

ИНКРОМ®

10.1

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

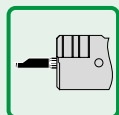
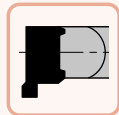
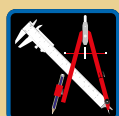
2024

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОКАРНЫХ АВТОМАТОВ
ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ И ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ
МОНОЛИТНЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ РЕЗЦАМИ
И СМЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ГОЛОВКАМИ



ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

**ЧАСТЬ 1****РЕЗЦЫ МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕЛКИХ ОТВЕРСТИЙ ОТ ДИАМЕТРА 0,2 ММ****3****ЧАСТЬ 2****СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ГОЛОВКИ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ОТ ДИАМЕТРА 0,7 ММ****27****ЧАСТЬ 3****ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОКАРНЫХ АВТОМАТОВ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА****49****ЧАСТЬ 4****ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ****63**

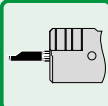








ЧАСТЬ 1

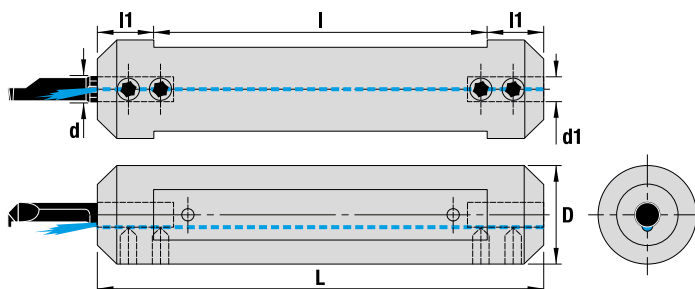
**РЕЗЦЫ МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕЛКИХ ОТВЕРСТИЙ
ОТ ДИАМЕТРА 0,2 ММ**



| ЧАСТЬ 1, СОДЕРЖАНИЕ | | СЕРИЯ | Стр. |
|---|--|-----------------|------|
| РЕЗЦЫ МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕЛКИХ ОТВЕРСТИЙ | | | 3 |
|  | РАЗДЕЛ 1. ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ | | 5 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ С КРУГЛЫМ ХВОСТОВИКОМ ДВУСТОРОННИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ | СЕРИЯ 5RW | 5 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ С КРУГЛЫМ ХВОСТОВИКОМ ДВУСТОРОННИЕ С УСИЛЕННОЙ ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ | СЕРИЯ 5RWC | 5 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ ОДНОСТОРОННИЕ С ПОДВОДОМ СОЖ ДЛЯ МИКРОРЕЗЦОВ (КРОМЕ РЕЗЦОВ СЕРИИ DB) | СЕРИЯ 5RSNC | 6 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ ОДНОСТОРОННИЕ С ПОДВОДОМ СОЖ ДЛЯ МИКРОРЕЗЦОВ СЕРИИ DB | СЕРИЯ 5RDB | 6 |
|  | РАЗДЕЛ 2. РЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ | | 7 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 550 | 7 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ | СЕРИЯ 55C | 8 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ДЛЯ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ | СЕРИЯ 553 | 9 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ СУПЕРФИНИШНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 55F | 9 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5D6 | 10 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5D5 | 10 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ДЛЯ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ | СЕРИЯ 55M | 11 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5D3 | 11 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ 5X6 | 12 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5D4 | 13 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5R1 | 13 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, ТОЧЕНИЯ И ПОДРЕЗКИ ТОРЦА С ПОДВОДОМ СОЖ | СЕРИЯ 5DB | 13 |
|  | РАЗДЕЛ 3. РЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ КАНАВОК | | 14 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК | СЕРИЯ 5S1 | 14 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5SR | 16 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ | СЕРИЯ 5SM | 17 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ | СЕРИЯ 5SC | 17 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ РАДИУСНЫХ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ 5S2 | 17 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАРЕЗАНИЯ КАНАВОК И ФАСОК | СЕРИЯ 5S3 | 18 |
| МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ФАСОК | СЕРИЯ 5F1 | 18 | |
|  | РАЗДЕЛ 4. РЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ | | 19 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ) | СЕРИЯ 5GM | 19 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ) | СЕРИЯ 5GM | 19 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ WHITWORTH (НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ) | СЕРИЯ 5GW | 20 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ WHITWORTH (ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ) | СЕРИЯ 5GW | 20 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ NPT (НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ) | СЕРИЯ 5GK | 20 |
| МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ | СЕРИЯ 5GT | 20 | |
|  | РАЗДЕЛ 5. ОБРАБОТКА ТОРЦА ДЕТАЛИ | | 21 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК | СЕРИЯ 5A1 | 21 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ С ЗАЩИТНЫМ РАДИУСОМ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК | СЕРИЯ 5A1R | 22 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ГЛУБОКИХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК | СЕРИИ 5A30/5A3R | 23 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ГЛУБОКИХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК С КАНАЛАМИ СОЖ | СЕРИЯ 5A5 | 23 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИУСНЫХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК | СЕРИЯ 5AR | 24 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК ВДОЛЬ ВАЛА | СЕРИЯ 5A40 | 25 |
| | МИКРОРЕЗЦЫ С РАДИУСОМ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК ВДОЛЬ ВАЛА | СЕРИЯ 5A4R | 25 |
| МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ЗЕНКОВАНИЯ | СЕРИЯ 5CH | 25 | |

ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ С КРУГЛЫМ ХВОСТОВИКОМ ДВУСТОРОННИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ

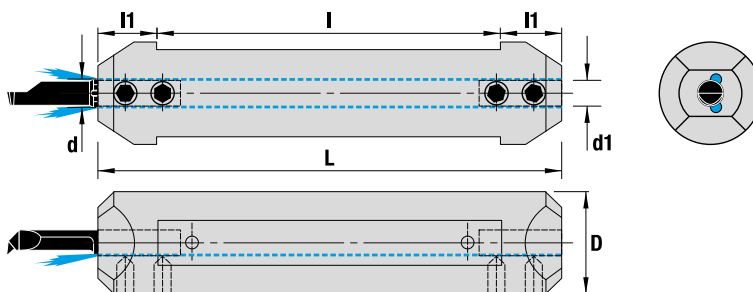
СЕРИЯ 5RW



| Артикул | D мм | D дюйм | d мм | d1 мм | L мм | l мм | l1 мм | Винт | Ключ | Момент |
|----------------------|-------|--------|------|-------|------|------|-------|------|------|--------|
| KMK5RW.0405.075.1200 | 12.00 | | 4 | 5 | 75 | 55 | 10 | SH40 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.075.1600 | | | 4 | 5 | 75 | 55 | 10 | SH45 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0607.075.1600 | 16.00 | | 6 | 7 | 75 | 55 | 10 | | | |
| KMK5RW.0708.075.1600 | | | 7 | 8 | 75 | 55 | 10 | SH45 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.090.1800 | 18.00 | | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.090.1800 | | | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | SH45 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.090.1905 | 19.05 | 3/4" | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.090.1905 | | 3/4" | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.090.2000 | 20.00 | | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.090.2000 | | | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0708.090.2000 | | | 7 | 8 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RW.0810.100.2000 | | | 8 | 10 | 100 | 80 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.090.2200 | 22.00 | | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.090.2200 | | | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.095.2500 | 25.00 | | 4 | 5 | 95 | 75 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.095.2500 | | | 6 | 7 | 95 | 75 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.095.2540 | 25.40 | 1" | 4 | 5 | 95 | 75 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.095.2540 | | 1" | 6 | 7 | 95 | 75 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |
| KMK5RW.0405.095.2800 | 28.00 | | 4 | 5 | 95 | 75 | 10 | | | |
| KMK5RW.0607.095.2800 | | | 6 | 7 | 95 | 75 | 10 | SH50 | WH45 | 1.2 Nm |

ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ С КРУГЛЫМ ХВОСТОВИКОМ ДВУСТОРОННИЕ С УСИЛЕННОЙ ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ

СЕРИЯ 5RWC



| Артикул | D мм | D дюйм | d мм | d1 мм | L мм | l мм | l1 мм | Винт | Ключ | Момент |
|-----------------------|-------|--------|------|-------|------|------|-------|------|------|--------|
| KMK5RWC.0405.075.1200 | 12.00 | | 4 | 5 | 75 | 55 | 10 | ST12 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.075.1270 | 12.70 | 1/2" | 4 | 5 | 75 | 55 | 10 | ST12 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.075.1587 | 15.87 | 5/8" | 4 | 5 | 75 | 55 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0607.075.1587 | | 5/8" | 6 | 7 | 75 | 55 | 10 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.075.1600 | 16.00 | | 4 | 5 | 75 | 55 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0607.075.1600 | | | 6 | 7 | 75 | 55 | 10 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0708.075.1600 | | | 7 | 8 | 75 | 55 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0405.090.1800 | 18.00 | | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0607.090.1800 | | | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0405.090.1905 | 19.05 | 3/4" | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0607.090.1905 | | 3/4" | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0405.090.2000 | 20.00 | | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0607.090.2000 | | | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0708.090.2000 | | | 7 | 8 | 90 | 70 | 10 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.090.2200 | 22.00 | | 4 | 5 | 90 | 70 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0607.090.2200 | | | 6 | 7 | 90 | 70 | 10 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.095.2500 | 25.00 | | 4 | 5 | 95 | 75 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0607.095.2500 | | | 6 | 7 | 95 | 75 | 10 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.095.2540 | 25.40 | 1" | 4 | 5 | 95 | 75 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0607.095.2540 | | 1" | 6 | 7 | 95 | 75 | 10 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| KMK5RWC.0405.095.2800 | 28.00 | | 4 | 5 | 95 | 75 | 10 | | | |
| KMK5RWC.0607.095.2800 | | | 6 | 7 | 95 | 75 | 10 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |

РАЗДЕЛ
1

РАЗДЕЛ
2

РАЗДЕЛ
3

РАЗДЕЛ
4

РАЗДЕЛ
5

РАЗДЕЛ
6

РАЗДЕЛ
7

РАЗДЕЛ
8

РАЗДЕЛ
9

РАЗДЕЛ
10

РАЗДЕЛ
11

РАЗДЕЛ
12

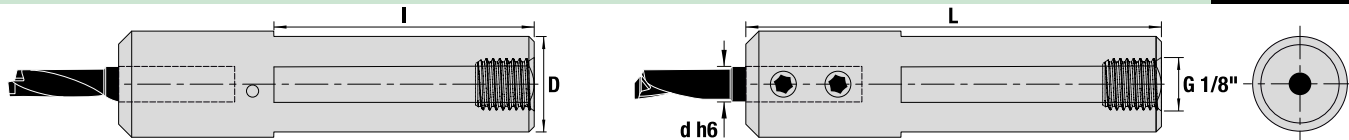
РАЗДЕЛ
13

РАЗДЕЛ
14

РАЗДЕЛ
15



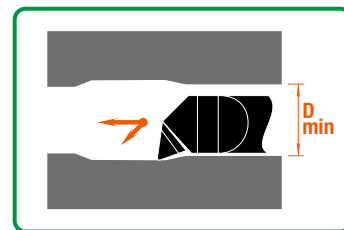
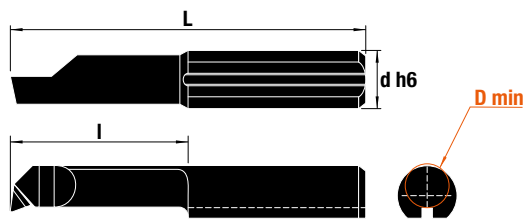
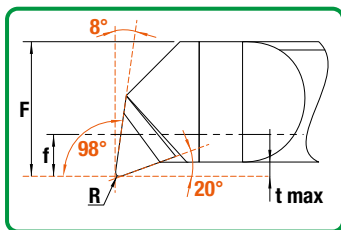
| Артикул | D мм | D дюйм | d мм | L мм | l мм | Винт | Ключ | Момент |
|------------------------|-------|--------|------|------|------|------|------|--------|
| КМК5RSNC.0400.060.1600 | 16.00 | | 4 | 60 | 40 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RSNC.0500.060.1600 | | | 5 | 60 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0600.060.1600 | | | 6 | 60 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0700.060.1600 | | | 7 | 60 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0800.060.1600 | | | 8 | 60 | 38 | ST12 | | |
| КМК5RSNC.0400.060.1905 | 19.05 | 3/4" | 4 | 60 | 40 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RSNC.0500.060.1905 | | | 5 | 60 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0600.060.1905 | | | 6 | 60 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0700.060.1905 | | | 7 | 60 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0800.060.1905 | | | 8 | 60 | 38 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0400.060.2000 | 20.00 | | 4 | 60 | 40 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RSNC.0500.060.2000 | | | 5 | 60 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0600.060.2000 | | | 6 | 60 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0700.060.2000 | | | 7 | 60 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0800.060.2000 | | | 8 | 60 | 38 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0400.060.2200 | 22.00 | | 4 | 60 | 40 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RSNC.0500.060.2200 | | | 5 | 60 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0600.060.2200 | | | 6 | 60 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0700.060.2200 | | | 7 | 60 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0800.060.2200 | | | 8 | 60 | 38 | ST16 | | |
| КМК5RSNC.0400.060.2500 | 25.00 | | 4 | 60 | 40 | ST25 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RSNC.0500.060.2500 | | | 5 | 60 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RSNC.0600.060.2500 | | | 6 | 60 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RSNC.0700.060.2500 | | | 7 | 60 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RSNC.0800.060.2500 | | | 8 | 60 | 38 | ST20 | | |
| КМК5RSNC.0400.060.2540 | 25.40 | 1" | 4 | 60 | 40 | ST25 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RSNC.0500.060.2540 | | | 5 | 60 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RSNC.0600.060.2540 | | | 6 | 60 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RSNC.0700.060.2540 | | | 7 | 60 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RSNC.0800.060.2540 | | | 8 | 60 | 38 | ST25 | | |

