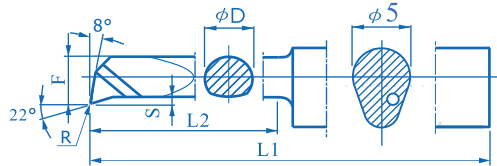
8°

цельный сплав

СОЖ



на картинке резец
правого исполнения (R)



Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

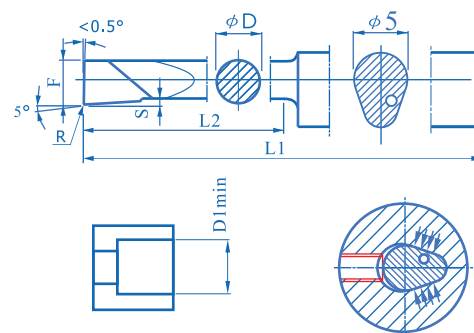
PVD			
RP2630	RP6130	RP9030	RW20

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь				
	P	HRC35-60 Закаленная сталь				
	M	Нержавеющая сталь				
	S	Титановый сплав				
	N	Цветной металл				
	S	Жаропрочная сталь				

ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
CBAR	600150R005	CBAL	600150R005	5.7	5	1	15	30	0.05	6	15				
	600200R005		600200R005	5.7	5	1	20	35	0.05	6	20				
	600250R005		600250R005	5.7	5	1	25	40	0.05	6	25				
	600300R005		600300R005	5.7	5	1	30	45	0.05	6	30				
	600150R010		600150R010	5.7	5	1	15	30	0.10	6	15				
	600200R010		600200R010	5.7	5	1	20	35	0.10	6	20				
	600250R010		600250R010	5.7	5	1	25	40	0.10	6	25				
	600300R010		600300R010	5.7	5	1	30	45	0.10	6	30				
	600150R020		600150R020	5.7	5	1	15	30	0.20	6	15				
	600200R020		600200R020	5.7	5	1	20	35	0.20	6	20				
	600250R020		600250R020	5.7	5	1	25	40	0.20	6	25				
	600300R020		600300R020	5.7	5	1	30	45	0.20	6	30				

CBBR/L для чистовой обработки

0° цельный сплав **СОЖ**



Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

		PVD														
		RP2630	RP6130	RP9030	RW20											
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+												
	P HRC35-60 Закаленная сталь		●	●												
	M Нержавеющая сталь	+	+	+												
	S Титановый сплав		+	+												
	N Цветной металл				+											
	S Жаропрочная сталь		+	+												
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D _{1min}	T _{max}							
CBBR	100040R003	CBBR	100040R003	0.9	0.75	0.15	4	25	0.03	1	4	●	●	●	●	
	100060R003		100060R003	0.9	0.75	0.15	6	25	0.03	1	6	●	●	●	●	
	100040R010		100040R010	0.9	0.75	0.15	4	25	0.10	1	4	●	●	●	●	
	100060R010		100060R010	0.9	0.75	0.15	6	25	0.10	1	6	●	●	●	●	
	150060R003		150060R003	1.4	1.2	0.2	6	25	0.03	1.5	6	●	●	●	●	
	150090R003		150090R003	1.4	1.2	0.2	9	25	0.03	1.5	9	●	●	●	●	
	150060R010		150060R010	1.4	1.2	0.2	6	25	0.10	1.5	6	●	●	●	●	
	150090R010		150090R010	1.4	1.2	0.2	9	25	0.10	1.5	9	●	●	●	●	
	200060R003		CBBL	200060R003	1.9	1.7	0.2	6	25	0.03	2	6	●	●	●	●
	200090R003			200090R003	1.9	1.7	0.2	9	25	0.03	2	9	●	●	●	●
	200120R003			200120R003	1.9	1.7	0.2	12	30	0.03	2	12	●	●	●	●
	200060R010			200060R010	1.9	1.7	0.2	6	25	0.10	2	6	●	●	●	●
200090R010	200090R010	1.9		1.7	0.2	9	25	0.10	2	9	●	●	●	●		
200120R010	200120R010	1.9	1.7	0.2	12	30	0.10	2	12	●	●	●	●			

CBBR/L

для чистовой обработки

0°

цельный сплав

COЖ

PVD			
RP2630	RP6130	RP9030	RW20

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь				
	P	HRC35-60 Закаленная сталь				
	M	Нержавеющая сталь				
	S	Титановый сплав				
	N	Цветной металл				
	S	Жаропрочная сталь				

ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
CBBR 	250090R005	CBBL 	250090R005	2.3	2.1	0.2	9	25	0.05	2.5	9				
	250120R005		250120R005	2.3	2.1	0.2	12	30	0.05	2.5	12				
	250150R005		250150R005	2.3	2.1	0.2	15	35	0.05	2.5	15				
	250090R010		250090R010	2.3	2.1	0.2	9	25	0.10	2.5	9				
	250120R010		250120R010	2.3	2.1	0.2	12	30	0.10	2.5	12				
	250150R010		250150R010	2.3	2.1	0.2	15	35	0.10	2.5	15				
	300100R005		300100R005	2.7	2.4	0.3	10	25	0.05	3	10				
	300150R005		300150R005	2.7	2.4	0.3	15	30	0.05	3	15				
	300180R005		300180R005	2.7	2.4	0.3	18	35	0.05	3	18				
	300100R010		300100R010	2.7	2.4	0.3	10	25	0.10	3	10				
	300150R010		300150R010	2.7	2.4	0.3	15	30	0.10	3	15				
	300180R010		300180R010	2.7	2.4	0.3	18	35	0.10	3	18				
	300100R020		300100R020	2.7	2.4	0.3	10	25	0.20	3	10				
	300150R020		300150R020	2.7	2.4	0.3	15	30	0.20	3	15				
	300180R020		300180R020	2.7	2.4	0.3	18	35	0.20	3	18				
	350100R005		350100R005	3.2	2.8	0.4	10	25	0.05	3.5	10				
	350150R005		350150R005	3.2	2.8	0.4	15	30	0.05	3.5	15				
	350180R005		350180R005	3.2	2.8	0.4	18	35	0.05	3.5	18				
	350100R010		350100R010	3.2	2.8	0.4	10	25	0.10	3.5	10				
	350150R010		350150R010	3.2	2.8	0.4	15	30	0.10	3.5	15				
350180R010	350180R010	3.2	2.8	0.4	18	35	0.10	3.5	18						

CBBR/L

для чистовой обработки

0°
цельный сплав
СОЖ

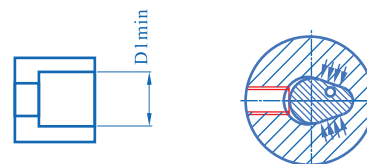
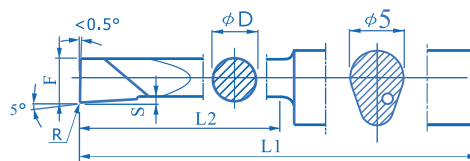
PVD			
RP2630	RP6130	RP9030	RW20

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь				
	P	HRC35-60 Закаленная сталь				
	M	Нержавеющая сталь				
	S	Титановый сплав				
	N	Цветной металл				
	S	Жаропрочная сталь				

ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
CBBR 	400150R005	CBBL 	400150R005	3.2	2.8	0.4	10	25	0.05	3.5	10				
	400170R005		400170R005	3.2	2.8	0.4	15	30	0.05	3.5	15				
	400200R005		400200R005	3.2	2.8	0.4	18	35	0.05	3.5	18				
	400120R010		400120R010	3.2	2.8	0.4	10	25	0.10	3.5	10				
	400170R010		400170R010	3.2	2.8	0.4	15	30	0.10	3.5	15				
	400200R010		400200R010	3.2	2.8	0.4	18	35	0.10	3.5	18				
	400120R020		400120R020	3.7	3.2	0.5	12	30	0.05	4	12				
	400170R020		400170R020	3.7	3.2	0.5	17	35	0.05	4	17				
	400200R020		400200R020	3.7	3.2	0.5	20	35	0.05	4	20				
	500150R005		500150R005	4.7	4.2	0.5	15	30	0.05	5	15				
	500200R005		500200R005	4.7	4.2	0.5	20	35	0.05	5	20				
	500250R005		500250R005	4.7	4.2	0.5	25	40	0.05	5	25				
	500300R005		500300R005	4.7	4.2	0.5	30	45	0.05	5	30				
	500150R010		500150R010	4.7	4.2	0.5	15	30	0.10	5	15				
	500200R010		500200R010	4.7	4.2	0.5	20	35	0.10	5	20				
	500250R010		500250R010	4.7	4.2	0.5	25	40	0.10	5	25				
	500300R010		500300R010	4.7	4.2	0.5	30	45	0.10	5	30				
	500150R020		500150R020	4.7	4.2	0.5	15	30	0.20	5	15				
	500200R020		500200R020	4.7	4.2	0.5	20	35	0.20	5	20				
	500250R020		500250R020	4.7	4.2	0.5	25	40	0.20	5	25				
500300R020	500300R020	4.7	4.2	0.5	30	45	0.20	5	30						

CBBR/L для чистовой обработки

0° цельный сплав СОЖ



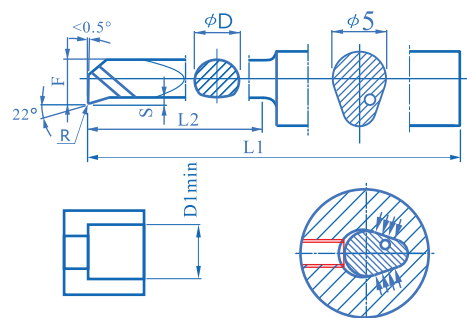
Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