ДЕРЖАТЕЛИ РЕЗЦОВ ОДНОСТОРОННИЕ С ПОДВОДОМ СОЖ ДЛЯ МИКРОРЕЗЦОВ СЕРИИ DB СЕРИЯ 5RDB


| Артикул | D мм | D дюйм | d мм | L мм | l мм | Винт | Ключ | Момент |
|-----------------------|-------|--------|------|------|------|------|------|--------|
| КМК5RDB.0400.065.1600 | 16.00 | | 4 | 65 | 40 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RDB.0500.065.1600 | | | 5 | 65 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0600.065.1600 | | | 6 | 65 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0700.065.1600 | | | 7 | 65 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0800.065.1600 | | | 8 | 65 | 38 | ST12 | | |
| КМК5RDB.0400.065.1905 | 19.05 | 3/4" | 4 | 65 | 40 | ST16 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RDB.0500.065.1905 | | | 5 | 65 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0600.065.1905 | | | 6 | 65 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0700.065.1905 | | | 7 | 65 | 40 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0800.065.1905 | | | 8 | 65 | 38 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0400.065.2000 | 20.00 | | 4 | 65 | 40 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RDB.0500.065.2000 | | | 5 | 65 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0600.065.2000 | | | 6 | 65 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0700.065.2000 | | | 7 | 65 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0800.065.2000 | | | 8 | 65 | 38 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0400.065.2200 | 22.00 | | 4 | 65 | 40 | ST20 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RDB.0500.065.2200 | | | 5 | 65 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0600.065.2200 | | | 6 | 65 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0700.065.2200 | | | 7 | 65 | 40 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0800.065.2200 | | | 8 | 65 | 38 | ST16 | | |
| КМК5RDB.0400.065.2500 | 25.00 | | 4 | 65 | 40 | ST25 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RDB.0500.065.2500 | | | 5 | 65 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RDB.0600.065.2500 | | | 6 | 65 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RDB.0700.065.2500 | | | 7 | 65 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RDB.0800.065.2500 | | | 8 | 65 | 38 | ST20 | | |
| КМК5RDB.0400.065.2540 | 25.40 | 1" | 4 | 65 | 40 | ST25 | WT10 | 1.2 Nm |
| КМК5RDB.0500.065.2540 | | | 5 | 65 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RDB.0600.065.2540 | | | 6 | 65 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RDB.0700.065.2540 | | | 7 | 65 | 40 | ST25 | | |
| КМК5RDB.0800.065.2540 | | | 8 | 65 | 38 | ST25 | | |

МИКРОРЕЗЦЫ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/20°

СЕРИЯ 550



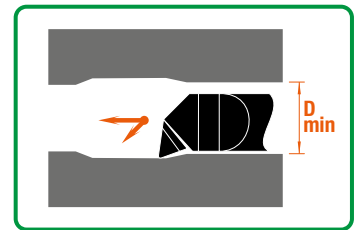
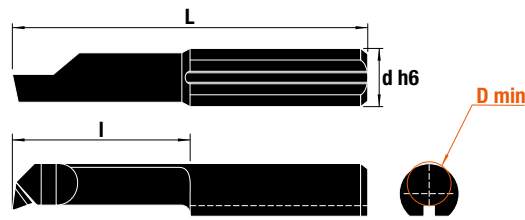
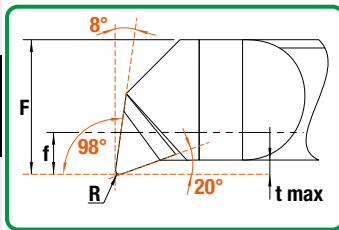
| АРТИКУЛ | D min. | t max. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | HMH60 | CBN | | | | | | | | |
|-------------------------|--------|--------|-----|------|------|-----|-----|------|-----|------|-------|-------|------|-----|-----|-----|---|---|---|---|--|
| KM R/L 550.04.20050.005 | 2,0 | 0,10 | 5 | 19,0 | 0,05 | 1,7 | - | 4,0 | | | ○ | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.20100.005 | | | 10 | 24,0 | | | | 4,0 | | | ○ | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.20150.005 | | | 15 | 29,0 | | | | 4,0 | | | ○ | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.25050.005 | 2,5 | 0,15 | 5 | 19,0 | 0,05 | 2,2 | 0,2 | 4,0 | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.25100.005 | | | 10 | 24,0 | | | | 4,0 | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.25160.005 | | | 16 | 30,0 | | | | 4,0 | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28100.003 | 2,8 | 0,20 | 10 | 24,0 | 0,03 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28160.003 | | | 16 | 30,0 | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28200.003 | | | 20 | 34,0 | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28100.005 | | | 10 | 24,0 | 0,05 | | | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28160.005 | | | 16 | 30,0 | | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28200.005 | | | 20 | 34,0 | | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.28100.010 | | | 10 | 24,0 | 0,10 | | | | | 2,6 | 0,6 | 4,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | |
| KM R/L 550.04.28160.005 | | | 16 | 30,0 | | | | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | ○ | | |
| KM R/L 550.04.28160.010 | | | 16 | 30,0 | | | | | | | | 4,0 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.04.28200.010 | | | 20 | 34,0 | 4,0 | | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 550.04.35100.010 | | | 3,5 | 0,25 | 10 | | | | | | | 24,0 | 0,10 | 3,1 | 1,1 | 4,0 | ○ | ○ | ○ | | |
| KM R/L 550.04.35160.010 | | | | | 16 | | | | | | | 30,0 | | | | 4,0 | ○ | ○ | ○ | | |
| KM R/L 550.04.35200.010 | 20 | 34,0 | | | 4,0 | ○ | ○ | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.35240.010 | 24 | 38,0 | | | 4,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40100.003 | 4,0 | 0,30 | 10 | 24,0 | 0,03 | 3,5 | 1,5 | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40160.003 | | | 16 | 30,0 | | | | 4,0 | | | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40200.003 | | | 20 | 34,0 | | | | 4,0 | | | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40240.003 | | | 24 | 38,0 | 4,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40280.003 | | | 28 | 42,0 | 4,0 | | | | | ○ | | | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40100.005 | | | 10 | 24,0 | 0,05 | | | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40160.005 | | | 16 | 30,0 | | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40200.005 | | | 20 | 34,0 | | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40240.005 | | | 24 | 38,0 | 4,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40280.005 | | | 28 | 42,0 | 4,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.04.40100.010 | | | 10 | 24,0 | 0,10 | | | | | 3,5 | 1,5 | 4,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | |
| KM R/L 550.04.40100.010 | | | 10 | 25,5 | | | | | | | | 4,0 | | | ○ | | | | ○ | | |
| KM R/L 550.04.40160.010 | | | 16 | 30,0 | | | | | | | | 4,0 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.04.40200.010 | | | 20 | 34,0 | 4,0 | | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 550.04.40240.010 | | | 24 | 38,0 | 4,0 | | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 550.04.40280.010 | | | 28 | 42,0 | 4,0 | | | | | | | | | ○ | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.05.50100.005 | | | 5,0 | 0,50 | 10 | | | | | | | 25,0 | 0,05 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | | ○ | | |
| KM R/L 550.05.50150.005 | | | | | 15 | | | | | | | 30,0 | | | | 5,0 | | | ○ | | |
| KM R/L 550.05.50200.005 | 20 | 35,0 | | | 5,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.05.50250.005 | 25 | 40,0 | | | 5,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.05.50300.005 | 30 | 45,0 | | | 5,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.05.50350.005 | 35 | 50,0 | | | 5,0 | | | | | | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 550.05.50100.015 | 10 | 25,0 | | | 0,15 | 4,4 | 1,9 | | | | | 5,0 | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.05.50150.015 | 15 | 30,0 | | | | | | 5,0 | | | | | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.05.50150.015 | 15 | 31,5 | | | | | | 5,0 | | | | | 5,0 | | | | | | | ○ | |
| KM R/L 550.05.50200.015 | 20 | 35,0 | | | | | | 5,0 | | | | | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.05.50250.015 | 25 | 40,0 | | | | | | 5,0 | | | | | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.05.50300.015 | 30 | 45,0 | | | 5,0 | | | | | | | ○ | ○ | | | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 550.05.50350.015 | 35 | 50,0 | | | 5,0 | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |
| KM R/L 550.05.50400.015 | 40 | 55,0 | | | 5,0 | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

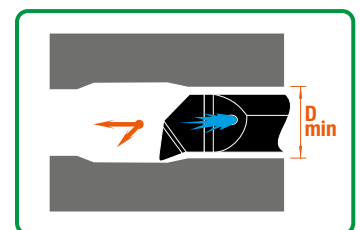
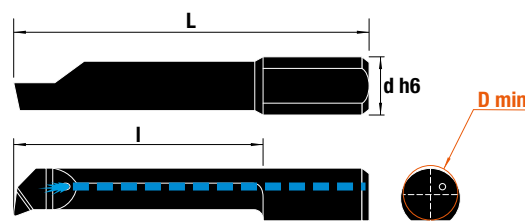
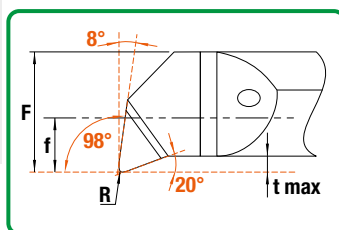
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | D min. | t max. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | HMH60 | CBN | | | | |
|-------------------------|--------|--------|-----|------|------|-----|-----|------|------|------|-------|-------|-----|---|---|---|---|
| KM R/L 550.06.60150.005 | 6,0 | 0,5 | 15 | 30,0 | 0,05 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.06.60220.005 | | | 22 | 37,0 | | | | 6,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.06.60250.005 | | | 25 | 40,0 | | | | 6,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.06.60300.005 | | | 30 | 45,0 | | | | 6,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.06.60350.005 | | | 35 | 50,0 | | | | 6,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.06.60420.005 | | | 42 | 57,0 | | | | 6,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.06.60150.015 | | | | | 15 | | | 30,0 | 0,15 | | | 6,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| KM R/L 550.06.60150.015 | | | | | 15 | | | 31,5 | | 6,0 | | | | | | | ○ |
| KM R/L 550.06.60220.015 | | | | | 22 | | | 37,0 | | 6,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | |
| KM R/L 550.06.60250.015 | | | | | 25 | | | 40,0 | | 6,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | |
| KM R/L 550.06.60300.015 | | | | | 30 | | | 45,0 | | 6,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | |
| KM R/L 550.06.60350.015 | | | | | 35 | | | 50,0 | | 6,0 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| KM R/L 550.06.60420.015 | | | | | 42 | | | 57,0 | | 6,0 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| KM R/L 550.07.68200.015 | | | 6,8 | 0,6 | 20 | | | 35,0 | | 0,15 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 550.07.68200.015 | 20 | 36,5 | | | 7,0 | | | | | | | | | | ○ | | |
| KM R/L 550.07.68250.015 | 25 | 40,0 | | | 7,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ○ | | | | |
| KM R/L 550.07.68300.015 | 30 | 45,0 | | | 7,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ○ | | | | |
| KM R/L 550.07.68350.015 | 35 | 50,0 | | | 7,0 | | | ○ | ○ | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.07.68400.015 | 40 | 55,0 | | | 7,0 | | | ○ | ○ | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.07.68450.015 | 45 | 60,0 | | | 7,0 | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ○ | | | | |
| KM R/L 550.07.68500.015 | 50 | 65,0 | | | 7,0 | | | ○ | ○ | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 550.08.78500.020 | 7,8 | 0,7 | 50 | 70,0 | 0,20 | 7,3 | 3,3 | 8,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.08.78600.020 | | | 60 | 80,0 | | | | 8,0 | | | ○ | | | | | | |
| KM R/L 550.10.98350.020 | 9,8 | 1,0 | 35 | 60,0 | 0,20 | 9,2 | 4,2 | 10,0 | | | ○ | | | | | | |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ
УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/20°

| Артикул | D min. | t max. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|-------------------------|--------|--------|----|----|------|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 55С.06.60350.015 | 6,0 | 0,5 | 35 | 50 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 55С.06.60420.015 | | | 42 | 57 | | | | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 55С.07.68350.015 | 6,8 | 0,6 | 35 | 50 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | | | ○ |
| KM R/L 55С.07.68400.015 | | | 40 | 55 | | | | 7,0 | | | ○ |
| KM R/L 55С.07.68450.015 | | | 45 | 60 | | | | 7,0 | | | ○ |
| KM R/L 55С.07.68500.015 | | | 50 | 65 | | | | 7,0 | | | ○ |

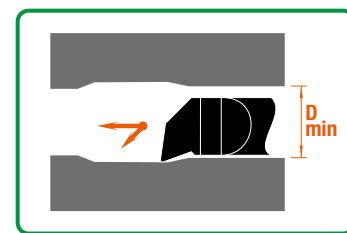
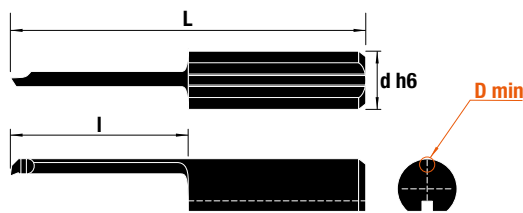
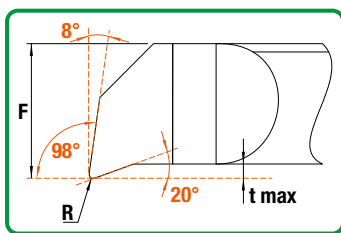
ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ДЛЯ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ
УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/20°

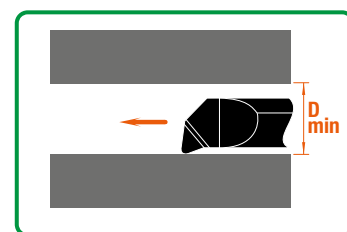
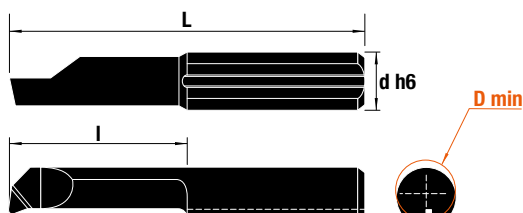
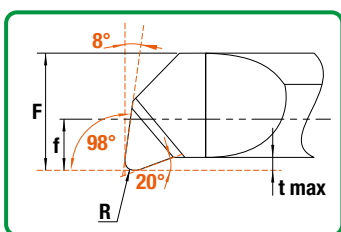
СЕРИЯ 553



| АРТИКУЛ | D min. | t max. | I | L | R | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|-------------------------|--------|--------|------|----|------|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 553.04.02010.002 | 0,2 | – | 1,0 | 20 | 0,02 | 0,15 | 4,0 | ○ | | |
| KM R/L 553.04.05020.004 | 0,5 | – | 2,0 | 20 | 0,04 | 0,40 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 553.04.06020.004 | 0,6 | 0,05 | 2,0 | 20 | 0,04 | 0,50 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 553.04.06030.004 | | | 3,0 | | | | | | | |
| KM R/L 553.04.08040.004 | 0,8 | 0,05 | 4,0 | 20 | 0,04 | 0,70 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 553.04.10045.005 | 1,0 | 0,1 | 4,5 | 20 | 0,05 | 0,90 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 553.04.10065.005 | | | 6,5 | | | | | | | |
| KM R/L 553.04.10080.005 | | | 8,0 | | | | | | | |
| KM R/L 553.04.15050.005 | 1,5 | 0,1 | 5,0 | 19 | 0,05 | 1,30 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 553.04.15100.005 | | | 10,0 | 24 | | | | | | |
| KM R/L 553.04.15120.005 | | | 12,0 | 26 | | | | | | |
| KM R/L 553.04.20050.005 | 2,0 | 0,1 | 5,0 | 19 | 0,05 | 1,70 | 4,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 553.04.20100.005 | | | 10,0 | 24 | | | | | | |
| KM R/L 553.04.20150.005 | | | 15,0 | 29 | | | | | | |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ СУПЕРФИНИШНОГО ТОЧЕНИЯ
УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/20°

СЕРИЯ 55F



| АРТИКУЛ | D min. | t max. | I | L | R | F | f | d hT6 | K10 | CDE6 | U1103 |
|-------------------------|--------|--------|----|----|-----|------|------|-------|-----|------|-------|
| KM R/L 55F.04.40100.040 | 4,0 | 0,25 | 10 | 24 | 0,4 | 3,35 | 1,35 | 4,0 | | | |
| KM R/L 55F.04.40200.040 | | 0,25 | 20 | 34 | | | 1,35 | | | | |
| KM R/L 55F.05.50150.040 | 5,0 | 0,40 | 15 | 30 | 0,4 | 4,30 | 1,80 | 5,0 | | | ○ |
| KM R/L 55F.05.50250.040 | | 0,40 | 25 | 40 | | | 1,80 | | | | |
| KM R/L 55F.06.60150.040 | 6,0 | 0,50 | 15 | 30 | 0,4 | 5,20 | 2,20 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 55F.06.60300.040 | | 0,50 | 30 | 45 | | | 2,20 | | | | |
| KM R/L 55F.07.68200.040 | 6,8 | 0,50 | 20 | 35 | 0,4 | 6,20 | 2,70 | 7,0 | | | ○ |
| KM R/L 55F.07.68350.040 | | 0,50 | 35 | 50 | | | 2,70 | | | | |

Большой радиус на режущей кромке и оптимизированное покрытие гарантируют высокое качество поверхности.

Высокая прочность и отсутствие вибраций благодаря применению высококачественного твердого сплава.

Для более высоких результатов в использовании рекомендуется применять с держателем тип RWC.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

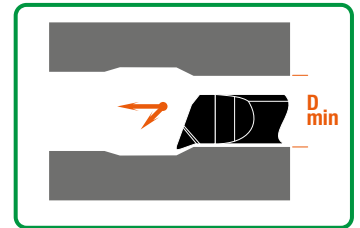
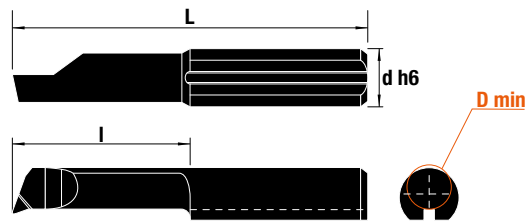
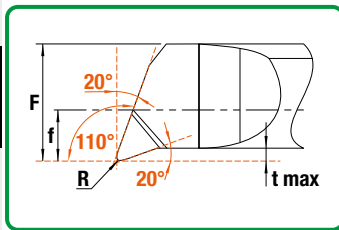
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
УГОЛ В ПЛАНЕ 110°/20°

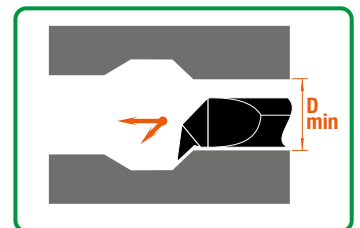
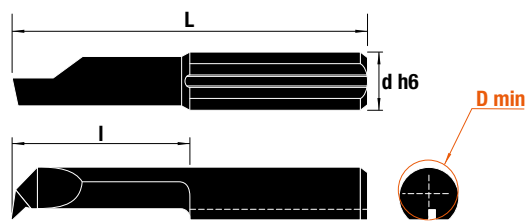
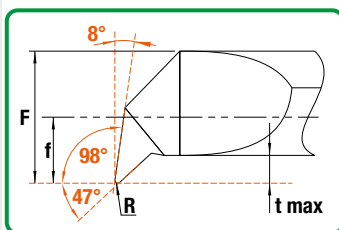
СЕРИЯ 5D6



| АРТИКУЛ | D min. | t max. | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | | | |
|-------------------------|--------|--------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|------|-------|--|---|---|
| KM R/L 5D6.04.20050.005 | 2,0 | 0,1 | 5 | 19 | 0,05 | 1,7 | - | 4,0 | | | ○ | | | |
| KM R/L 5D6.04.20100.005 | | | 10 | 24 | | | | 4,0 | | ○ | | | | |
| KM R/L 5D6.04.20150.005 | | | 15 | 29 | | | | 4,0 | | ○ | | | | |
| KM R/L 5D6.04.28100.010 | 2,8 | 0,2 | 10 | 24 | 0,1 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | | ○ | | | |
| KM R/L 5D6.04.28160.010 | | | 16 | 30 | | | | 4,0 | | ○ | | | | |
| KM R/L 5D6.04.28200.010 | | | 20 | 34 | | | | 4,0 | | ○ | | | | |
| KM R/L 5D6.04.40100.010 | | | 10 | 24 | | | | 0,1 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | | ○ |
| KM R/L 5D6.04.40160.010 | 16 | 30 | 4,0 | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 5D6.04.40200.010 | 20 | 34 | 4,0 | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 5D6.04.40240.010 | 24 | 38 | 4,0 | | ○ | | | | | | | | | |
| KM R/L 5D6.04.40280.010 | 4,0 | 0,3 | 28 | 42 | | | | 4,0 | | | ○ | | | |
| KM R/L 5D6.05.50100.015 | | | 10 | 25 | | | | 0,15 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | | ○ |
| KM R/L 5D6.05.50200.015 | | | 20 | 35 | | | | | | | 5,0 | | ○ | |
| KM R/L 5D6.05.50350.015 | 35 | 50 | 5,0 | | ○ | | | | | | | | | |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/47°

СЕРИЯ 5D5

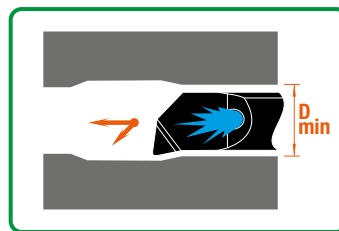
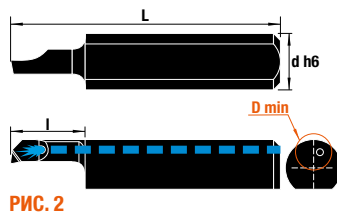
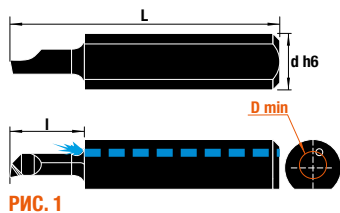
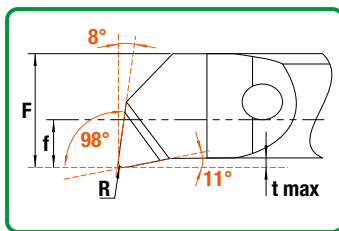


| АРТИКУЛ | D min | t max | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|--------------------------|-------|-------|----|------|------|------|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5D51.04.20100.005 | 2,0 | 0,4 | 10 | 24 | 0,05 | 1,70 | | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D50.04.22110.010 | 2,2 | 0,4 | 11 | 27 | 0,10 | 1,95 | 0,60 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D50.04.27160.010 | 2,7 | 0,5 | 16 | 32 | 0,10 | 2,45 | 0,45 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D51.04.28150.010 | 2,8 | 0,6 | 15 | 29 | 0,10 | 2,60 | 0,60 | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5D50.04.32160.010 | 3,2 | 0,6 | 16 | 32 | 0,10 | 2,95 | 0,95 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D51.04.40100.010 | 4,0 | 0,6 | 10 | 24 | 0,10 | 3,50 | 1,50 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D52.04.40110.015 | | 0,8 | 11 | 27 | 0,15 | 3,50 | 1,50 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D50.04.40160.015 | | 0,8 | 16 | 32 | 0,15 | 3,50 | 1,50 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D50.04.40200.010 | | 0,3 | 20 | 34 | 0,10 | 3,50 | 1,50 | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5D51.04.40200.010 | | 0,6 | 20 | 34 | 0,10 | 3,50 | 1,50 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D52.04.40210.015 | | 0,8 | 21 | 37 | 0,15 | 3,50 | 1,50 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D51.05.50150.015 | | 0,8 | 15 | 30 | 0,15 | 4,40 | 1,90 | 5,0 | | | |
| KM R/L 5D52.05.50160.015 | 1,0 | 16 | 32 | 0,15 | 4,40 | 1,50 | 5,0 | | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5D50.05.50250.015 | 5,0 | 0,5 | 25 | 40 | 0,15 | 4,40 | 1,90 | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5D51.05.50250.015 | | 0,8 | 25 | 40 | 0,15 | 4,40 | 1,90 | 5,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D52.05.50260.015 | | 1,0 | 26 | 42 | 0,15 | 4,40 | 1,50 | 5,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D50.06.60210.015 | 6,0 | 1,8 | 21 | 37 | 0,15 | 4,40 | 2,30 | 6,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D51.06.60220.015 | | 1,8 | 22 | 37 | 0,15 | 5,30 | 2,30 | 6,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D50.06.60300.015 | | 0,5 | 30 | 45 | 0,15 | 5,30 | 2,30 | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5D51.06.60310.015 | | 1,8 | 31 | 47 | 0,15 | 5,30 | 2,30 | 6,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5D51.06.60300.015 | | 1,8 | 30 | 45 | 0,15 | 5,30 | 2,30 | 6,0 | | | ⊙ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

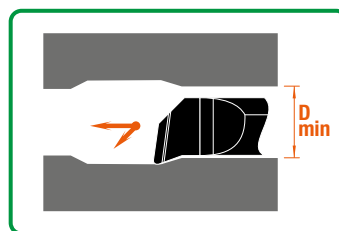
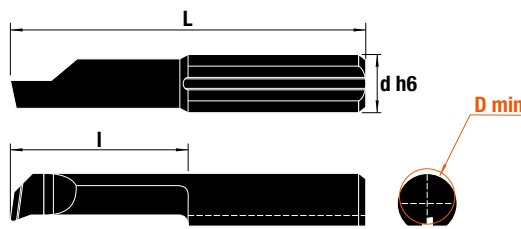
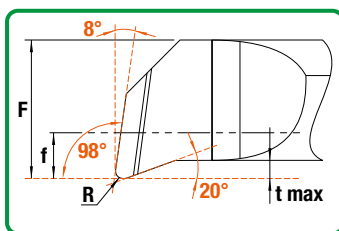
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ДЛЯ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ С ОТВЕРСТИЯМИ **СЕРИЯ 55M**
ДЛЯ СОЖ УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/11°



| АРТИКУЛ | D min | t max | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | TVA13 | РИСУНОК |
|-------------------------|-------|-------|----|----|------|------|------|------|-----|------|-------|-------|---------|
| KM R/L 55M.04.05020.020 | 0,5 | 0,02 | 2 | 20 | 0,02 | 0,40 | 0,2 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.08040.020 | 0,8 | 0,03 | 4 | 20 | 0,02 | 0,70 | 0,35 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.10050.020 | 1,0 | 0,05 | 5 | 20 | 0,02 | 0,90 | 0,4 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.10070.020 | | 0,05 | 7 | 22 | | 0,90 | 0,4 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.15050.020 | 1,5 | 0,08 | 5 | 19 | 0,02 | 1,35 | 0,6 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.15100.020 | | 0,08 | 10 | 24 | | 1,35 | 0,6 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.20050.020 | 2,0 | 0,08 | 5 | 19 | 0,02 | 1,70 | 0,8 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.20100.020 | | 0,08 | 10 | 24 | | 1,70 | 0,8 | 4,0 | ○ | | | ○ | 1 |
| KM R/L 55M.04.25050.020 | 2,5 | 0,10 | 5 | 19 | 0,02 | 2,20 | 0,2 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.25100.020 | | 0,10 | 10 | 24 | | 2,20 | 0,2 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.30100.020 | 3,0 | 0,15 | 10 | 24 | 0,02 | 2,60 | 0,6 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.30160.020 | | 0,15 | 16 | 30 | | 2,60 | 0,6 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.35100.020 | 3,5 | 0,17 | 10 | 24 | 0,02 | 3,10 | 1,1 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.35160.020 | | 0,17 | 16 | 30 | | 3,10 | 1,1 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.35200.020 | | 0,17 | 20 | 34 | | 3,10 | 1,1 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.40100.020 | 4,0 | 0,20 | 10 | 24 | 0,02 | 3,50 | 1,5 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.40160.020 | | 0,20 | 16 | 30 | | 3,50 | 1,5 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.40200.020 | | 0,20 | 20 | 34 | | 3,50 | 1,5 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |
| KM R/L 55M.04.40240.020 | | 0,20 | 24 | 38 | | 3,50 | 1,5 | 4,0 | ○ | | | ○ | 2 |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ **СЕРИЯ 5D3**
УГОЛ В ПЛАНЕ 98°/20°