		PVD													
		RP2630	RP6130	RP9030	RW20										
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+											
	P HRC35-60 Закаленная сталь		●	●											
	M Нержавеющая сталь	+	+	+											
	S Титановый сплав		+	+											
	N Цветной металл				+										
	S Жаропрочная сталь		+	+											
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
CBBR	600150R005	CBBL	600150R005	5.7	5.1	0.6	15	30	0.05	6	15	●	●	●	●
	600200R005		600200R005	5.7	5.1	0.6	20	35	0.05	6	20	●	●	●	●
	600250R005		600250R005	5.7	5.1	0.6	25	40	0.05	6	25	●	●	●	●
	600300R005		600300R005	5.7	5.1	0.6	30	45	0.05	6	30	●	●	●	●
	600150R010		600150R010	5.7	5.1	0.6	15	30	0.10	6	15	●	●	●	●
	600200R010		600200R010	5.7	5.1	0.6	20	35	0.10	6	20	●	●	●	●
	600250R010		600250R010	5.7	5.1	0.6	25	40	0.10	6	25	●	●	●	●
	600300R010		600300R010	5.7	5.1	0.6	30	45	0.10	6	30	●	●	●	●
	600150R020		600150R020	5.7	5.1	0.6	15	30	0.20	6	15	●	●	●	●
	600200R020		600200R020	5.7	5.1	0.6	20	35	0.20	6	20	●	●	●	●
	600250R020		600250R020	5.7	5.1	0.6	25	40	0.20	6	25	●	●	●	●
	600300R020		600300R020	5.7	5.1	0.6	30	45	0.20	6	30	●	●	●	●

CBCR/L

0° цельный сплав **СОЖ**



Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	P	M	S	N	S	PVD			
							RP2630	RP6130	RP9030	RW20
Сталь	+	+	+				+	+	+	
HRC35-60 Закаленная сталь		●	●							
Нержавеющая сталь	+	+	+							
Титановый сплав		+	+							
Цветной металл										+
Жаропрочная сталь		+	+							

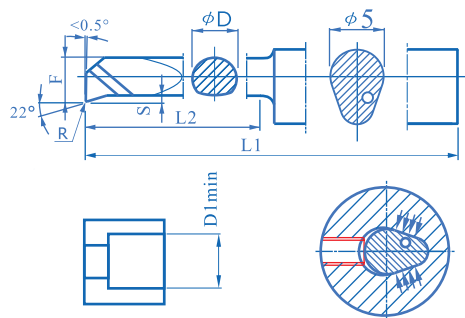
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D _{1min}	T _{max}						
CBCR	300100R005	CBCL	300100R005	2.7	2.4	0.4	10	25	0.05	3	10	●	●	●	●
	300150R005		300150R005	2.7	2.4	0.4	15	30	0.05	3	15	●	●	●	●
	300180R005		300180R005	2.7	2.4	0.4	18	35	0.05	3	18	●	●	●	●
	300100R010		300100R010	2.7	2.4	0.4	10	25	0.10	3	10	●	●	●	●
	300150R010		300150R010	2.7	2.4	0.4	15	30	0.10	3	15	●	●	●	●
	300180R010		300180R010	2.7	2.4	0.4	18	35	0.10	3	18	●	●	●	●
	300100R020		300100R020	2.7	2.4	0.4	10	25	0.20	3	10	●	●	●	●
	300150R020		300150R020	2.7	2.4	0.4	15	30	0.20	3	15	●	●	●	●
	300180R020		300180R020	2.7	2.4	0.4	18	35	0.20	3	18	●	●	●	●
	400150R005		400150R005	3.7	3.0	0.8	12	30	.05	4	12	●	●	●	●
	400170R005		400170R005	3.7	3.0	0.8	17	35	0.05	4	17	●	●	●	●
	400200R005		400200R005	3.7	3.0	0.8	20	35	0.05	4	20	●	●	●	●
	400120R010		400120R010	3.7	3.0	0.8	12	30	0.10	4	12	●	●	●	●
	400170R010		400170R010	3.7	3.0	0.8	17	35	0.10	4	17	●	●	●	●
	400200R010		400200R010	3.7	3.0	0.8	20	35	0.10	4	20	●	●	●	●
	400120R020		400120R020	3.7	3.0	0.8	12	30	0.20	4	12	●	●	●	●
	400170R020		400170R020	3.7	3.0	0.8	17	35	0.20	4	17	●	●	●	●
	400200R020		400200R020	3.7	3.0	0.8	20	35	0.20	4	20	●	●	●	●

CBCR/L

0°

цельный сплав

COЖ



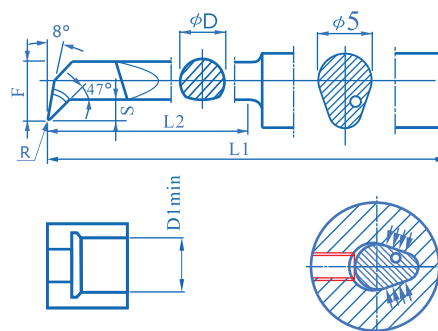
Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	P	M	S	N	S	PVD			
							RP2630	RP6130	RP9030	RW20
Сталь	+	+	+	+						
HRC35-60 Закаленная сталь		●	●							
Нержавеющая сталь	+	+	+							
Титановый сплав		+	+							
Цветной металл					+					
Жаропрочная сталь		+	+							

ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
CBCR	500150R010	CBCL	500150R010	4.7	4.2	0.8	15	30	0.10	5	15	●	●	●	●
	500200R010		500200R010	4.7	4.2	0.8	20	35	0.10	5	20	●	●	●	●
	500250R010		500250R010	4.7	4.2	0.8	25	40	0.10	5	25	●	●	●	●
	500300R010		500300R010	4.7	4.2	0.8	30	45	0.10	5	30	●	●	●	●
	500150R020		500150R020	4.7	4.2	0.8	15	30	0.20	5	15	●	●	●	●
	500200R020		500200R020	4.7	4.2	0.8	20	35	0.20	5	20	●	●	●	●
	500250R020		500250R020	4.7	4.2	0.8	25	40	0.20	5	25	●	●	●	●
	500300R020		500300R020	4.7	4.2	0.8	30	45	0.20	5	30	●	●	●	●
	600150R010		600150R010	5.7	5	1	15	30	0.10	6	15	●	●	●	●
	600200R010		600200R010	5.7	5	1	20	35	0.10	6	20	●	●	●	●
	600250R010		600250R010	5.7	5	1	25	40	0.10	6	25	●	●	●	●
	600300R010		600300R010	5.7	5	1	30	45	0.10	6	30	●	●	●	●
	600150R020		600150R020	5.7	5	1	15	30	0.20	6	15	●	●	●	●
	600200R020		600200R020	5.7	5	1	20	35	0.20	6	20	●	●	●	●
	600250R020		600250R020	5.7	5	1	25	40	0.20	6	25	●	●	●	●
	600300R020		600300R020	5.7	5	1	30	45	0.20	6	30	●	●	●	●

CBDR/L для внутренней канавки

8°
цельный сплав
СОЖ

Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

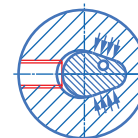
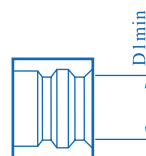
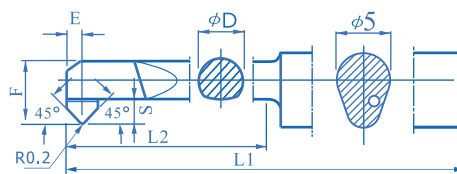
		PVD													
		RP2630	RP6130	RP9030	RW20										
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+											
	P HRC35-60 Закаленная сталь		●	●											
	M Нержавеющая сталь	+	+	+											
	S Титановый сплав		+	+											
	N Цветной металл				+										
	S Жаропрочная сталь		+	+											
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ϕD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}						
CBDR	200060R005	CBDL	200060R005	1.9	1.5	0.5	6	25	0.05	2	6	●	●	●	●
	200090R005		200090R005	1.9	1.5	0.5	9	25	0.05	2	9	●	●	●	●
	300100R010		300100R010	2.6	2.0	0.7	10	25	0.10	3	10	●	●	●	●
	300150R010		300150R010	2.6	2.0	0.7	15	30	0.10	3	15	●	●	●	●
	400100R010		400100R010	3.7	2.9	0.9	10	25	0.10	4	10	●	●	●	●
	400200R010		400200R010	3.7	2.9	0.9	20	35	0.10	4	20	●	●	●	●
	500150R010		500150R010	4.7	3.7	1.1	15	30	0.10	5	15	●	●	●	●
	500250R010		500250R010	4.7	3.7	1.1	25	40	0.10	5	25	●	●	●	●
	600200R010		600200R010	5.7	3.7	1.1	15	30	0.10	6	15	●	●	●	●
	600300R010		600300R010	5.7	3.7	1.1	25	40	0.10	6	25	●	●	●	●

СВЕР/L для внутренней трапецидальной канавки

8°

цельный сплав

СОЖ



Особенности:

1. Хорошее усилие зажима и высокая жесткость
2. Высокая производительность
3. Режущая кромка острая, малое сопротивление резанию

		PVD													
		RP2630	RP6130	RP9030	RW20										
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+											
	P HRC35-60 Закаленная сталь		●	●											
	M Нержавеющая сталь	+	+	+											
	S Титановый сплав		+	+											
	N Цветной металл				+										
	S Жаропрочная сталь		+	+											
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	E	D1 _{min}	T _{max}						
СВЕР	500150R020	СВЕР	500150R020	4.7	3.6	1.2	15	30	1	5	15	●	●	●	●
	600200R020		600200R020	6.4	4.8	1.7	20	35	1	7	20	●	●	●	●