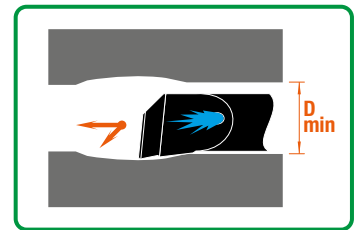
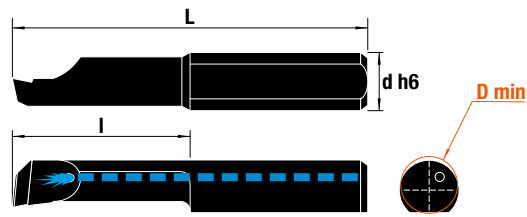
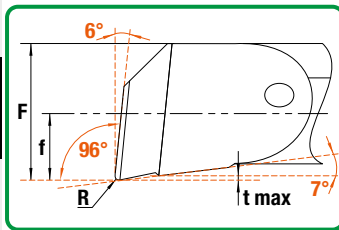
| АРТИКУЛ | D min. | t max. | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|--------------------------|--------|--------|-----|----|------|------|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5D30.04.20100.005 | 2,0 | 0,1 | 10 | 24 | 0,05 | 1,7 | | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D30.04.28100.010 | 2,8 | 0,2 | 10 | 24 | 0,10 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D30.04.28160.010 | | 0,2 | 16 | 30 | 0,10 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D30.04.40100.010 | 4,0 | 0,3 | 10 | 24 | 0,10 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D30.04.40160.010 | | 0,3 | 16 | 30 | 0,10 | 3,5 | 1,5 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.04.40200.010 | | 0,3 | 20 | 34 | 0,10 | 3,5 | 1,5 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.04.40240.010 | | 0,3 | 24 | 38 | 0,10 | 3,5 | 1,5 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.04.40280.010 | 5,0 | 0,3 | 28 | 42 | 0,10 | 3,5 | 1,5 | 5,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D30.05.50100.015 | | 0,5 | 10 | 25 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.05.50150.015 | | 0,5 | 15 | 30 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.05.50200.015 | | 0,5 | 20 | 35 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.05.50250.015 | | 0,5 | 25 | 40 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.05.50300.015 | | 0,5 | 30 | 45 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.05.50350.015 | 6,0 | 0,5 | 35 | 50 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | 6,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5D30.06.60150.015 | | 0,5 | 15 | 30 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.06.60220.015 | | 0,5 | 22 | 37 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.06.60250.015 | | 0,5 | 25 | 40 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.06.60300.015 | | 0,5 | 30 | 45 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.06.60350.015 | | 0,5 | 35 | 50 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.06.60420.015 | | 0,5 | 42 | 57 | 0,15 | 5,3 | 2,3 | | ⊙ | | |
| KM R/L 5D30.07.68200.015 | | 6,8 | 0,6 | 20 | 35 | 0,15 | 6,3 | | 2,8 | 7,0 | |
| KM R/L 5D30.07.68250.015 | 0,6 | | 25 | 40 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | ⊙ | | | |
| KM R/L 5D30.07.68300.015 | 0,6 | | 30 | 45 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | ⊙ | | | |
| KM R/L 5D30.07.68350.015 | 0,6 | | 35 | 50 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | ⊙ | | | |
| KM R/L 5D30.07.68400.015 | 0,6 | | 40 | 55 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | ⊙ | | | |
| KM R/L 5D30.07.68450.015 | 0,6 | | 45 | 60 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | ⊙ | | | |
| KM R/L 5D30.07.68500.015 | | 0,6 | 50 | 65 | 0,15 | 6,3 | 2,8 | | | ⊙ | |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | D min. | t max. | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1103 |
|--------------------------|--------|--------|----|------|------|------|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5X60.04.10050.005 | 1,0 | 0,03 | 5 | 20 | 0,05 | 0,90 | 0,45 | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.15070.010 | 1,5 | 0,05 | 7 | 21 | 0,10 | 1,35 | 0,65 | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.20050.015 | 2,0 | 0,10 | 5 | 19 | 0,15 | 1,80 | 0,90 | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.20100.005 | | | 10 | 24 | 0,05 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.20100.015 | | | 10 | 24 | 0,15 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.30100.005 | 3,0 | 0,15 | 10 | 24 | 0,05 | 2,70 | 0,70 | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.30100.020 | | | 10 | 24 | 0,20 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.30160.005 | | | 16 | 30 | 0,05 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.30160.010 | | | 16 | 30 | 0,10 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.30160.020 | | | 16 | 30 | 0,20 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40100.010 | 4,0 | 0,20 | 10 | 24 | 0,10 | 3,60 | 1,60 | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40100.020 | | 0,20 | 10 | 24 | 0,20 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40160.005 | | 0,20 | 16 | 30 | 0,05 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40160.010 | | 0,20 | 16 | 30 | 0,10 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40160.020 | | 0,20 | 16 | 30 | 0,20 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40160.040 | | 0,20 | 16 | 30 | 0,40 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40240.010 | | 0,20 | 24 | 38 | 0,10 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40240.020 | | 0,20 | 24 | 38 | 0,20 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.04.40150.040 | | 0,20 | 24 | 38 | 0,40 | | | 4,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50150.005 | 5,0 | 0,30 | 15 | 30 | 0,05 | 4,60 | 2,10 | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50150.010 | | 0,30 | 15 | 30 | 0,10 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50150.020 | | 0,30 | 15 | 30 | 0,20 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50150.040 | | 0,30 | 15 | 30 | 0,40 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50250.010 | | 0,30 | 25 | 40 | 0,10 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50250.020 | | 0,30 | 25 | 40 | 0,20 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50300.010 | | 0,30 | 30 | 45 | 0,10 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50300.020 | | 0,30 | 30 | 45 | 0,20 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.05.50300.040 | | 0,30 | 30 | 45 | 0,40 | | | 5,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60150.005 | 6,0 | 0,40 | 15 | 30 | 0,05 | 5,50 | 2,50 | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60150.010 | | 0,40 | 15 | 30 | 0,10 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60150.020 | | 0,40 | 15 | 30 | 0,20 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60150.040 | | 0,40 | 15 | 30 | 0,40 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60220.020 | | 0,40 | 22 | 37 | 0,20 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60300.020 | | 0,40 | 30 | 45 | 0,20 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60300.040 | | 0,40 | 30 | 45 | 0,40 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60350.020 | | 0,40 | 35 | 50 | 0,20 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60420.020 | | 0,40 | 42 | 57 | 0,20 | | | 6,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.06.60500.020 | 0,40 | 50 | 65 | 0,20 | 6,0 | ⊙ | | ⊙ | | | |
| KM R/L 5X60.07.70250.020 | 7,0 | 0,50 | 25 | 40 | 0,20 | 6,50 | 3,00 | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.07.70300.020 | | 0,50 | 30 | 45 | 0,20 | | | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.07.70300.040 | | 0,50 | 30 | 45 | 0,40 | | | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.07.70350.020 | | 0,50 | 35 | 50 | 0,20 | | | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.07.70400.020 | | 0,50 | 40 | 55 | 0,20 | | | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.07.70450.020 | | 0,50 | 45 | 60 | 0,20 | | | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |
| KM R/L 5X60.07.70500.020 | | 0,50 | 50 | 65 | 0,20 | | | 7,0 | ⊙ | | ⊙ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

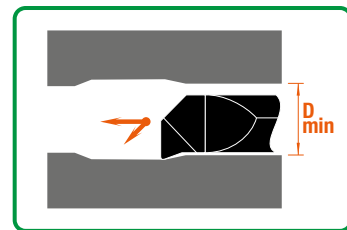
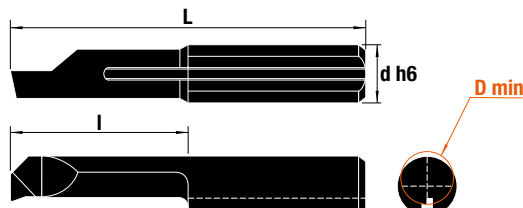
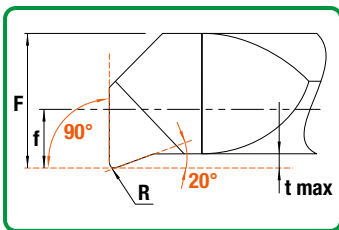
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

СЕРИЯ 5D4

УГОЛ В ПЛАНЕ 90°/20°

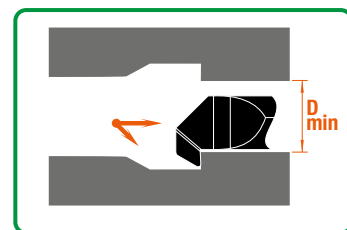
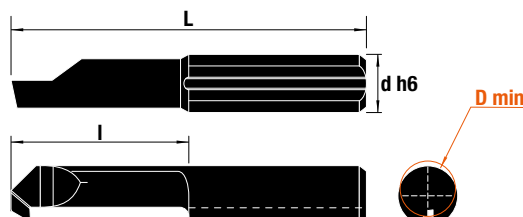
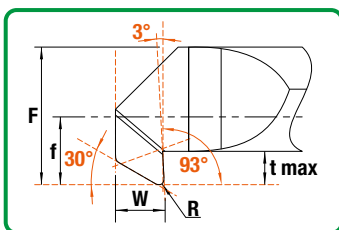


| АРТИКУЛ | D min. | t max. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|-------------------------|--------|--------|----|----|------|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5D40.04.2810.010 | 2,8 | 0,2 | 9 | 24 | 0,10 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | ○ | |
| KM R/L 5D40.04.2816.010 | | | 16 | 30 | | | | | | | |
| KM R/L 5D40.04.4010.010 | 4,0 | 0,3 | 10 | 24 | 0,10 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | ○ | |
| KM R/L 5D40.04.4016.010 | | | 16 | 30 | | | | | | | |
| KM R/L 5D40.05.5010.015 | 5,0 | 0,5 | 10 | 25 | 0,15 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | ○ | |
| KM R/L 5D40.05.5015.015 | | | 15 | 30 | | | | 5,0 | | | |
| KM R/L 5D40.05.5020.015 | | | 19 | 35 | | | | 5,0 | | | |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ

СЕРИЯ 5R1

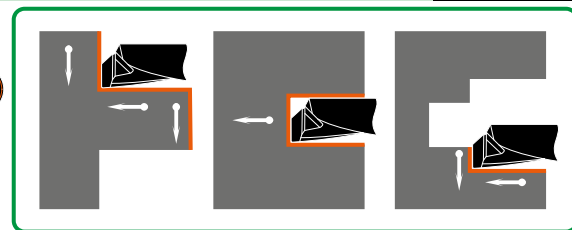
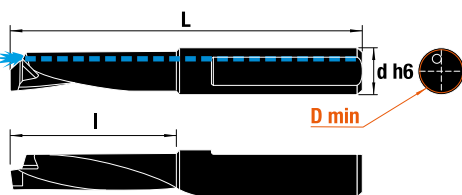
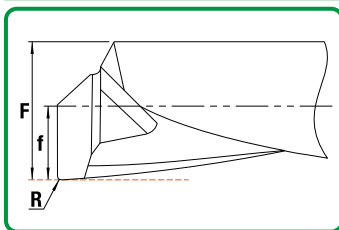
УГОЛ В ПЛАНЕ 93°/30°



| АРТИКУЛ | D min. | W _{±0.05} | t max. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|------|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5R1.04.30150.05005 | 3,0 | 1,5 | 0,5 | 15 | 29 | 0,10 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | ○ | |
| KM R/L 5R1.04.30200.15005 | | 1,5 | 0,5 | 20 | 34 | 0,10 | 2,6 | 0,6 | 4,0 | | | |
| KM R/L 5R1.04.40150.15008 | 4,0 | 1,5 | 0,8 | 15 | 29 | 0,15 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | ○ | |
| KM R/L 5R1.04.40250.15008 | | 1,5 | 0,8 | 25 | 39 | 0,15 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | | |
| KM R/L 5R1.05.50200.15010 | 5,0 | 1,5 | 1,0 | 20 | 35 | 0,20 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | ○ | |
| KM R/L 5R1.05.50300.15010 | | 1,5 | 1,0 | 30 | 45 | 0,20 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | | |
| KM R/L 5R1.06.60200.15018 | 6,0 | 1,5 | 1,8 | 20 | 35 | 0,20 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | | ○ | |
| KM R/L 5R1.06.60300.15018 | | 1,5 | 1,8 | 30 | 45 | 0,20 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | | | |
| KM R/L 5R1.07.70200.15025 | 7,0 | 1,5 | 2,5 | 20 | 35 | 0,20 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | | ○ | |
| KM R/L 5R1.07.70300.15025 | | 1,5 | 2,5 | 30 | 45 | 0,20 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | | | |

МИКРОРЕЗЦЫ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, ТОЧЕНИЯ И ПОДРЕЗКИ ТОРЦА С ПОДВОДОМ СОЖ

СЕРИЯ 5DB



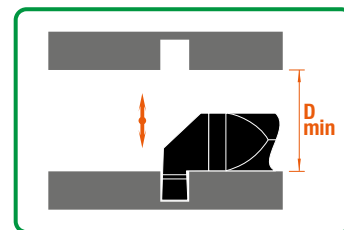
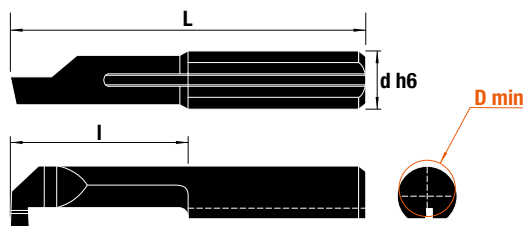
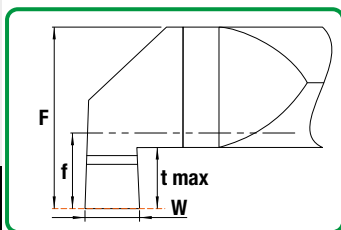
| АРТИКУЛ | D min. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|-------------------------|--------|----|----|-----|------|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5DB.04.29100.020 | 2,9 | 10 | 37 | 0,2 | 2,72 | 0,90 | 4 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.04.29130.020 | | 13 | 40 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.04.37150.020 | 3,7 | 15 | 37 | 0,2 | 3,55 | 1,85 | 4 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.04.37200.020 | | 20 | 42 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.05.47150.020 | 4,7 | 15 | 37 | 0,2 | 4,55 | 2,35 | 5 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.05.47200.020 | | 20 | 42 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.05.47250.020 | | 25 | 47 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.06.57150.020 | 5,7 | 15 | 37 | 0,2 | 5,55 | 2,85 | 6 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.06.57200.020 | | 20 | 42 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.06.57250.020 | | 25 | 47 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.06.57300.020 | 6,7 | 30 | 52 | 0,2 | 6,55 | 3,35 | 7 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.07.67200.020 | | 20 | 42 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.07.67250.020 | | 25 | 47 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.07.67300.020 | 7,7 | 30 | 52 | 0,2 | 7,55 | 3,85 | 8 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.07.67350.020 | | 35 | 57 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.08.77250.020 | | 25 | 50 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.08.77300.020 | 7,7 | 30 | 55 | 0,2 | 7,55 | 3,85 | 8 | | | ○ |
| KM R/L 5DB.08.77350.020 | | 35 | 60 | | | | | | | |
| KM R/L 5DB.08.77400.020 | | 40 | 65 | | | | | | | |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|----------------------------|--------|--------------------|--------|-----|-----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5S10.04.20050.05004 | 2,0 | 0,5 | 0,4 | 5 | 19 | 1,8 | — | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.20100.05004 | | | | 10 | 24 | | — | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.20150.05004 | | | | 15 | 29 | | — | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.30050.07006 | 3,0 | 0,7 | 0,6 | 5 | 19 | 2,7 | 0,7 | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.30100.07006 | | | | 10 | 24 | | | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.30160.07006 | | | | 16 | 30 | | | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.40100.10008 | 4,0 | 1,0 | 0,8 | 10 | 24 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.40160.10008 | | | | 16 | 30 | | | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.04.40200.10008 | | | | 20 | 34 | | | 4,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50100.10010 | 5,0 | 1,0 | 1,0 | 10 | 25 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50150.10010 | | | | 15 | 30 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50200.10010 | | | | 20 | 35 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50250.10010 | | | | 25 | 40 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50300.10010 | | | | 30 | 45 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50350.10010 | | 35 | 50 | 5,0 | ⊙ | | | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 5S10.05.50300.11710 | | 1,17 | 30 | 45 | 5,0 | | | ⊙ | ⊙ | ⊙ | |
| KM R/L 5S10.05.50100.15010 | | 1,5 | 1,0 | 10 | 25 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50150.15010 | | | | 15 | 30 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50200.15010 | | | | 20 | 35 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50250.15010 | | | | 25 | 40 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50300.15010 | | | | 30 | 45 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50100.20010 | | 2,0 | 1,0 | 10 | 25 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50150.20010 | | | | 15 | 30 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50200.20010 | | | | 20 | 35 | | | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.05.50250.20010 | 25 | | | 40 | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 5S10.05.50300.20010 | 30 | | | 45 | 5,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 5S10.06.60100.10018 | 6,0 | 1,0 | 1,8 | 10 | 25 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60150.10018 | | | | 15 | 30 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60220.10018 | | | | 22 | 37 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60250.10018 | | | | 25 | 40 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60300.10018 | | | | 30 | 45 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60350.10018 | | 35 | 50 | 6,0 | ⊙ | | | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 5S10.06.60420.10018 | | 42 | 57 | 6,0 | ⊙ | | | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 5S10.06.60100.15018 | | 1,5 | 1,8 | 10 | 25 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60150.15018 | | | | 15 | 30 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60220.15018 | | | | 22 | 37 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60250.15018 | | | | 25 | 40 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60300.15018 | | | | 30 | 45 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60350.15018 | | 35 | 50 | 6,0 | ⊙ | | | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 5S10.06.60100.20018 | | 2,0 | 1,8 | 10 | 25 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60150.20018 | | | | 15 | 30 | | | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.06.60220.20018 | 22 | | | 37 | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 5S10.06.60250.20018 | 25 | | | 40 | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 5S10.06.60300.20018 | 30 | | | 45 | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 5S10.06.60350.20018 | 35 | 50 | 6,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | | |

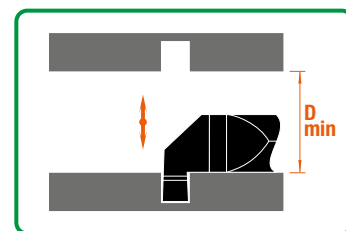
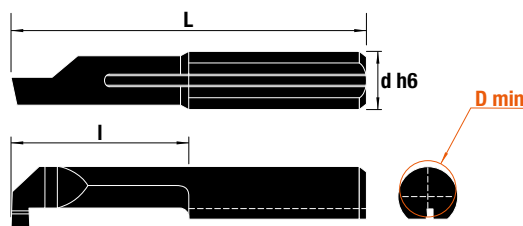
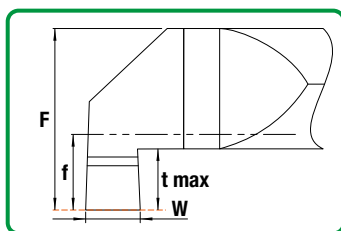
ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СЕРИЯ 5S1



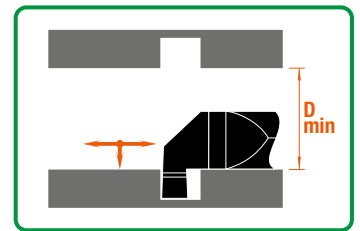
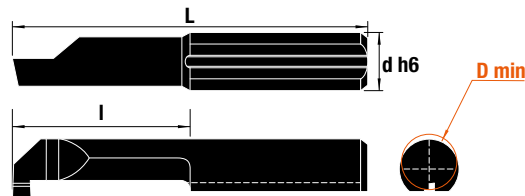
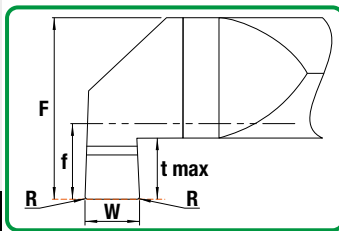
| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | I | L | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | | | | |
|----------------------------|--------|--------------------|--------|------|-----|-----|-----|------|-----|------|-------|-----|---|---|---|
| KM R/L 5S10.07.60100.07925 | 6,8 | 0,79 | 2,5 | 10 | 25 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68250.07925 | | 0,79 | | 25 | 40 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68100.10025 | | 1,00 | | 10 | 25 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68150.10025 | | 1,00 | | 15 | 30 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68220.10025 | | 1,00 | | 22 | 37 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68250.10025 | | 1,00 | | 25 | 40 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68300.10025 | | 1,00 | | 30 | 45 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68100.15025 | | 1,50 | | 10 | 25 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68150.15025 | | 1,50 | | 15 | 30 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68220.15025 | | 1,50 | | 22 | 37 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68250.15025 | | 1,50 | | 25 | 40 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68300.15025 | | 1,50 | | 30 | 45 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68100.20025 | | 2,00 | | 10 | 25 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68150.20025 | | 2,00 | | 15 | 30 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68220.20025 | | 2,00 | | 22 | 37 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68250.20025 | | 2,00 | | 25 | 40 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.68300.20025 | | 2,00 | | 30 | 45 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | |
| KM R/L 5S10.07.70350.10025 | | 7,0 | | 1,00 | 2,5 | | | 35 | 50 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.07.70400.10025 | | | | 1,00 | | | | 40 | 55 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.07.70450.10025 | | | | 1,00 | | | | 45 | 60 | | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5S10.07.70500.10025 | 1,00 | | 50 | 65 | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | | | |
| KM R/L 5S10.07.70350.15025 | 1,50 | | 35 | 50 | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | | | |
| KM R/L 5S10.07.70400.15025 | 1,50 | | 40 | 55 | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | | | |
| KM R/L 5S10.07.70350.20025 | 2,00 | | 35 | 50 | | 7,0 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | | | | |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | D min. | W _{±0,05} | t max. | I | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|----------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5SR0.04.40100.10008 | 4,0 | 1,00 | 0,8 | 10 | 24 | 0,1 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SR0.04.40160.10008 | | 1,00 | | 16 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.04.40200.07908 | | 0,79 | | 20 | 34 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.04.40200.10008 | | 1,00 | | 20 | 34 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50100.10010 | 5,0 | 1,00 | 1,0 | 10 | 25 | 0,1 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SR0.05.50100.15010 | | 1,50 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50100.20010 | | 2,00 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50150.10010 | | 1,00 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50150.15010 | | 1,50 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50150.20010 | | 2,00 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50200.10010 | | 1,00 | | 20 | 35 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50200.15010 | | 1,50 | | 20 | 35 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50200.15710 | | 1,57 | | 20 | 35 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50200.20010 | | 2,00 | | 20 | 35 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50250.10010 | | 1,00 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50250.15010 | | 1,50 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50250.20010 | | 2,00 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50300.10010 | | 1,00 | | 30 | 45 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50300.15010 | | 1,50 | | 30 | 45 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.05.50300.20010 | | 2,00 | | 30 | 45 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60100.10018 | 6,0 | 1,00 | 1,8 | 10 | 25 | 0,1 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SR0.06.60100.15018 | | 1,50 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60100.20018 | | 2,00 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60150.07918 | | 0,79 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60150.10018 | | 1,00 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60150.11718 | | 1,17 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60150.15018 | | 1,50 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60150.19818 | | 1,98 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60150.20018 | | 2,00 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60220.10018 | | 1,00 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60220.15018 | | 1,50 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60220.20018 | | 2,00 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60250.10018 | | 1,00 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60250.15018 | | 1,50 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60250.20018 | | 2,00 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60300.10018 | | 1,00 | | 30 | 45 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.06.60300.15018 | 1,50 | 30 | 45 | ⊙ | | | | | | | | |
| KM R/L 5SR0.06.60300.20018 | 2,00 | 30 | 45 | ⊙ | | | | | | | | |
| KM R/L 5SR0.07.68100.10025 | 6,8 | 1,00 | 2,5 | 10 | 25 | 0,1 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SR0.07.68100.11725 | | 1,17 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68100.15025 | | 1,50 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68100.15725 | | 1,57 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68100.20025 | | 2,00 | | 10 | 25 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68150.10025 | | 1,00 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68150.15025 | | 1,50 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68150.20025 | | 2,00 | | 15 | 30 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68220.10025 | | 1,00 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68220.11725 | | 1,17 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68220.15025 | | 1,50 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68220.19825 | | 1,98 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68220.20025 | | 2,00 | | 22 | 37 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68250.10025 | | 1,00 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68250.15025 | | 1,50 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68250.15725 | | 1,57 | | 25 | 40 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.07.68250.20025 | 2,00 | 25 | 40 | ⊙ | | | | | | | | |
| KM R/L 5SR0.07.68300.10025 | 1,00 | 30 | 45 | ⊙ | | | | | | | | |
| KM R/L 5SR0.07.68300.15025 | 1,50 | 30 | 45 | ⊙ | | | | | | | | |
| KM R/L 5SR0.07.68300.20025 | 2,00 | 30 | 45 | ⊙ | | | | | | | | |
| KM R/L 5SR0.08.78300.10030 | 7,8 | 1,00 | 3,0 | 30 | 50 | 0,1 | 7,3 | 3,3 | 8,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SR0.08.78300.20030 | | 2,00 | | 30 | 50 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.08.78300.25030 | | 2,50 | | 30 | 50 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.08.78400.10030 | | 1,00 | | 40 | 60 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.08.78400.20030 | | 2,00 | | 40 | 60 | | | | | ⊙ | | |
| KM R/L 5SR0.08.78400.25030 | 2,50 | 40 | 60 | ⊙ | | | | | | | | |

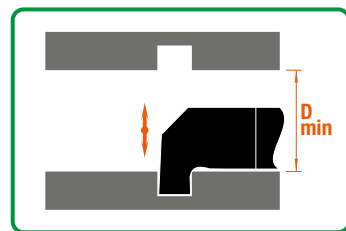
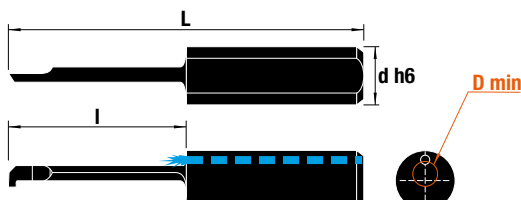
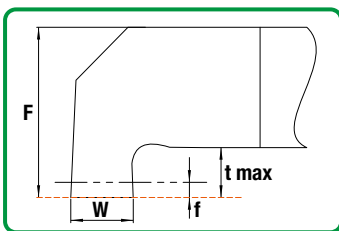
ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

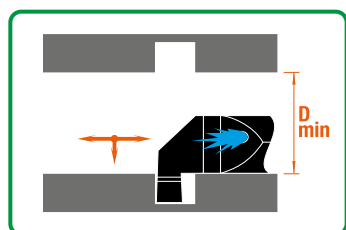
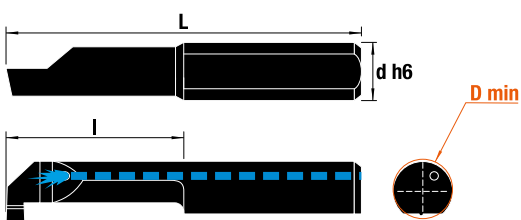
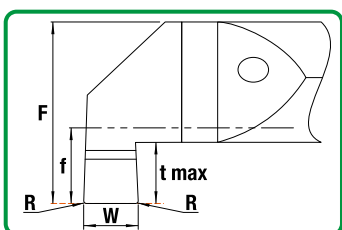
СЕРИЯ 5SM



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-----|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5SM.04.10040.03002 | 1,0 | 0,3 | 0,2 | 4 | 20 | 0,9 | 0,1 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SM.04.10070.03002 | | | | 7 | 22 | | | | | | ⊙ |
| KM R/L 5SM.04.15050.04004 | 1,5 | 0,4 | 0,4 | 5 | 22 | 1,4 | 0,55 | 4,0 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SM.04.15100.04004 | | | | 10 | 25 | | | | | | ⊙ |
| KM R/L 5SM.04.15120.04004 | | | | 12 | 27 | | | | | | ⊙ |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

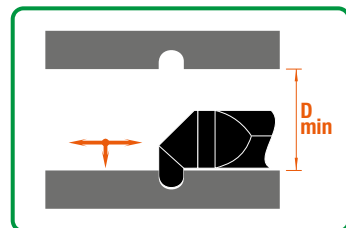
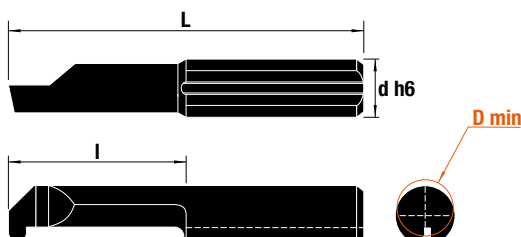
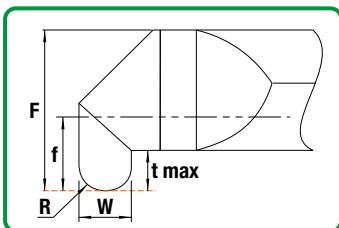
СЕРИЯ 5SC