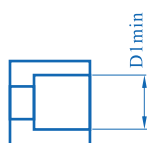
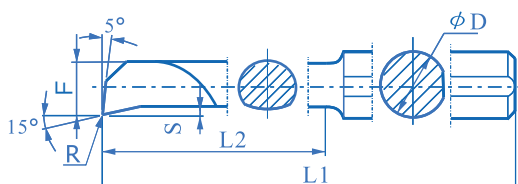
SBFR/L

5°

цельный сплав



на картинке резец
правого исполнения (R)

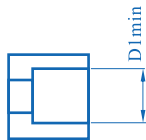
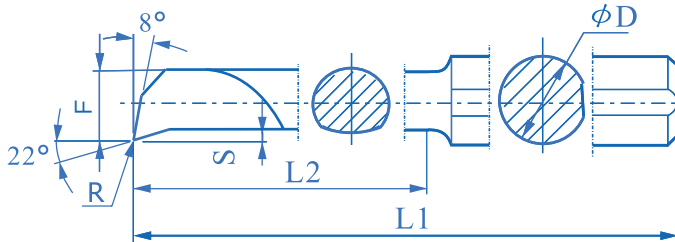


		PVD												
		RP2630	RP6130	RP9030	RW20									
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+										
	P HRC35-60 Закаленная сталь		●	●										
	M Нержавеющая сталь	+	+	+										
	S Титановый сплав		+	+										
	N Цветной металл				+									
	S Жаропрочная сталь		+	+										
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}					
SBFR	10030R005-D4	10030R005-D4	0.8	4	0.2	3	40	0.05	1.0	3	●	●	●	●
	15050R010-D4	15050R010-D4	1.2	4	0.2	5	40	0.10	1.5	5	●	●	●	●
	20070R010-D4	20070R010-D4	1.7	4	0.35	7	40	0.10	2.0	7	●	●	●	●
	25090R010-D4	25090R010-D4	2.3	4	0.45	9	40	0.10	2.5	9	●	●	●	●
	30100R010-D4	30100R010-D4	2.7	4	0.45	10	50	0.10	3.0	10	●	●	●	●
	35150R010-D4	35150R010-D4	3.2	4	0.5	15	50	0.10	3.5	15	●	●	●	●
	40150R010-D4	40150R010-D4	3.7	4	0.5	15	50	0.10	4.0	15	●	●	●	●
	45180R010-D4	45180R010-D4	4.0	4	0.5	18	50	0.10	4.5	18	●	●	●	●
	50200R020-D6	50200R020-D6	4.7	6	0.9	20	50	0.20	5.0	20	●	●	●	●
	55200R020-D6	55200R020-D6	5.2	6	0.9	20	50	0.20	5.5	20	●	●	●	●
60200R020-D6	60200R020-D6	5.7	6	0.9	20	50	0.20	6.0	20	●	●	●	●	
70250R020-D7	70250R020-D7	6.5	7	1.0	25	60	0.20	7.0	25	●	●	●	●	
80300R020-D8	80300R020-D8	7.5	8	1.0	30	60	0.20	8.0	30	●	●	●	●	

SBPR/L

8°

цельный сплав



PVD			
RP2630	RP6130	RW20	RTP20

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P	Сталь				
	P	HRC35-60 Закаленная сталь				
	M	Нержавеющая сталь				
	S	Титановый сплав				
	N	Цветной металл				
	S	Жаропрочная сталь				

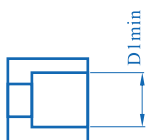
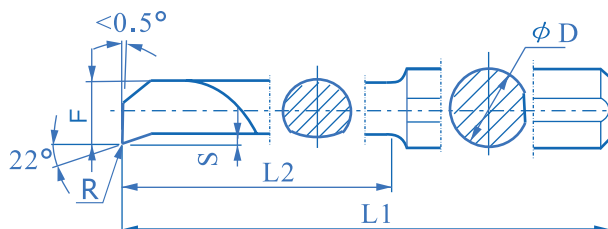
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}	RP2630	RP6130	RW20	RTP20		
SBPR	10030R005-D4	SBPL	10030R005-D4	0.8	4	0.2	3	40	0.05	1.0	3				
	15050R010-D4		15050R010-D4	1.2	4	0.2	5	40	0.10	1.5	5				
	20070R010-D4		20070R010-D4	1.7	4	0.35	7	40	0.10	2.0	7				
	25090R010-D4		25090R010-D4	2.3	4	0.45	9	40	0.10	2.5	9				
	30100R010-D4		30100R010-D4	2.7	4	0.45	10	50	0.10	3.0	10				
	35150R010-D4		35150R010-D4	3.2	4	0.5	15	50	0.10	3.5	15				
	40150R010-D4		40150R010-D4	3.7	4	0.5	15	50	0.10	4.0	15				
	45180R010-D4		45180R010-D4	4.0	4	0.5	18	50	0.10	4.5	18				
	50200R020-D6		50200R020-D6	4.7	6	0.9	20	50	0.20	5.0	20				
	55200R020-D6		55200R020-D6	5.2	6	0.9	20	50	0.20	5.5	20				
60200R020-D6	60200R020-D6	5.7	6	0.9	20	50	0.20	6.0	20						
70250R020-D7	70250R020-D7	6.5	7	1.0	25	60	0.20	7.0	25						
80300R020-D8	80300R020-D8	7.5	8	1.0	30	60	0.20	8.0	30						

SBUR/L

0° цельный сплав



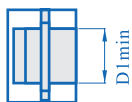
на картинке резец
правого исполнения (R)



		PVD												
		RP2630	RP6130	RW20	RTP20									
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+		●									
	P HRC35-60 Закаленная сталь		●											
	M Нержавеющая сталь	+	+											
	S Титановый сплав		+											
	N Цветной металл			+										
	S Жаропрочная сталь		+											
ОБОЗНАЧЕНИЕ		F	ØD	S	L2	L1	R	D1 _{min}	T _{max}					
SBUR	10030R005-D4	10030R005-D4	0.8	4	0.2	3	40	0.05	1.0	3	●	●	●	●
	15050R010-D4	15050R010-D4	1.2	4	0.2	5	40	0.10	1.5	5	●	●	●	●
	20070R010-D4	20070R010-D4	1.7	4	0.35	7	40	0.10	2.0	7	●	●	●	●
	25090R010-D4	25090R010-D4	2.3	4	0.45	9	40	0.10	2.5	9	●	●	●	●
	30100R010-D4	30100R010-D4	2.7	4	0.45	10	50	0.10	3.0	10	●	●	●	●
	35150R010-D4	35150R010-D4	3.2	4	0.5	15	50	0.10	3.5	15	●	●	●	●
	40150R010-D4	40150R010-D4	3.7	4	0.5	15	50	0.10	4.0	15	●	●	●	●
	45180R010-D4	45180R010-D4	4.0	4	0.5	18	50	0.10	4.5	18	●	●	●	●
	50200R020-D6	50200R020-D6	4.7	6	0.9	20	50	0.20	5.0	20	●	●	●	●
	55200R020-D6	55200R020-D6	5.2	6	0.9	20	50	0.20	5.5	20	●	●	●	●
	60200R020-D6	60200R020-D6	5.7	6	0.9	20	50	0.20	6.0	20	●	●	●	●
	70250R020-D7	70250R020-D7	6.5	7	1.0	25	60	0.20	7.0	25	●	●	●	●
	80300R020-D8	80300R020-D8	7.5	8	1.0	30	60	0.20	8.0	30	●	●	●	●

SBWR / SBKR для внутренней канавки

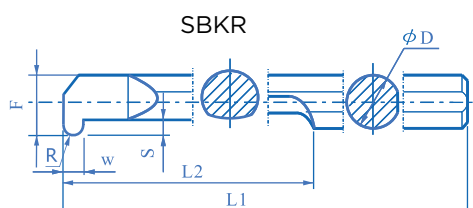
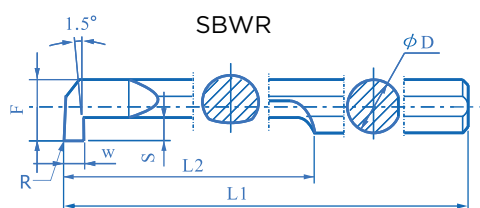
цельный сплав



SBWR



SBKR



PVD

RP2630

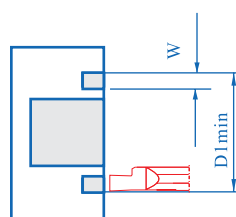
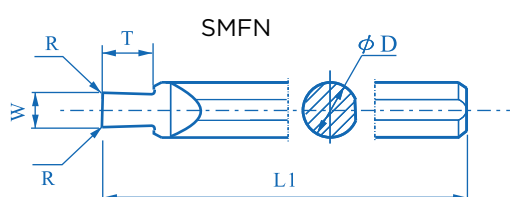
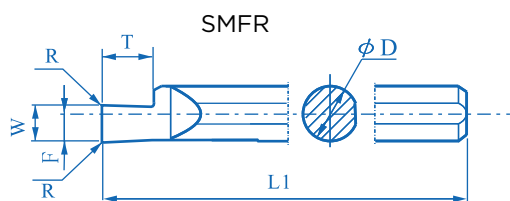
RP9030