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5SC.10.A5300.10040 | 10,5 | 1,0 | 4,0 | 30 | 57 | 0,1 | 9,9 | 4,9 | 10 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SC.10.A5500.10040 | 10,5 | 1,0 | 4,0 | 50 | 77 | 0,1 | 9,9 | 4,9 | 10 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SC.10.A5300.20040 | 10,5 | 2,0 | 4,0 | 30 | 57 | 0,1 | 9,9 | 4,9 | 10 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SC.10.A5500.20040 | 10,5 | 2,0 | 4,0 | 50 | 77 | 0,1 | 9,9 | 4,9 | 10 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SC.10.A5300.30040 | 10,5 | 3,0 | 4,0 | 30 | 57 | 0,1 | 9,9 | 4,9 | 10 | | | ⊙ |
| KM R/L 5SC.10.A5500.30040 | 10,5 | 3,0 | 4,0 | 50 | 77 | 0,1 | 9,9 | 4,9 | 10 | | | ⊙ |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ РАДИУСНЫХ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ

СЕРИЯ 5S2



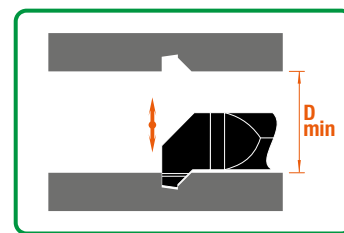
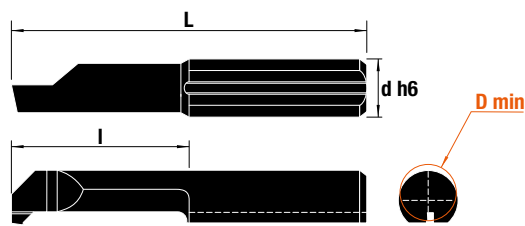
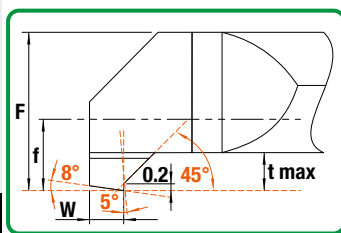
| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | R | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | | |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-------|-----|-----|------|-----|------|-------|---|---|
| KM R/L 5S2.04.40160.10008 | 4,0 | 1,00 | 0,8 | 16 | 30 | 0,500 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5S2.05.50200.10010 | 5,0 | 1,00 | 1,0 | 20 | 35 | 0,500 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | | | | | |
| KM R/L 5S2.05.50200.11710 | | 1,17 | | | | 0,585 | | | 5,0 | | | | | |
| KM R/L 5S2.05.50200.15010 | | 1,50 | | | | 0,750 | | | 5,0 | | | | | |
| KM R/L 5S2.05.50200.20010 | | 2,00 | | | | 1,000 | | | 5,0 | | | | | |
| KM R/L 5S2.06.60250.10018 | | 1,00 | | | | 0,500 | | | 6,0 | | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5S2.06.60250.15018 | 6,0 | 1,50 | 1,8 | 25 | 40 | 0,750 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5S2.06.60250.20018 | | 2,00 | | | | 1,000 | | | 6,0 | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5S2.07.68300.10025 | 6,8 | 1,00 | 2,5 | 30 | 45 | 0,500 | 6,3 | 2,8 | 7,0 | | | | | |
| KM R/L 5S2.07.68300.15025 | | 1,50 | | | | 0,750 | | | 7,0 | | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5S2.07.68300.20025 | | 2,00 | | | | 1,000 | | | 7,0 | | | | ○ | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

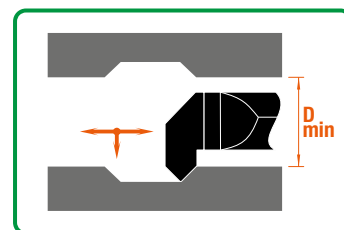
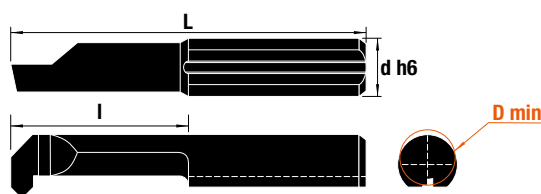
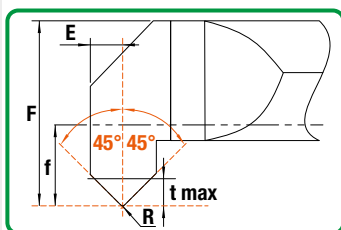
РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | I | L | F | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5S3.04.37110.10008 | 3,7 | 1,0 | 0,8 | 11 | 27 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5S3.04.37160.10008 | | | | 16 | 32 | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.04.40100.10008 | 4,0 | 1,0 | 0,8 | 10 | 25 | 3,5 | 1,5 | 4,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.04.40160.10008 | | | | 16 | 30 | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.04.42210.10008 | 4,2 | 1,0 | 0,8 | 21 | 37 | 4,4 | 1,9 | 4,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5S3.05.50150.10010 | 5,0 | 1,0 | 1,0 | 15 | 30 | 4,4 | 1,9 | 5,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.05.50160.10010 | | | | 16 | 32 | | | 5,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5S3.05.50200.10010 | | | | 20 | 35 | | | 5,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.05.50210.10010 | | | | 21 | 37 | | | 5,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5S3.05.50260.10010 | | | | 26 | 42 | | | 5,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5S3.05.50300.10010 | | | | 30 | 45 | | | 5,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.06.60300.10010 | 6,0 | 1,0 | 1,0 | 30 | 45 | 5,3 | 2,3 | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5S3.06.60310.10010 | | | | 31 | 47 | | | 6,0 | | ○ | ○ |
| KM R/L 5S3.06.60420.10010 | | | | 42 | 57 | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| | | | | | | | | | | | |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ФАСОК

СЕРИЯ 5F1



| Артикул | D min. | t max. | I | L | R | F | f | E | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|---------------------|--------|--------|----|----|-----|-----|-----|---|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5F1.04.30100 | 3,0 | 0,4 | 10 | 24 | 0,2 | 2,7 | 0,7 | 1 | 4,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.04.40160 | 4,0 | 0,5 | 16 | 30 | 0,2 | 3,5 | 1,5 | 1 | 4,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.05.50150 | 5,0 | 0,7 | 15 | 30 | 0,2 | 4,4 | 1,9 | 1 | 5,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.05.50200 | | 0,7 | 20 | 35 | 0,2 | 4,4 | 1,9 | 1 | 5,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.06.60200 | 6,0 | 0,7 | 20 | 35 | 0,2 | 5,3 | 2,3 | 1 | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.06.60250 | | 0,7 | 25 | 40 | 0,2 | 5,3 | 2,3 | 1 | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.07.68200 | 6,8 | 0,7 | 20 | 35 | 0,2 | 6,3 | 2,8 | 1 | 7,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5F1.07.68400 | | 0,7 | 40 | 55 | 0,2 | 6,3 | 2,8 | 1 | 7,0 | ○ | ○ | |

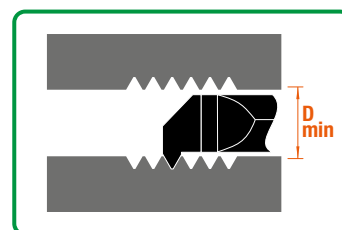
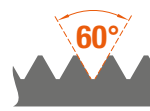
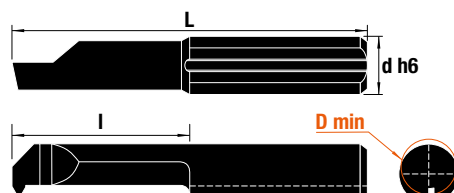
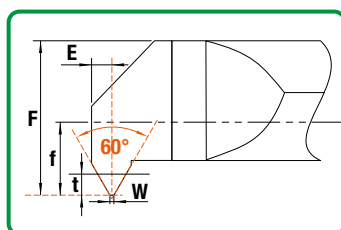
ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ)

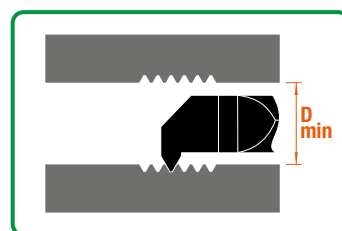
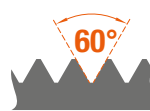
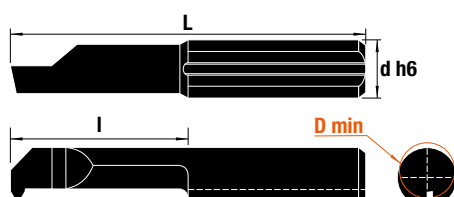
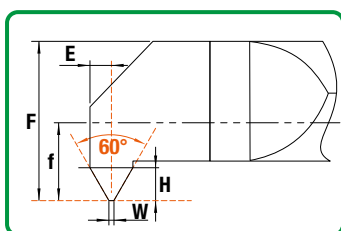
СЕРИЯ 5GM



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t | I | L | Шаг резьбы | F | f | E | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|----------------------------|--------|--------------------|------|----|----|------------|------|-----|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5GM.04.15050.040045 | 1,56 | 0,05 | 0,22 | 5 | 20 | 0,40–0,45 | 1,4 | | 0,2 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.04.17060.045050 | 1,70 | 0,06 | 0,24 | 6 | 22 | 0,45–0,50 | 1,45 | | 0,22 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.04.24080.050070 | 2,40 | 0,04 | 0,27 | 8 | 22 | 0,50–0,70 | 2,3 | 0,3 | 0,33 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.04.32100.050075 | 3,20 | 0,09 | 0,27 | 10 | 24 | 0,50–0,75 | 3,0 | 1,0 | 0,44 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.04.32100.070080 | | 0,09 | 0,32 | 10 | 24 | 0,70–0,80 | 2,9 | 0,9 | 0,32 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.04.40150.050075 | 4,00 | 0,06 | 0,27 | 15 | 30 | 0,50–0,75 | 3,5 | 1,5 | 0,35 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.04.40150.080100 | | 0,10 | 0,43 | 15 | 30 | 0,80–1,00 | 3,5 | 1,5 | 0,45 | 4,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.05.50150.050075 | 5,00 | 0,06 | 0,27 | 15 | 30 | 0,50–0,75 | 4,4 | 1,9 | 0,35 | 5,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.05.50200.050075 | | 0,06 | 0,27 | 20 | 35 | 0,50–0,75 | 4,4 | 1,9 | 0,35 | 5,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.05.50150.075100 | | 0,09 | 0,40 | 15 | 30 | 0,75–1,00 | 4,4 | 1,9 | 0,45 | 5,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.05.50200.075100 | | 0,09 | 0,40 | 20 | 35 | 0,75–1,00 | 4,4 | 1,9 | 0,45 | 5,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.05.50150.100125 | | 0,12 | 0,55 | 15 | 30 | 1,00–1,25 | 4,4 | 1,9 | 0,55 | 5,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.05.50200.100125 | | 0,12 | 0,55 | 20 | 35 | 1,00–1,25 | 4,4 | 1,9 | 0,55 | 5,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.06.60150.100125 | 6,00 | 0,12 | 0,55 | 15 | 30 | 1,00–1,25 | 5,3 | 2,3 | 0,55 | 6,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.06.60220.100125 | | 0,12 | 0,55 | 22 | 37 | 1,00–1,25 | 5,3 | 2,3 | 0,55 | 6,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.06.60150.125150 | | 0,15 | 0,68 | 15 | 30 | 1,25–1,50 | 5,3 | 2,3 | 0,65 | 6,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.06.60220.125150 | | 0,15 | 0,68 | 22 | 37 | 1,25–1,50 | 5,3 | 2,3 | 0,65 | 6,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.06.60150.150175 | | 0,18 | 0,81 | 15 | 30 | 1,50–1,75 | 5,3 | 2,3 | 0,75 | 6,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.06.60220.150175 | | 0,18 | 0,81 | 22 | 37 | 1,50–1,75 | 5,3 | 2,3 | 0,75 | 6,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.07.70150.150175 | 7,00 | 0,18 | 0,81 | 15 | 30 | 1,50–1,75 | 6,3 | 2,7 | 0,75 | 7,0 | | ⊙ | ⊙ |
| KM R/L 5GM.07.70250.150175 | | 0,18 | 0,81 | 25 | 40 | 1,50–1,75 | 6,3 | 2,7 | 0,75 | 7,0 | | ⊙ | ⊙ |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ)

СЕРИЯ 5GM



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | I | L | Шаг резьбы | F | f | H | E | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|-------------------------|--------|--------------------|----|----|------------|-----|-----|------|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5GM.04.40150.050 | 4,0 | 0,06 | 15 | 30 | 0,50 | 3,5 | 1,5 | 0,27 | 0,35 | 4,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.04.40150.080 | | 0,10 | 15 | 30 | 0,80 | 3,5 | 1,5 | 0,43 | 0,5 | 4,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.05.48150.080 | 4,8 | 0,10 | 15 | 30 | 0,80 | 4,4 | 1,9 | 0,43 | 0,50 | 5,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.05.48150.100 | | 0,12 | 15 | 30 | 1,00 | 4,4 | 1,9 | 0,54 | 0,55 | 5,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.05.50150.050 | 5,0 | 0,06 | 15 | 30 | 0,50 | 4,4 | 1,9 | 0,27 | 0,35 | 5,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.05.50150.075 | | 0,09 | 15 | 30 | 0,75 | 4,4 | 1,9 | 0,40 | 0,45 | 5,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.06.60150.100 | 6,0 | 0,12 | 15 | 30 | 1,00 | 5,3 | 2,3 | 0,54 | 0,55 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.06.60150.125 | | 0,15 | 15 | 30 | 1,25 | 5,3 | 2,3 | 0,67 | 0,65 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.06.60150.150 | | 0,18 | 15 | 30 | 1,50 | 5,3 | 2,3 | 0,81 | 0,75 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GM.07.70150.150 | 7,0 | 0,18 | 15 | 30 | 1,50 | 6,3 | 2,8 | 0,81 | 0,75 | 7,0 | | | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

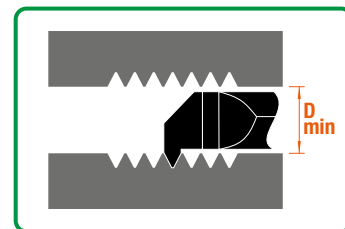
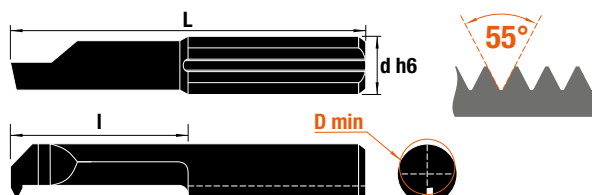
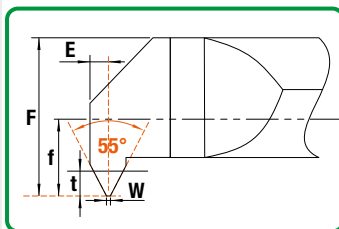
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ WHITWORTH (НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ)