RW20

ОБОЗНАЧЕНИЕ	W	ØD	F	S	L2	L1	R	D1 _{min}	S _{max}	RP2630	RP9030	RW20	
SBWR 	05100R010-D4	0.5	4	3.8	1.2	10	50	0.1	4.0	1.0	●	●	●
	08100R010-D4	0.8	4	3.8	1.2	10	50	0.1	4.0	1.0	●	●	●
	10100R010-D4	1.0	4	3.8	1.2	10	50	0.1	4.0	1.0	●	●	●
	05120R010-D5	0.5	4	3.8	1.4	10	50	0.1	5.0	1.2	●	●	●
	08120R010-D5	0.8	5	4.8	1.4	10	50	0.1	5.0	1.2	●	●	●
	10120R010-D5	1.0	5	4.8	1.4	10	50	0.1	5.0	1.2	●	●	●
	15120R010-D5	1.5	5	4.8	1.4	10	50	0.1	5.0	1.2	●	●	●
	05180R015-D6	0.5	5	4.8	2.0	12	50	0.15	6.0	1.8	●	●	●
	08180R015-D6	0.8	6	5.8	2.0	12	50	0.15	6.0	1.8	●	●	●
	10180R015-D6	1.0	6	5.8	2.0	12	50	0.15	6.0	1.8	●	●	●
	15180R015-D6	1.5	6	5.8	2.0	12	50	0.15	6.0	1.8	●	●	●
	05220R015-D8	0.5	6	5.8	2.4	16	50	0.15	8.0	2.2	●	●	●
	08220R015-D8	0.8	8	7.8	2.4	16	50	0.15	8.0	2.2	●	●	●
	10220R015-D8	1.0	8	7.8	2.4	16	50	0.15	8.0	2.2	●	●	●
15220R015-D8	1.5	8	7.8	2.4	16	50	0.15	8.0	2.2	●	●	●	
20220R015-D8	2.0	8	7.8	2.4	16	50	0.15	8.0	2.2	●	●	●	
SBKR 	R0.5X10L-D4	R0.5	4	3.8	1.1	10	50	R0.5	4	1.0	●	●	●
	R0.75X10L-D4	R0.75	4	3.8	1.6	10	50	R0.75	4	1.5	●	●	●
	R0.5X15L-D6	R0.5	6	5.8	1.1	15	50	R0.5	6	1.0	●	●	●
	R0.75X15L-D6	R0.75	6	5.8	1.6	15	50	R0.75	6	1.5	●	●	●
	R1.0X15L-D6	R1.0	6	5.8	2.1	15	50	R1.0	6	2.0	●	●	●

SMFR/L для торцевой канавки

цельный сплав



на картинке резец
правого исполнения (R)

PVD		
RP2630	RP6130	RW20

ОБОЗНАЧЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ		W	ØD	T	F	L1	R	D1 _{min}	T _{max}	PVD				
SMFR 	075W8D1.5T-D6	SMFN 	075W8D1.5T-D6	0.8	4	0.2	3	40	0.05	1.0	3			
	100W8D2.0T-D6		100W8D2.0T-D6	1.2	4	0.2	5	40	0.10	1.5	5			
	150W8D3.0T-D6		150W8D3.0T-D6	1.7	4	0.35	7	40	0.10	2.0	7			
	200W8D4.0T-D6		200W8D4.0T-D6	2.3	4	0.45	9	40	0.10	2.5	9			
	100W10D2.0T-D8		100W10D2.0T-D8	2.7	4	0.45	10	50	0.10	3.0	10			
	150W10D3.0T-D8		150W10D3.0T-D8	3.2	4	0.5	15	50	0.10	3.5	15			
	200W10D4.0T-D8		200W10D4.0T-D8	3.7	4	0.5	15	50	0.10	4.0	15			
	100W12D2.0T-D10		100W12D2.0T-D10	4.0	4	0.5	18	50	0.10	4.5	18			
	150W12D3.0T-D10		150W12D3.0T-D10	4.7	6	0.9	20	50	0.20	5.0	20			
	200W12D4.0T-D10		200W12D4.0T-D10	5.2	6	0.9	20	50	0.20	5.5	20			
	250W12D5.0T-D10		250W12D5.0T-D10	5.7	6	0.9	20	50	0.20	6.0	20			
	300W12D6.0T-D10		300W12D6.0T-D10	6.5	7	1.0	25	60	0.20	7.0	25			

STIR для внутренней резьбы

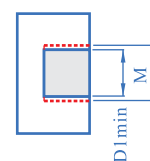
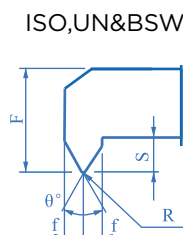
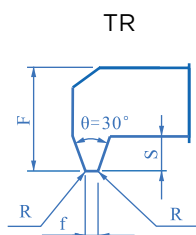
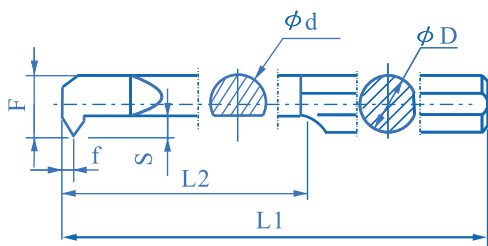
цельный сплав

Особенности:

TR -трапецевидная резьба
ISO,UN&BSW Метрическая и
американская резьба



на картинке резец
правого исполнения (R)



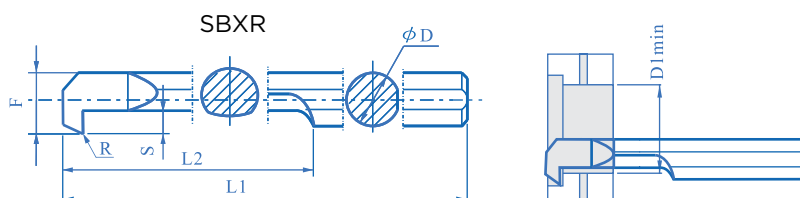
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ										ТЕХ. ХАРАКТЕРИСТИКИ		PVD			
	D _{lmin}	ØD	F	f	Ød	S	L2	L1	R	θ°	ISO, MM	UN, TPI ЗУБ/ДУЙМ	RP2630	RP6130	RW20	
STIR (ISO,UN)	016M2.0-D4	1.6	4	1.4	0.22	1.4	0.5	4	50	0.03	60	M2X0.4	64UN	●	●	●
	020M2.5-D4	2.0	4	1.8	0.25	1.8	0.55	5	50	0.03	60	M2.5X0.45 M2.6X0.45	56UN	●	●	●
	025M3.0-D4	2.5	4	2.3	0.27	2.3	0.6	6	50	0.04	60	M3X0.5	48,44UN	●	●	●
	033M4.0-D4	3.3	4	3.1	0.4	3.1	0.9	10	50	0.05	60	M4X0.7	40,36UN	●	●	●
	042M5.0-D6	4.2	6	4.0	0.5	4.0	1.1	12	50	0.06	60	M5X0.8	32,28UN	●	●	●
	050M6.0-D6	5.0	6	4.8	0.6	4.8	1.3	14	50	0.07	60	M6X1 M7X1	24UN	●	●	●
	067M8.0-D8	6.7	8	6.5	0.7	6.5	1.5	16	50	0.08	60	M8X1.25 M8X1, M10X1	20UN	●	●	●
												BSW				
STIR (BSW)	046-20W-D6	0.5	5	4.8		2.0		12	50	0.15	6.0	1/4"-20W, 1/4"-26W		●	●	●
	060-18W-D6	0.8	6	5.8		2.0		12	50	0.15	6.0	5/16"-18W, 5/16"-22W 3/8" - 20W		●	●	●
												TR				
STIR (TR)	062TR1.5-D8	1.0	6	5.8		2.0		12	50	0.15	6.0	TR8X1.5, TR9X1.5		●	●	●
	65TR2.0-D8	1.5	6	5.8		2.0		12	50	0.15	6.0	TR9X2.0, TR10X2.0		●	●	●
	95TR2.0-D10	0.5	6	5.8		2.4		16	50	0.15	8.0	TR12X2.0, TR14X2.0 TR16X2.0, TR18X2.0		●	●	●
	75TR3.0-D8	0.8	8	7.8		2.4		16	50	0.15	8.0	TR11X3.0, TR12X3.0 TR14X3.0		●	●	●

SBXR для обратной расточки

цельный сплав



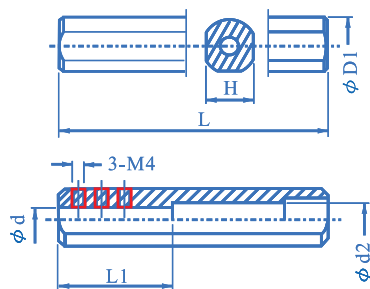
на картинке резец
правого исполнения (R)



PVD		
RP2630	RP9030	RW20
■	■	■

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ϕD	F	S	L2	L1	R	D1 _{min}				
SBXR	100R010-D4	4	3.8	1.2	10	50	0.1	4.0	●	●	●
	150R015-D5	4	3.8	1.2	10	50	0.1	4.0	●	●	●
	200R020-D6	4	3.8	1.2	10	50	0.1	4.0	●	●	●
	200R020-D8	4	3.8	1.4	10	50	0.1	5.0	●	●	●

PH переходник



ОБОЗНАЧЕНИЕ	D1	d	d2	H	L	L1	
PH	0316-80	16	3	4	11	80	20
	0416-80	16	4	5	11	80	20
	0516-80	16	5	6	11	80	25
	0616-80	16	6	7	11	80	25
	0716-80	16	7	8	11	80	30
	0816-80	16	8	9	11	80	30

ОБОЗНАЧЕНИЕ	D1	d1	d2	H	L	L1	
PH	0320-80	20	3	4	11	80	20
	0420-80	20	4	5	11	80	20
	0520-80	20	5	6	11	80	25
	0620-80	20	6	7	11	80	25
	0720-80	20	7	8	11	80	30
	0820-80	20	8	9	11	80	30

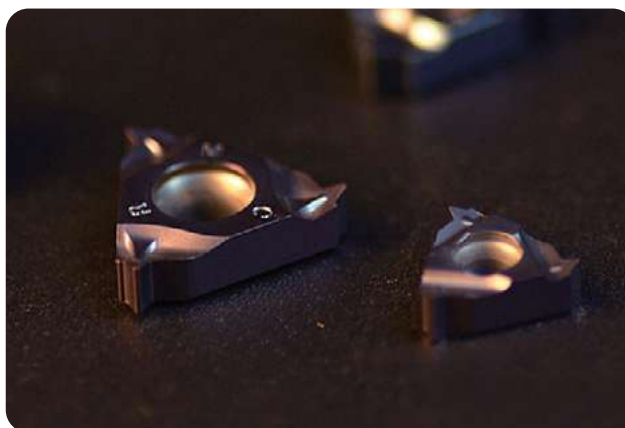
Е / I RM Высокопроизводительная резьбовая пластина

Особенности:

Стружколом Е / I RM - это прессованная канавка, Режущая кромка заточена для сохранения точности профиля зуба, канавка имеет отличные характеристики удаления стружки.