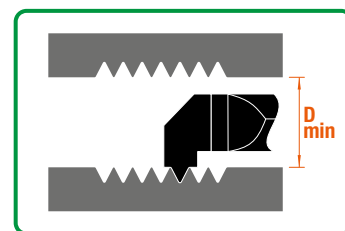
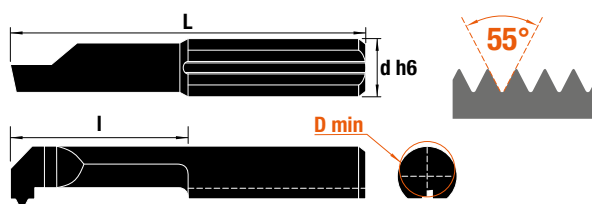
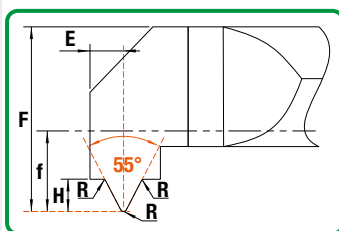
СЕРИЯ 5GW



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t | I | L | Ниток на дюйм | F | f | E | d h6 | K10F | CDE6 | U1406 |
|--------------------------|--------|--------------------|------|----|----|---------------|-----|-----|------|------|------|------|-------|
| KM R/L 5GW.05.48150.4824 | 4,8 | 0,06 | 0,40 | 15 | 30 | 48-24 | 4,4 | 1,9 | 0,45 | 5,0 | | ○ | |
| KM R/L 5GW.06.60150.4824 | 6,0 | 0,06 | 0,40 | 15 | 30 | 48-24 | 5,3 | 2,3 | 0,45 | 6,0 | | ○ | |
| KM R/L 5GW.06.60150.2416 | | 0,12 | 0,81 | 15 | 30 | 24-16 | 5,3 | 2,3 | 0,75 | | ○ | | |
| KM R/L 5GW.07.70150.2416 | 7,0 | 0,12 | 0,81 | 15 | 30 | 24-16 | 6,3 | 2,8 | 0,75 | 7,0 | | ○ | |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ WHITWORTH (ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ)

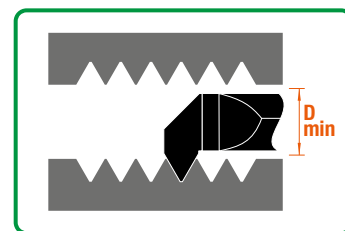
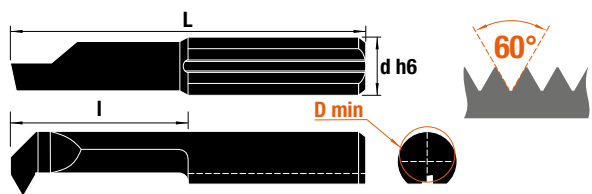
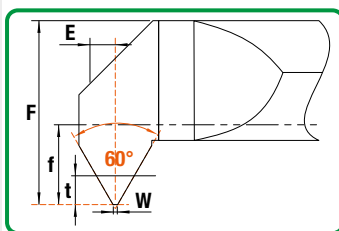
СЕРИЯ 5GW



| Артикул | D min. | I | L | R | Ниток на дюйм | F | f | H | E | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|------------------------|--------|----|----|------|---------------|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5GW.06.60150.19 | 6,0 | 15 | 30 | 0,18 | 19 | 5,3 | 2,3 | 0,86 | 1 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GW.06.60150.22 | 6,0 | 15 | 30 | 0,16 | 22 | 5,3 | 2,3 | 0,74 | 1 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GW.06.60150.28 | 6,0 | 15 | 30 | 0,12 | 28 | 5,3 | 2,3 | 0,58 | 0,8 | 6,0 | | | ○ |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ NPT (НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ)

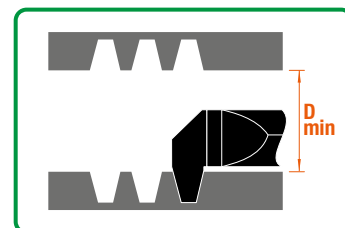
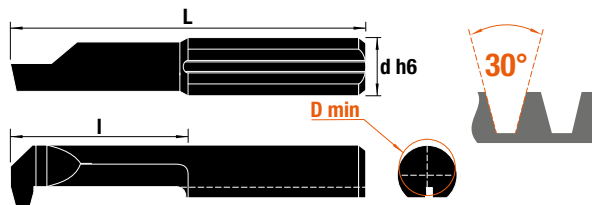
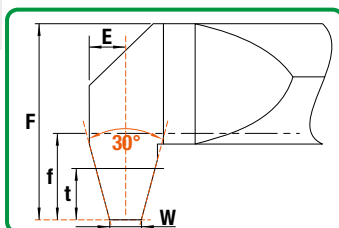
СЕРИЯ 5GK



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t | I | L | Ниток на дюйм | F | f | E | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|--------------------------|--------|--------------------|------|----|----|---------------|-----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5GK.06.60150.2715 | 6,0 | 0,06 | 1,00 | 15 | 30 | 27-15 | 5,3 | 2,3 | 0,8 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GK.06.60220.2722 | 6,0 | 0,06 | 1,00 | 22 | 37 | 27-22 | 5,3 | 2,3 | 0,8 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GK.06.60150.1815 | 6,0 | 0,09 | 1,35 | 15 | 30 | 18-15 | 5,3 | 2,3 | 1,0 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GK.06.60220.1822 | 6,0 | 0,09 | 1,35 | 22 | 37 | 18-22 | 5,3 | 2,3 | 1,0 | 6,0 | | | ○ |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРАПЕЦИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ

СЕРИЯ 5GT



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t | I | L | Шаг резьбы | F | f | E | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|-------------------------|--------|--------------------|------|----|----|------------|-----|-----|------|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5GT.07.70220.200 | 7,0 | 0,6 | 1,25 | 22 | 37 | 2 | 6,3 | 2,8 | 0,75 | 7,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GT.07.70300.200 | | | | 30 | 45 | | | | | 7,0 | | ○ | |
| KM R/L 5GT.07.70220.300 | 7,0 | 1,0 | 1,75 | 22 | 37 | 3 | 6,3 | 2,8 | 1,10 | 7,0 | | | ○ |
| KM R/L 5GT.07.70300.300 | | | | 30 | 45 | | | | | 7,0 | | ○ | |

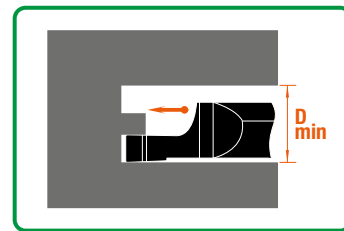
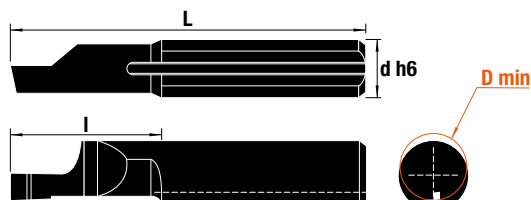
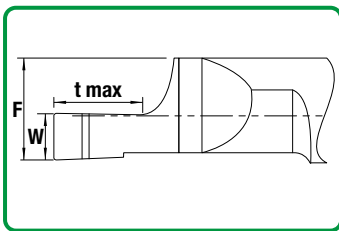
ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК

СЕРИЯ 5A1



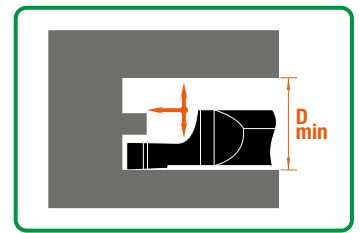
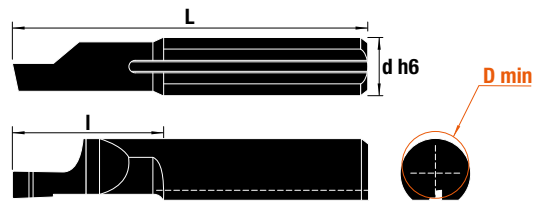
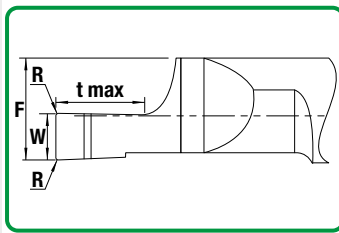
| АРТИКУЛ | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|-----|----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5A1.06.60110.10015 | 6,0 | 1,0 | 1,5 | 11 | 26 | 5,2 | 6,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1.06.60110.15020 | | 1,5 | 2,0 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60110.15025 | | 1,5 | 2,5 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60110.20030 | | 2,0 | 3,0 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60110.25035 | | 2,5 | 3,5 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60110.30035 | | 3,0 | 3,5 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60200.10015 | | 1,0 | 1,5 | 20 | 35 | | 6,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1.06.60200.15025 | | 1,5 | 2,5 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60200.20030 | | 2,0 | 3,0 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60200.25035 | | 2,5 | 3,5 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60200.30035 | | 3,0 | 3,5 | 6,0 | ○ | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1.06.60300.10015 | | 1,0 | 1,5 | 30 | 45 | | 6,0 | ○ | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1.06.60300.15025 | | 1,5 | 2,5 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60300.20030 | | 2,0 | 3,0 | | | | 6,0 | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1.06.60300.25035 | 2,5 | 3,5 | 6,0 | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1.06.60300.30035 | 3,0 | 3,5 | 6,0 | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1.07.80110.10015 | 8,0 | 1,0 | 1,5 | | | 11 | 26 | 5,9 | 7,0 | ○ |
| KM R/L 5A1.07.80110.15025 | | 1,5 | 2,5 | 7,0 | ○ | | | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80110.20030 | | 2,0 | 3,0 | 7,0 | ○ | | | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80110.25035 | | 2,5 | 3,5 | 7,0 | ○ | | | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80110.30035 | | 3,0 | 3,5 | 7,0 | ○ | | | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80200.10015 | | 1,0 | 1,5 | 20 | 35 | | | | 7,0 | ○ |
| KM R/L 5A1.07.80200.15025 | | 1,5 | 2,5 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80200.20030 | | 2,0 | 3,0 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80200.25035 | | 2,5 | 3,5 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80200.30035 | | 3,0 | 3,5 | 7,0 | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 5A1.07.80300.10015 | | 1,0 | 1,5 | 30 | 45 | 7,0 | ○ | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1.07.80300.15025 | | 1,5 | 2,5 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80300.20030 | | 2,0 | 3,0 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80300.25035 | | 2,5 | 3,5 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80300.30035 | | 3,0 | 3,5 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5A1.07.80300.30035 | | 3,0 | 3,5 | | | 7,0 | ○ | | ○ | |

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | I | L | R | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | | | |
|----------------------------|--------|--------------------|--------|----|------|------|-----|------|------|------|-------|---|---|---|
| KM R/L 5A1R.05.50110.10020 | 5,0 | 1,00 | 2 | 11 | 26 | 0,05 | 4,3 | 5,0 | | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.05.50110.15030 | | 1,50 | 3 | 11 | 26 | | | | | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.05.50110.20040 | | 2,00 | 4 | 11 | 26 | | | | | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.05.50200.10020 | | 1,00 | 2 | 20 | 35 | | | | | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.05.50200.15030 | | 1,50 | 3 | 20 | 35 | | | | | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.05.50200.20040 | | 2,00 | 4 | 20 | 35 | | | | | | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.50110.10020 | 5,0 | 1,00 | 2 | 11 | 27 | 0,03 | 4,2 | 6,0 | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.50210.10020 | | | | 21 | 37 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.50110.15030 | | 1,50 | 3 | 11 | 27 | 0,05 | | | | | ○ | ○ | | |
| KM R/L 5A1R.06.50210.15030 | | | | 21 | 37 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60110.10020 | | | | 11 | 27 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60210.10020 | | | | 21 | 37 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60110.15030 | 1,50 | 3 | 11 | 27 | 0,05 | | | ○ | ○ | | | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60210.15030 | | | 21 | 37 | | | ○ | ○ | | | | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60110.20050 | 6,0 | 2,00 | 5 | 11 | 27 | 0,10 | 5,2 | 6,0 | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60210.20050 | | | | 21 | 37 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60110.10020 | | 1,00 | 2 | 11 | 26 | | | | 0,08 | | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1R.06.60110.15030 | | | | 11 | 26 | | | | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1R.06.60110.20040 | | | | 11 | 26 | | | | | | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1R.06.60110.25050 | | | | 11 | 26 | | | | | | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1R.06.60110.30060 | 3,00 | 6 | 11 | 26 | 0,10 | | | | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60200.10020 | | | 20 | 35 | | | | ○ | ○ | | | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60200.15030 | 1,50 | 3 | 20 | 35 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60200.20040 | | | 20 | 35 | | | | | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60200.25050 | 2,00 | 4 | 20 | 35 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60200.30060 | | | 20 | 35 | | | | | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 5A1R.06.60300.10020 | 6,0 | 1,00 | 2 | 30 | 45 | 0,10 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ | | |
| KM R/L 5A1R.06.60300.15030 | | | | 30 | 45 | | | | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1R.06.60300.20040 | | 2,00 | 4 | 30 | 45 | | | | | | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A1R.06.60300.25050 | | | | 30 | 45 | | | | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1R.06.60300.30060 | | | | 30 | 45 | | | | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.10020 | | | | 30 | 45 | | | | | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5A1R.07.80210.10020 | 1,00 | 2 | 11 | 27 | 0,08 | | | | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.10020 | | | 21 | 37 | | | | | ○ | ○ | | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.15030 | 1,50 | 3 | 11 | 26 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.15730 | | | 11 | 26 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.20040 | 2,00 | 4 | 11 | 26 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.25050 | | | 11 | 26 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.30060 | 3,00 | 6 | 11 | 26 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80200.10020 | | | 20 | 35 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80200.15030 | 1,50 | 3 | 20 | 35 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80200.20040 | | | 20 | 35 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80200.23850 | 2,00 | 4 | 20 | 35 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80200.25050 | | | 20 | 35 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80200.30060 | 2,50 | 5 | 20 | 35 | 0,10 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80300.10020 | | | 20 | 35 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80300.15030 | 1,50 | 3 | 30 | 45 | 0,15 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80300.20040 | | | 30 | 45 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80300.25050 | 2,00 | 4 | 30 | 45 | 0,15 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80300.30060 | | | 30 | 45 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.15030 | 1,50 | 3 | 11 | 27 | 0,15 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80210.15030 | | | 21 | 37 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.20040 | 2,00 | 4 | 11 | 27 | 0,15 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80210.20040 | | | 21 | 37 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.25050 | 2,50 | 5 | 11 | 27 | 0,15 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80210.25050 | | | 21 | 37 | | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80110.30060 | 3,00 | 6 | 11 | 27 | 0,15 | | | | | ○ | ○ | | | |
| KM R/L 5A1R.07.80210.30060 | | | 21 | 37 | | | | | | ○ | ○ | | | |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