Характеристики:

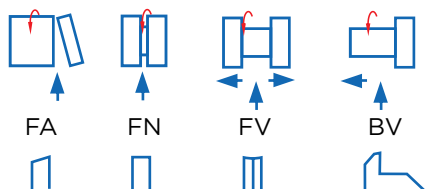
Продукт с низким сопротивлением резанию, хорошим стружкодроблением, высоким качеством и высокой стабильностью



		PVD				Vc (mm/min)
		RP1125	RP2430	RP8130	RW20	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	⊕	⊕	⊕		80- 120 -160
	M Нержавеющая сталь	⊕	⊕	⊕		60- 80 -120
	K Чугун	⊕	⊕	⊕		120- 150 -200
	S Титановый сплав		⊕			30- 40 -50
	S Жаропрочная сталь	⊕	⊕	⊕		40- 50 -60
	N Цветной металл				●	150- 180 -250
ОБОЗНАЧЕНИЕ						РЕЗЬБА
со стружколомом	11IRM	⊕	⊕	⊕		ISO UN BSW BSPT NPT TR ACME SAGE RD APIRD
	16IRM, 16 ERM	⊕	⊕	⊕		
	22IRM, 22ERM	⊕	⊕	⊕		
без стружколома	06IR		⊕	⊕	⊕	
	08IR		⊕	⊕	⊕	
	11IR		⊕	⊕	⊕	
	16IR, 16ER		⊕	⊕	⊕	
	22IR, 22ER		⊕	⊕	⊕	
	27IR, 27ER		⊕	⊕	⊕	

СТ(L)PR / L

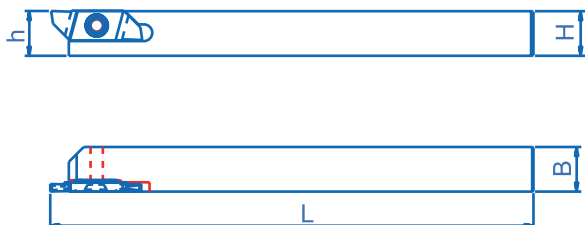
Пластина для тонкого точения, отрезки и обработки канавок



Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, подходит для суперчистовой обработки

		PVD									
		RP2630	RP2130	RP9030	RW20						
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+							
	P HRC35-60 Закаленная сталь		+								
	M Нержавеющая сталь	+	+	+							
	S Титановый сплав			+							
	N Цветной металл				+						
	S Жаропрочная сталь		+	+							
СТPR100FN.CP2130 CTLPR100FN.CP2130		Ширина WN13	Канавка FN	Отрезка FA	Проход FV	Обратный BW					
СТPR	050	СТPR	050	0.5	2.0	2.0		●	●	●	●
	080		080	0.8	3.0	3.5	3.0	●	●	●	●
	100		100	1.0	4.0	5.0	4.0	●	●	●	●
	125		125	1.25	4.0	5.0		●	●	●	●
	150		150	1.5	5.5	6.5	4.0	●	●	●	●
	175		175	1.75	5.5	6.5		●	●	●	●
	200		200	2.0	5.5	6.5		●	●	●	●
250	250	2.5	5.5	6.5		4.0	●	●	●	●	
CTLPR	050	CTLPR	050	0.5	3.0	3.0		●	●	●	●
	080		080	0.8	3.5	4.0	3.0	●	●	●	●
	100		100	1.0	6.0	6.0	4.0	●	●	●	●
	125		125	1.25	6.0	6.5		●	●	●	●
	150		150	1.5	7.0	7.0	4.0	●	●	●	●
	175		175	1.75	8.0	8.0		●	●	●	●
	200		200	2.0	8.0	11.0		●	●	●	●
250	250	2.5	8.0	11.0		4.0	●	●	●	●	

СТРР
Державка


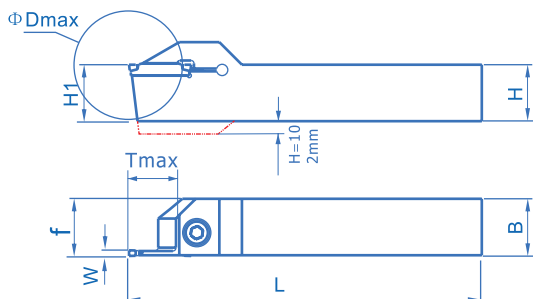
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ						ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА			
	Н Н1 В	L	H2	f								
СТРР	0808K66	0808K66	8	125	-	8.1	MS4080	T15	СТРР xx СТЛРР xx			
	1010K66	1010K66	10	125	-	10.1						
	1212K66	1212K66	12	125	-	12.1						
	1616M66	1616M66	16	125	-	16.1						
	2020K66	2020K66	20	125	-	20.1						
2525M66	2525M66	25	150	-	25.1							
	1212K86	1212K86	12	125	-	12.1						
	1616M86	1616M86	16	125	-	16.1						
	2020K86	2020K86	20	125	-	20.1						
	2525M86	2525M86	25	150	-	25.1						
	СТРЛ	0808K66	0808K66	8	125	-	8.1					

CD Канавочная пластина с двойным пазом

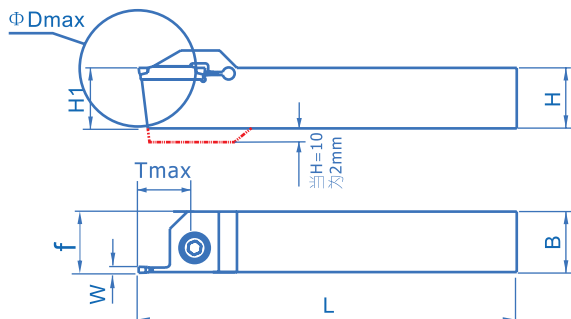

Особенности:

Острая кромка, хорошее стружкодробление, широкий диапазон резания, специально для обработки торцевых канавок.

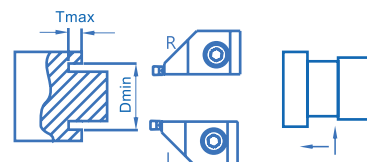
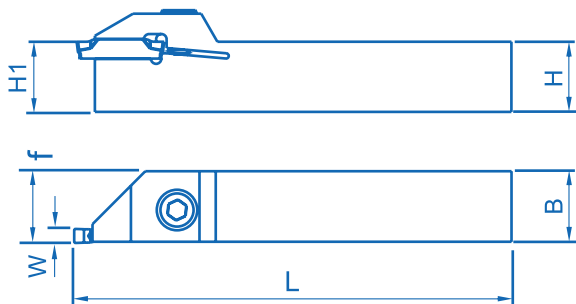
		PVD				Vc (mm/min)
		RP9030	RP2430	RP8130	RC1035G	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	●	●	●		80- 120 -160
	P Сталь (высокоскорост. обраб.)			●	●	150- 180 -250
	M Нержавеющая сталь	●	●	●		60- 80 -120
	S Титановый сплав	●	●			40- 60 -80
	S Жаропрочная сталь	●	●	●		40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ					Подача на об/ф mm	
радиус на кромке	CD22N2.00S-0.2T	●	●	●		0.05-0.07-0.10
	CD22N2.50S-0.2T	●	●	●		0.06-0.08-0.12
	CD22N3.00S-0.3T	●	●	●	●	0.07-0.10-0.20
	CD25N4.00S-0.4T	●	●	●	●	0.08-0.20-0.30
	CD25N5.00S-0.4T	●	●	●	●	0.12-0.25-0.35
сферич. кромка	CD22N3.00S-1.5R	●	●	●		0.05-0.08-0.12
	CD25N4.00S-2.0R	●	●	●		0.06-0.10-0.15
скос/отрез	CD22R2.00E-06F1	●	●	●		0.05-0.07-0.10

TER/L
Державка наружная для резки и обработки канавок


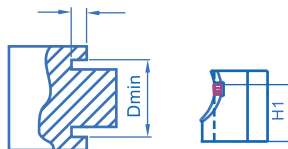
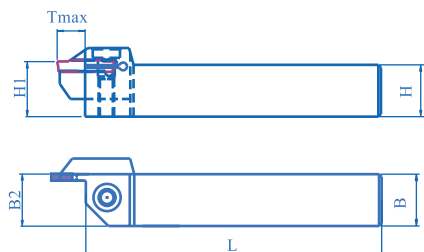
ОБОЗНАЧЕНИЕ		РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА		
		W	H H1 B	L	f	T _{max}					
TER 	10-20-CD22-2	TEL 	10-20-CD22-2	2	10	125	10.25	10	BS0416	S3	CD22N2.00 CD22R-2.00
	12-24-CD22-2		12-24-CD22-2	2	12	125	12.25	12	BS0516	S4	
	16-24-CD22-2		16-24-CD22-2	2	16	125	16.25	12	BS0616	S5	
	20-24-CD22-2		20-24-CD22-2	2	20	125	20.25	12	BS0620		
	25-24-CD22-2		25-24-CD22-2	2	25	150	25.25	12			
	10-20-CD22-2.5		10-20-CD22-2.5	2.5	10	125	10.3	10	BS0416	S3	CD22N2.50
	12-24-CD22-2.5		12-24-CD22-2.5	2.5	12	125	12.3	12	BS0516	S4	
	16-24-CD22-2.5		16-24-CD22-2.5	2.5	16	125	16.3	12	BS0616	S5	
	20-24-CD22-2.5		20-24-CD22-2.5	2.5	20	125	20.3	12	BS0620		
	25-24-CD22-2.5		25-24-CD22-2.5	2.5	25	150	25.3	12			
	16-36-CD22-3		16-36-CD22-3	3	16	125	16.35	18	BS0616	S5	CD22N3.00 CD22R-3.00 CD22S-3.00
	20-36-CD22-3		20-36-CD22-3	3	20	125	20.35	18	BS0620		
	25-36-CD22-3		25-36-CD22-3	3	25	150	25.35	18			
	32-36-CD22-3		32-36-CD22-3	3	32	170	32.35	18			
	20-40-CD25-4		20-40-CD25-4	4	20	125	20.45	22	BS0620	S5	CD25N-4.00 CD22S-4.00
	25-40-CD25-4		25-40-CD25-4	4	25	150	25.45	22			
	32-40-CD25-4		32-40-CD25-4	4	32	170	32.45	22			
	25-40-CD25-5		25-40-CD25-5	5	25	150	25.45	22	BS0620	S5	CD25N5.00
	32-40-CD25-5		32-40-CD25-5	5	32	170	32.45	22			
	40-40-CD25-5		40-40-CD25-5	5	40	200	40.45	22			
25-40-CD25-6	25-40-CD25-6	6	25	150	25.55	22	BS0620	S5	CD25N6.00		
32-40-CD25-6	32-40-CD25-6	6	32	170	32.55	22					
40-40-CD25-6	40-40-CD25-6	6	40	200	40.55	22					

TER/L
Державка наружная для малой глубины резки и обработки канавок


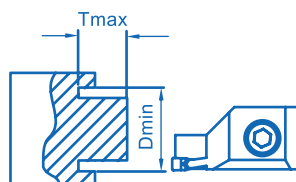
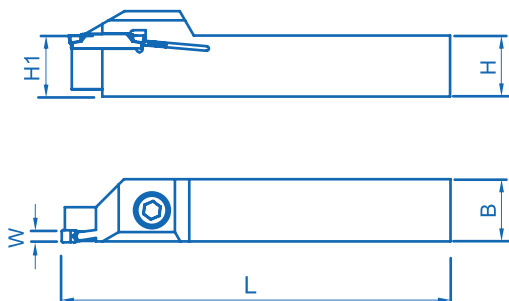
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА		
	W	H H1 B	L	f	T _{max}					
TER 	10-8-CD22-2	10-8-CD22-2	2	10	125	10.25	8	BS0416	S3	CD22N2.00 CD22R-2.00
	12-8-CD22-2	12-8-CD22-2	2	12	125	12.25	8	BS0516		
	16-8-CD22-2	16-8-CD22-2	2	16	125	16.25	8	BS0616		
	20-8-CD22-2	20-8-CD22-2	2	20	125	20.25	8	BS0620		
	25-8-CD22-2	25-8-CD22-2	2	25	150	25.25	8			
	10-8-CD22-2.5	10-8-CD22-2.5	2.5	10	125	10.3	8	BS0516	S4	CD22N2.50
	12-8-CD22-2.5	12-8-CD22-2.5	2.5	12	125	12.3	8			
	16-8-CD22-2.5	16-8-CD22-2.5	2.5	16	125	16.3	8	BS0616		
	20-8-CD22-2.5	20-8-CD22-2.5	2.5	20	125	20.3	8	BS0620		
	25-8-CD22-2.5	25-8-CD22-2.5	2.5	25	150	25.3	8			
TEL 	16-9-CD22-3	16-9-CD22-3	3	16	125	16.35	9	BS0616	S5	CD22N3.00 CD22R-3.00 CD22S-3.00
	20-9-CD22-3	20-9-CD22-3	3	20	125	20.35	9			
	25-9-CD22-3	25-9-CD22-3	3	25	150	25.35	9	BS0620		
	32-9-CD22-3	32-9-CD22-3	3	32	170	32.35	9			
	20-10-CD25-4	20-10-CD25-4	4	20	125	20.45	10	BS0620	S5	CD25N-4.00 CD22S-4.00
	25-10-CD25-4	25-10-CD25-4	4	25	150	25.45	10			
	32-10-CD25-4	32-10-CD25-4	4	32	170	32.45	10			
	25-12-CD25-5	25-12-CD25-5	5	25	150	25.45	12	BS0620	S5	CD25N5.00
	32-12-CD25-5	32-12-CD25-5	5	32	170	32.45	12			
	40-12-CD25-5	40-12-CD25-5	5	40	200	40.45	12			
25-12-CD25-6	25-12-CD25-6	6	25	150	25.55	12	BS0620	S5	CD25N6.00	
32-12-CD25-6	32-12-CD25-6	6	32	170	32.55	12				
40-12-CD25-6	40-12-CD25-6	6	40	200	40.55	12				

TSFR/L
Наружная державка для обработки неглубоких торцевых канавок


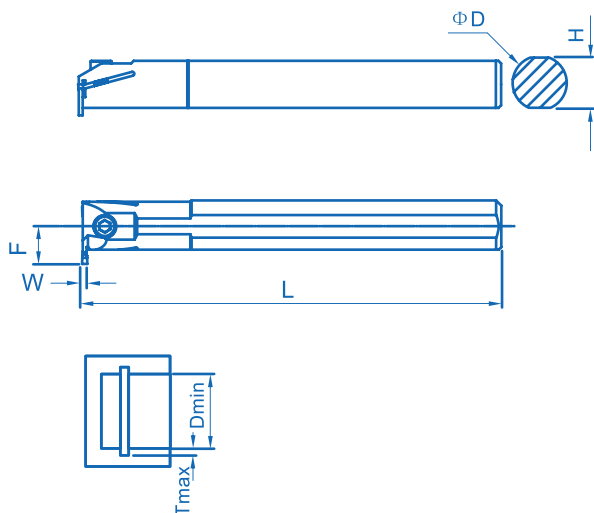
ОБОЗНАЧЕНИЕ		РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА		
		W	H H1 B	L	f	T _{max}					
TSFR 	16-28-CD22-2	TSFL 	16-24-CD22-2	2	10	125	10.25	10	BS0616	S5	CD22N2.00
	20-28-CD22-2		20-24-CD22-2	2	12	125	12.25	12	BS0620		
	25-28-CD22-2		25-24-CD22-2	2	16	125	16.25	12	BS0616		
	16-29-CD22-2.5		16-24-CD22-2.5	2.5	20	125	20.25	12	BS0616	S5	CD22N2.50
	20-29-CD22-2.5		20-24-CD22-2.5	2.5	25	150	25.25	12	BS0620		
	25-29-CD22-2.5		25-24-CD22-2.5	2.5	10	125	10.3	10	BS0616		
	16-30-CD22-3		16-24-CD22-3	3	12	125	12.3	12	BS0616	S5	CD22N3.00 CD22S3.00
	20-30-CD22-3		20-24-CD22-3	3	16	125	16.3	12	BS0620		
	25-30-CD22-3		25-24-CD22-3	3	20	125	20.3	12	BS0616		
	20-38-CD25-4		20-30-CD25-4	4	25	150	25.3	12	BS0620	S5	CD25N4.00 CD22S4.00
	25-38-CD25-4		25-30-CD25-4	4	16	125	16.35	18			
	32-38-CD25-4		32-30-CD25-4	4	20	125	20.35	18			
	20-40-CD25-5		20-30-CD25-5	5	25	150	25.35	18	BS0620	S5	CD25N5.00
	25-40-CD25-5		25-30-CD25-5	5	32	170	32.35	18			
	32-40-CD25-5		32-30-CD25-5	5	20	125	20.45	22			
	40-40-CD25-5		40-30-CD25-5	5	25	150	25.45	22	BS0620	S5	CD25N6.00
	20-42-CD25-6		20-30-CD25-6	6	32	170	32.45	22			
	25-42-CD25-6		25-30-CD25-6	6	25	150	25.45	22			
32-42-CD25-6	32-30-CD25-6	6	32	170	32.45	22					
40-42-CD25-6	40-30-CD25-6	6	40	200	40.45	22					

TJFR/L
Наружная державка для торцевых канавок


ОБОЗНАЧЕНИЕ		РАЗМЕР, ММ						ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА		
		W	H H1 B	L	B2	D _{min}	T _{max}					
TJFR 	20-24/38-CD22-3	TJFL 	20-24/38-CD22-3	3.0	20	125	20.35	24-38	10	BS0620	S5	CD22N3.00 CD22S3.00
	20-36/60-CD22-3		20-36/60-CD22-3	3.0	20	125	20.35	36-60	12			
	20-54/82-CD22-3		20-54/82-CD22-3	3.0	20	125	20.35	54-82	12			
	20-80/120-CD22-3		20-80/120-CD22-3	3.0	20	125	20.35	80-120	15			
	25-24/38-CD22-3		25-24/38-CD22-3	3.0	25	150	25.35	24-38	10			
	25-36/60-CD22-3		25-36/60-CD22-3	3.0	25	150	25.35	36-60	12			
	25-54/82-CD22-3		25-54/82-CD22-3	3.0	25	150	25.35	54-82	12			
	25-80/120-CD22-3		25-80/120-CD22-3	3.0	25	150	25.35	80-120	15			
	20-22/36-CD25-4		20-22/36-CD25-4	4.0	20	125	20.35	22-36	12	BS0620	S5	CD25N4.00 CD22S4.00
	20-28/42-CD25-4		20-28/42-CD25-4	4.0	20	125	20.35	28-42	15			
	20-34/50-CD25-4		20-34/50-CD25-4	4.0	20	125	20.35	34-50	15			
	20-42/70-CD25-4		20-42/70-CD25-4	4.0	20	125	20.35	42-70	15			
	20-62/140-CD25-4		20-62/140-CD25-4	4.0	20	125	20.35	62-140	18			
	20-124-CD25-4		20-124-CD25-4	4.0	20	125	20.35	124-∞	18			
25-22/36-CD25-4	25-22/36-CD25-4	4.0	25	150	25.35	22-36	12					
25-28/42-CD25-4	25-28/42-CD25-4	4.0	25	150	25.35	28-42	15					
25-34/50-CD25-4	25-34/50-CD25-4	4.0	25	150	25.35	34-50	15					
25-42/70-CD25-4	25-42/70-CD25-4	4.0	25	150	25.35	42-70	15					
25-62/140-CD25-4	25-62/140-CD25-4	4.0	25	150	25.35	62-140	18					
25-124-CD25-4	25-124-CD25-4	4.0	25	150	25.35	124-∞	18					

TFR/L
**Наружная державка
для торцевых канавок**


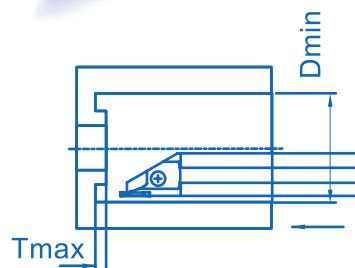
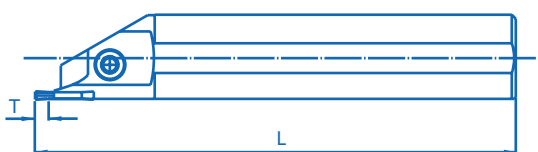
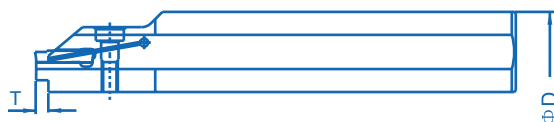
ОБОЗНАЧЕНИЕ		РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА					
		W	H H1 B	L	D _{min}	T _{max}								
TFR 	20-24/38-CD22-3	TFL 	20-24/38-CD22-3	3	20	125	24-38	10	BS0620	S5	CD22N3.00 CD22S3.00			
	20-36/60-CD22-3		20-36/60-CD22-3	3	20	125	36-60	12						
	20-54/82-CD22-3		20-54/82-CD22-3	3	20	125	54-82	12						
	20-80-CD25-3		20-80-CD25-3	3	20	125	>80	15						
	25-24/38-CD22-3		25-24/38-CD22-3	3	25	150	24-38	10						
	25-36/60-CD22-3		25-36/60-CD22-3	3	25	150	36-60	12						
	25-54/82-CD22-3		25-54/82-CD22-3	3	25	150	54-82	12						
	25-80-CD22-3		25-80-CD22-3	3	25	150	>80	15						
	20-22/36-CD25-4		20-22/36-CD25-4	4	20	125	22-36	12				BS0620	S5	CD25N4.00 CD25S4.00
	20-28/42-CD25-4		20-28/42-CD25-4	4	20	125	28-42	15						
	20-34/50-CD25-4		20-34/50-CD25-4	4	20	125	34-50	15						
	20-42/70-CD25-4		20-42/70-CD25-4	4	20	125	42-70	15						
	20-62-CD25-4		20-62-CD25-4	4	20	125	>62	18						
	25-22/36-CD25-4		25-22/36-CD25-4	4	25	150	22-36	12						
	25-28/42-CD25-4		25-28/42-CD25-4	4	25	150	28-42	15						
	25-34/50-CD25-4		25-34/50-CD25-4	4	25	150	34-50	15						
	25-42/70-CD25-4		25-42/70-CD25-4	4	25	150	42-70	15						
	25-62-CD25-4		25-62-CD25-4	4	25	150	>62	18						
	32-22/36-CD25-4		32-22/36-CD25-4	4	32	170	22-36	12						
	32-28/42-CD25-4		32-28/42-CD25-4	4	32	170	28-42	15						
32-34/50-CD25-4	32-34/50-CD25-4	4	32	170	34-50	15								
32-42/70-CD25-4	32-42/70-CD25-4	4	32	170	42-70	15								
32-62-CD25-4	32-62-CD25-4	4	32	170	>62	18								

TIR/L
**Внутренняя державка
для обработки канавок**


ОБОЗНАЧЕНИЕ		РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА		
		W	D	L	D _{min}	T _{max}					
TIR 	20-CD22-2	TIL 	20-CD22-2	2	20	160	26	3	BS0516	S4	CD22N2.00
	25-CD22-2		25-CD22-2	2	25	200	30	3	BS0520		
	20-CD22-3		20-CD22-3	3	20	160	26	4.5	BS0616	S5	CD22N3.00 CD22S3.00
	25-CD25-3		25-CD25-3	3	25	200	30	4.5	BS0620		
	32-CD22-3		32-CD22-3	3	32	250	37	4.5	BS0625	S5	CD25N4.00 CD22S4.00
	20-CD25-4		20-CD25-4	4	20	160	26	3.0	BS0616		
	25-CD25-4		25-CD25-4	4	25	200	30	5.8	BS0620		
	32-CD25-4		32-CD25-4	4	32	250	37	6.5	BS0625		
	25-CD25-6		25-CD25-6	6	25	200	30	6.5	BS0620	S5	CD25N6.00
	32-CD25-6		32-CD25-6	6	32	250	37	6.5	BS0625		
	40-CD25-6		40-CD25-6	6	40	300	46	6.5	BS0630		

TFUR
Державка для токарной обработки канавок внутренней поверхности

(Используется для обработки канавок внутреннего уплотнительного кольца в арматуре.)



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР, ММ					ВИНТ	КЛЮЧ	ПЛАСТИНА
	W	D	L	D_{min}	T_{max}			
TFUR	20-CD2/4/28	2	20	125	28	4	S4	CD22N2.00
	25-CD2/4/28	2	25	150	28	4		
	32-CD2/4/28	2	32	180	28	4		
	20-CD3/5/30	3	20	125	30	5	S5	CD22N3.00S-0.3T CD22S-3.00S-1.50-R
	25-CD3/5/30	3	25	150	30	5		
	32-CD3/5/30	3	32	180	30	5		
	40-CD3/4/30	3	40	200	30	5		
	20-CD4/5/32	4	20	125	32	5.5	S5	CD25N4.00S-0.4T CD22S-4.00S-2.00-R
	25-CD4/5/32	4	25	150	32	5.5		
	32-CD4/5/32	4	32	180	32	5.5		
	40-CD4/5/32	4	40	200	32	5.5		

MGMN Канавочная пластина

Особенности:

Острая кромка, хорошее
стружкодробление

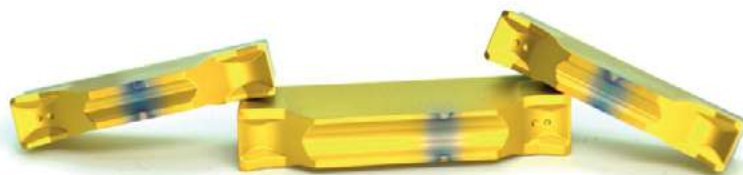


		PVD			CVD	Vc (mm/min)
		RP2130	RP9030	RP2630	RC1035G	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	●	●	●		80- 120 -160
	P Сталь (высокоскорост. обраб.)		●		●	150- 180 -250
	M Нержавеющая сталь	●	●	●		60- 80 -120
	K Чугун			●		120- 150 -200
	S Жаропрочная сталь			●		40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ					Подача на об/ф мм	
радиус на кромке	MGMN150-G	●	●	●		0.05-0.06-0.07
	MGMN200-G	●	●	●		0.05-0.07-0.10
	MGMN250-G	●	●	●		0.06-0.08-0.12
	MGMN300-M	●	●	●	●	0.07-0.10-0.20
	MGMN400-M	●	●	●	●	0.10-0.20-0.30
	MGMN500-M	●	●	●	●	0.12-0.25-0.35
	MGMN600-M	●	●	●		0.15-0.25-0.35
сферич. кромка	MRMN200-M	●	●	●		0.05-0.06-0.08
	MRMN300-M	●	●	●		0.05-0.08-0.12
	MRMN400-M	●	●	●		0.06-0.10-0.15
	MRMN500-M	●	●	●		0.06-0.10-0.15
радиус на кромке	MGMN200-T		●	●		0.05-0.07-0.10
	MGMN250-T		●	●		0.07-0.10-0.20
	MGMN300-T		●	●		0.10-0.20-0.30
	MGMN400-T		●	●		

TDC, TDT Канавочная пластина

Особенности:

Прочная кромка, хороший стружколом,
специально для стали и чугуна



		PVD		Vc (mm/min)
		RP2430	RP9030	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☺	☺	80- 120 -160
	P Сталь (высокоскорост. обраб.)	☺	☺	150- 180 -250
	M Нержавеющая сталь	☺	☺	60- 80 -120
	K Чугун	☺		120- 150 -200
	S Жаропрочная сталь	☺	☺	40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ		Подача на об/f mm		
радиус на кромке	TDC 200	☺	☺	0.05-0.07-0.10
	TDC 300	☺	☺	0.06-0.08-0.12
	TDC 400	☺	☺	0.07-0.10-0.20
сфера	TDT 4E-2.0-RU	☺	☺	0.10-0.20-0.30

ZTxD Канавочная пластина

Особенности:

Прочная кромка, хорошее стружкодробление, специально для стали и чугуна,



		PVD	
		RP2630	Vc (mm/min)
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	Ⓒ	80- 120 -160
	P Сталь (высокоскорост. обраб.)	Ⓒ	150- 180 -250
	M Нержавеющая сталь	Ⓒ	60- 80 -120
	K Чугун	Ⓒ	120- 150 -200
	S Жаропрочная сталь	Ⓒ	40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ		Подача на об/ф мм	
ZTED	02503-MG	Ⓒ	0.05-0.07-0.10
	0303-MG	Ⓒ	0.06-0.08-0.12
ZTGD	0404-MG	Ⓒ	0.07-0.10-0.20
ZTHD	0504-MG	Ⓒ	0.10-0.20-0.30

CUT

Пластина для обработки канавок

Особенности:

Острая кромка, высокая точность, широкий диапазон резки.



		PVD				Vc (mm/min)
		RP9030	RP2630	RP2130	RW20	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☑	☑	☑		80- 120 -160
	M Нержавеющая сталь	☑	☑	☑		60- 80 -120
	N Цветной металл				☑	180- 220 -300
	S Жаропрочная сталь			☑		40- 60 -80
	S Титановый сплав	☑	☑	☑		40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ					Подача на об/ф mm	
11IR 050,075,080,100CUT		☑	☑	☑	☑	0.03-0.04-0.06
11IR 120,130,150CUT		☑	☑	☑	☑	0.03-0.04-0.06
16I (E) R 050,075,080,100,120CUT		☑	☑	☑	☑	0.04-0.05-0.07
16I (E) R 130,150,180,200,250CUT		☑	☑	☑	☑	0.04-0.06-0.08

TGF,GBA Канавочная пластина

Особенности:

Острая кромка, высокая точность,
широкий диапазон резки.

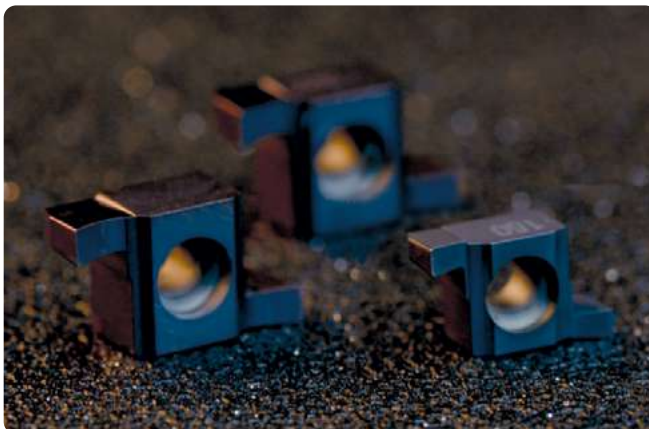


		PVD				Vc (mm/min)
		RP9030	RP2630	RP2130	RW20	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☑	☑	☑		80- 120 -160
	M Нержавеющая сталь	☑	☑	☑		60- 80 -120
	N Цветной металл				☑	180- 220 -300
	S Жаропрочная сталь	☑	☑	☑		40- 60 -80
	S Титановый сплав			☑		40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ						Подача на об/f mm
TGMF32R/L 025-250		☑	☑			0.03-0.04-0.06
TGF32R/L 023-250		☑	☑	☑	☑	0.03-0.04-0.06
TG 43R/L 100-450		☑	☑	☑	☑	0.03-0.04-0.06
GBA32R/L 050-250		☑	☑	☑	☑	0.04-0.05-0.07
GBA43R/L 100-450		☑	☑	☑	☑	0.04-0.06-0.08

GR Канавочная пластина

Особенности:

Острая кромка, высокая точность,
широкий диапазон резки.



		PVD				Vc (mm/min)
		RP9030	RP2630	RP2130	RW20	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☉	☉	☉		80- 120 -160
	M Нержавеющая сталь	☉	☉	☉		60- 80 -120
	N Цветной металл				☉	180- 220 -300
	S Жаропрочная сталь	☉	☉	☉		40- 60 -80
	S Титановый сплав	☉	☉	☉		40- 60 -80
ОБОЗНАЧЕНИЕ					Подача на об/ф mm	
6GR/L 050, 080, 100, 150		☉	☉	☉	☉	0.03-0.04-0.06
7GR/L 050, 080, 100, 150, 200		☉	☉	☉	☉	0.03-0.04-0.06
8GR/L 080, 100, 150, 200, 250		☉	☉	☉	☉	0.04-0.05-0.07
9GR/L 100, 150, 200, 250, 300		☉	☉	☉	☉	0.04-0.06-0.08

WCG(M)X Пластина для сверления

Особенности:

Низкое сопротивление резанию,
хорошее стружкодробление,
высокое качество и стабильность.



		PVD			Vc (mm/min)
		RP9030	RP2630	RP2130	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+	80-120-160
	M Нержавеющая сталь	+	+	+	60-80-120
	K Чугун				180-220-300
	S Жаропрочная сталь	+	+	+	40-60-80
	S Титановый сплав	+	+	+	40-60-80
ОБОЗНАЧЕНИЕ		Подача на об/ф mm			
WCMX	030208-U	+	+	+	0.05-0.08
	040208-U	+	+	+	0.06-0.09
	050308-U	+	+	+	0.07-0.10
	06T308-U	+	+	+	0.08-0.12
	080412-U	+	+	+	0.10-0.15
WCGX	030208-ZK	+	+	+	0.05-0.08
	040208-ZK	+	+	+	0.06-0.09
	050308-ZK	+	+	+	0.07-0.10
	06T308-ZK	+	+	+	0.08-0.12
	080412-ZK	+	+	+	0.10-0.15

SPG(M)T Пластина для сверления

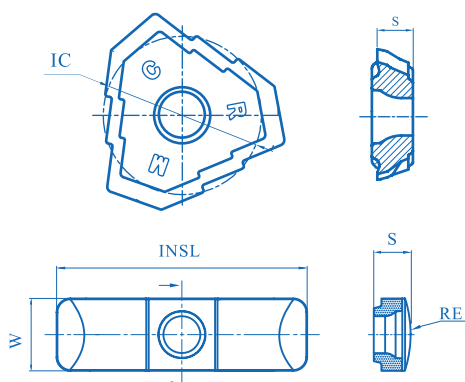
Особенности:

Низкое сопротивление резанию,
хорошее стружкодробление,
высокое качество и стабильность.



		PVD			Vc (mm/min)
		RP9030	RP2630	RP2130	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+	+	80-120-160
	M Нержавеющая сталь	+	+	+	60-80-120
	K Чугун		+	+	180-220-300
	S Жаропрочная сталь	+	+		40-60-80
	S Титановый сплав	+	+	+	40-60-80
ОБОЗНАЧЕНИЕ					f (mm/rev)
SPMT	050204- U	+	+	+	0.05-0.08
	060204- U	+	+	+	0.06-0.09
	07T308- U	+	+	+	0.07-0.10
	090408- U	+	+	+	0.08-0.12
	110408- U	+	+	+	0.10-0.14
	140508- U	+	+	+	0.12-0.18
SPGT	050204- CM	+	+	+	0.05-0.08
	060204- CM	+	+	+	0.06-0.09
	07T308- CM	+	+	+	0.07-0.10
	090408- CM	+	+	+	0.08-0.12
	110408- CM	+	+	+	0.10-0.14
	140508- CM	+	+	+	0.12-0.18

Пластина для ружейного сверла ТОНТ и направляющая пластина GP



		PVD			Vc (mm/min)			
		RP8130	RP9030	RPA3130				
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь 20CrMoTi, S50C,40Cr,SCM440	☑	☑		80-140			
	P Штамповая сталь P20H,718H,S316H,NAK80	☑	☑		40-120			
	M Нержавеющая сталь SUS201,304,316,430,630	☑	☑		60-100			
	K Чугун QT300-700,HT200-500,FC&FCD Type	☑		☑	80-160			
	S Жаропрочная сталь Inconel 718,713	☑	☑		20-50			
	S Титановый сплав Ti-6Al-4V		☑		20-50			
ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАПАЗОН СВЕРЛ-Я ДММ	IC	S				f (mm/rev)	
Пластина для сверла	ТОНТ070304R-СМ	14 - 15.99	7.69	2.3	☑	☑	☑	0.04-0.10
	ТОНТ080305R-СМ	16 - 18	8.55	2.8	☑	☑	☑	0.04-0.12
	ТОНТ090305R-СМ	18.01 - 20	9.22	3.0	☑	☑	☑	0.05-0.14
	ТОНТ100305R-СМ	20.01 - 21.99	10.13	3.3	☑	☑	☑	0.05-0.16
	ТОНТ110405R-СМ	22 - 25	11.30	3.8	☑	☑	☑	0.05-0.18
	ТОНТ120405R-СМ	25.01 - 28	12.49	4.3	☑	☑	☑	0.05-0.20
		ДИАПАЗОН СВЕРЛ-Я ДММ	W	INSL	S	RE		
направляющие	GP05-060	14 - 15.99	5	18	2.5	65	☑	
	GP05-075	16-18	5	18	2.5	75	☑	
	GP06-085	18.01-21	6	20	3	85	☑	
	GP06-100	21.01-25	6	20	3	100	☑	
	GP06-120	25.01-33	6	20	3	120	☑	



RUKSTOOL.RU

EMAIL ДЛЯ ЗАКАЗА
ORDER@RUKSTOOL.RU

2021