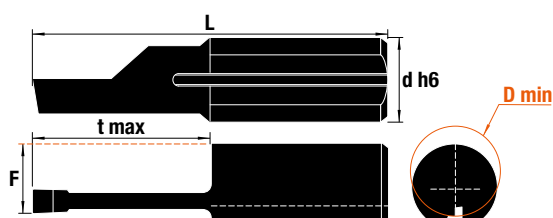
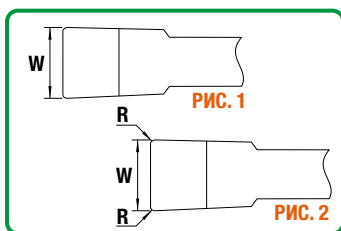
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ГЛУБОКИХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК

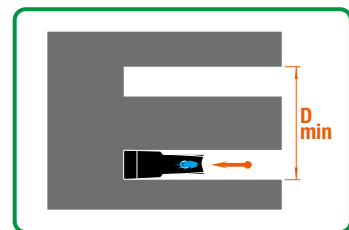
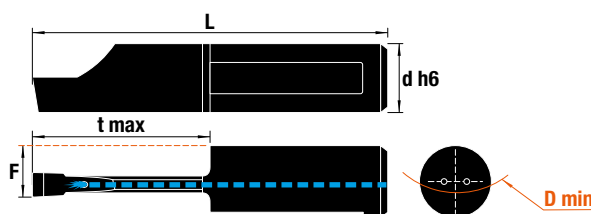
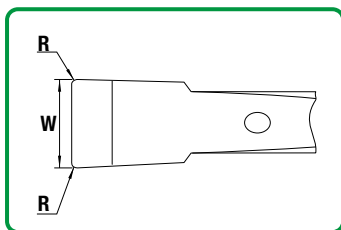
СЕРИИ 5A30/5A3R



| АРТИКУЛ | D min. | W _{±0.05} | t max. | L | R | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | РИСУНОК |
|--------------------------|--------|--------------------|--------|----|-----|-----|------|-----|------|-------|---------|
| KM R/L 5A30.07.80100.150 | 8,0 | 1,5 | 10 | 26 | – | 5,9 | 7,0 | ○ | ○ | ○ | 1 |
| KM R/L 5A3R.07.80100.150 | 8,0 | 1,5 | 10 | 26 | 0,1 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | 2 |
| KM R/L 5A30.07.80150.200 | 8,0 | 2,0 | 15 | 30 | – | 5,9 | 7,0 | | ○ | ○ | 1 |
| KM R/L 5A3R.07.80150.200 | 8,0 | 2,0 | 15 | 30 | 0,1 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | 2 |
| KM R/L 5A30.07.80200.200 | 8,0 | 2,0 | 20 | 35 | – | 5,9 | 7,0 | ○ | ○ | ○ | 1 |
| KM R/L 5A3R.07.80200.200 | 8,0 | 2,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | 2 |
| KM R/L 5A30.07.80200.250 | 8,0 | 2,5 | 20 | 35 | – | 5,9 | 7,0 | | ○ | ○ | 1 |
| KM R/L 5A3R.07.80200.250 | 8,0 | 2,5 | 20 | 35 | 0,1 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | 2 |
| KM R/L 5A30.07.80200.300 | 8,0 | 3,0 | 20 | 35 | – | 5,9 | 7,0 | ○ | ○ | ○ | 1 |
| KM R/L 5A3R.07.80200.300 | 8,0 | 3,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | 2 |
| KM R/L 5A30.07.80300.300 | 8,0 | 3,0 | 30 | 45 | – | 5,9 | 7,0 | | ○ | ○ | 1 |
| KM R/L 5A3R.07.80300.300 | 8,0 | 3,0 | 30 | 45 | 0,1 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | 2 |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ГЛУБОКИХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК С КАНАЛАМИ СОЖ

СЕРИЯ 5A5



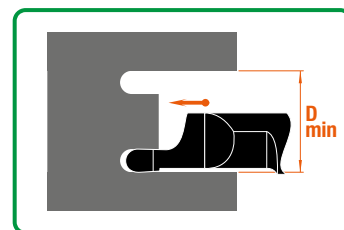
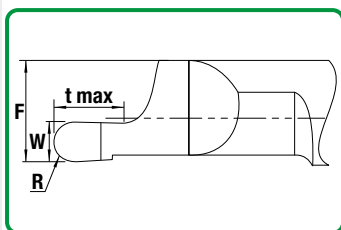
| АРТИКУЛ | D min. | W _{±0.05} | t max. | L | R | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | MLS2 |
|-------------------------|--------|--------------------|--------|----|-----|------|------|-----|------|-------|------|
| KM R/L 5A5.08.A2100.200 | 12 | 2,0 | 10 | 30 | 0,2 | 5,00 | 8,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5A5.08.A2150.200 | | 2,0 | 15 | 35 | 0,2 | 5,00 | 8,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5A5.08.A2100.250 | | 2,5 | 10 | 30 | 0,2 | 5,25 | 8,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5A5.08.A2200.250 | | 2,5 | 20 | 40 | 0,2 | 5,25 | 8,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5A5.08.A6100.300 | 16 | 3,0 | 10 | 30 | 0,2 | 5,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.A6200.300 | | 3,0 | 20 | 40 | 0,2 | 5,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.A6100.400 | | 4,0 | 10 | 30 | 0,2 | 6,00 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.A6200.400 | | 4,0 | 20 | 40 | 0,2 | 6,00 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0250.300 | 20 | 3,0 | 25 | 45 | 0,2 | 5,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0300.300 | | 3,0 | 30 | 50 | 0,2 | 5,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0350.300 | | 3,0 | 35 | 55 | 0,2 | 5,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0400.300 | | 3,0 | 40 | 60 | 0,2 | 5,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0250.400 | | 4,0 | 25 | 45 | 0,2 | 6,00 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0300.400 | | 4,0 | 30 | 50 | 0,2 | 6,00 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0350.400 | | 4,0 | 35 | 55 | 0,2 | 6,00 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0400.400 | | 4,0 | 40 | 60 | 0,2 | 6,00 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0200.500 | | 5,0 | 20 | 40 | 0,2 | 6,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0250.500 | | 5,0 | 25 | 45 | 0,2 | 6,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0300.500 | | 5,0 | 30 | 50 | 0,2 | 6,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0350.500 | | 5,0 | 35 | 55 | 0,2 | 6,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A5.08.B0400.500 | | 5,0 | 40 | 60 | 0,2 | 6,50 | 8,0 | | | ○ | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | D min. | W _{±0,05} | t max. | l | L | R | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | MLS2 |
|---------------------------|--------|--------------------|--------|----|------|------|-----|------|-----|------|-------|------|
| KM R/L 5AR.06.60110.10020 | 6,0 | 1,00 | 2 | 11 | 26 | 0,50 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60200.10020 | | 1,00 | 2 | 20 | 35 | 0,50 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60110.16030 | | 1,60 | 3 | 11 | 26 | 0,80 | 5,2 | 6,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60200.16030 | | 1,60 | 3 | 20 | 35 | 0,80 | 5,2 | 6,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60110.20040 | | 2,00 | 4 | 11 | 26 | 1,00 | 5,2 | 6,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60200.20040 | | 2,00 | 4 | 20 | 35 | 1,00 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60110.25050 | | 2,50 | 5 | 11 | 26 | 1,25 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60200.25050 | | 2,50 | 5 | 20 | 35 | 1,25 | 5,2 | 6,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60110.30060 | | 3,00 | 6 | 11 | 26 | 1,50 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5AR.06.60200.30060 | | 3,00 | 6 | 20 | 35 | 1,50 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | |
| KM R/L 5AR.07.80110.10020 | 8,0 | 1,00 | 2 | 11 | 26 | 0,50 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5AR.07.80200.10020 | | 1,00 | 2 | 20 | 35 | 0,50 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5AR.07.80110.15730 | | 1,57 | 3 | 11 | 26 | 0,78 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.07.80110.16030 | | 1,60 | 3 | 11 | 26 | 0,80 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5AR.07.80200.16030 | | 1,60 | 3 | 20 | 35 | 0,80 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.07.80110.19840 | | 1,98 | 4 | 11 | 26 | 0,99 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.07.80110.20040 | | 2,00 | 4 | 11 | 26 | 1,00 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5AR.07.80200.20040 | | 2,00 | 4 | 20 | 35 | 1,00 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5AR.07.80110.25050 | | 2,50 | 5 | 11 | 26 | 1,25 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | |
| KM R/L 5AR.07.80200.25050 | | 2,50 | 5 | 20 | 35 | 1,25 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5AR.07.80110.30060 | 3,00 | 6 | 11 | 26 | 1,50 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ | |
| KM R/L 5AR.07.80200.30060 | 3,00 | 6 | 20 | 35 | 1,50 | 5,9 | 7,0 | | | ○ | ○ | |

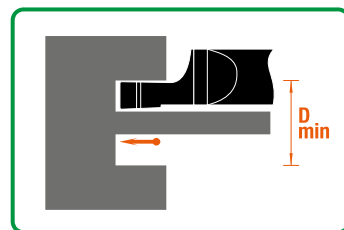
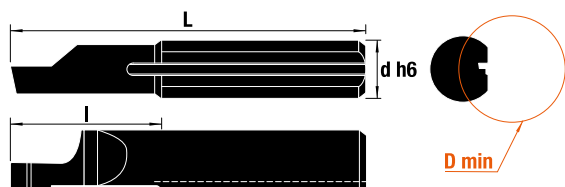
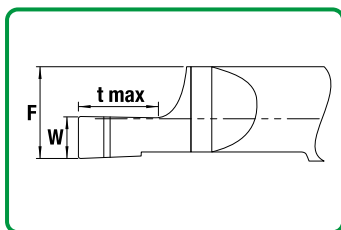
ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК ВДОЛЬ ВАЛА

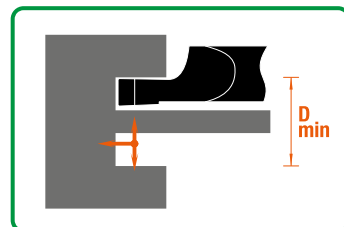
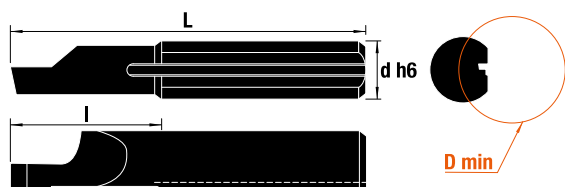
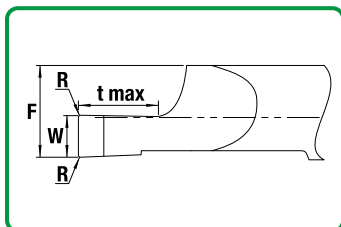
СЕРИЯ 5A40



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 | MLS2 |
|----------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-----|------|-----|------|-------|------|
| KM R/L 5A40.06.60200.10020 | 6,0 | 1,0 | 2,0 | 20 | 35 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A40.06.60200.15030 | 6,0 | 1,5 | 3,0 | 20 | 35 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A40.06.60200.20040 | 6,0 | 2,0 | 4,0 | 20 | 35 | 5,2 | 6,0 | ○ | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A40.06.60200.25050 | 6,0 | 2,5 | 5,0 | 20 | 35 | 5,2 | 6,0 | | | ○ | ○ |
| KM R/L 5A40.06.60200.30060 | 6,0 | 3,0 | 6,0 | 20 | 35 | 5,2 | 6,0 | | | ○ | ○ |

МИКРОРЕЗЦЫ С РАДИУСОМ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК ВДОЛЬ ВАЛА

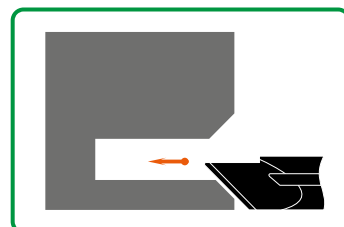
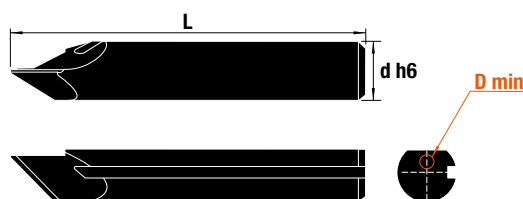
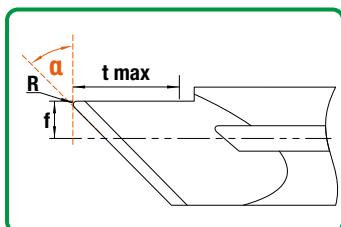
СЕРИЯ 5A4R



| Артикул | D min. | W _{±0.05} | t max. | l | L | R | F | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|----------------------------|--------|--------------------|--------|----|----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5A4R.06.60200.10020 | 6,0 | 1,0 | 2,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,2 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5A4R.06.60200.15030 | 6,0 | 1,5 | 3,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,2 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5A4R.06.60200.20040 | 6,0 | 2,0 | 4,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,2 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5A4R.06.60200.25050 | 6,0 | 2,5 | 5,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,2 | 6,0 | | | ○ |
| KM R/L 5A4R.06.60200.30060 | 6,0 | 3,0 | 6,0 | 20 | 35 | 0,1 | 5,2 | 6,0 | | | ○ |

МИКРОРЕЗЦЫ ДЛЯ ЗЕНКОВАНИЯ

СЕРИЯ 5CH



| Артикул | D min. | t max. | L | R | α | f | d h6 | K10 | CDE6 | U1406 |
|------------------------|--------|--------|----|-----|-----|-----|------|-----|------|-------|
| KM R/L 5CH.05.10035.45 | 1,0 | 3,5 | 30 | 0,2 | 45° | 1,5 | 5,0 | ○ | | ○ |
| KM R/L 5CH.05.10040.60 | 1,0 | 4,0 | 30 | 0,2 | 60° | 1,5 | 5,0 | | | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KMR — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; KML — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЦОВ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

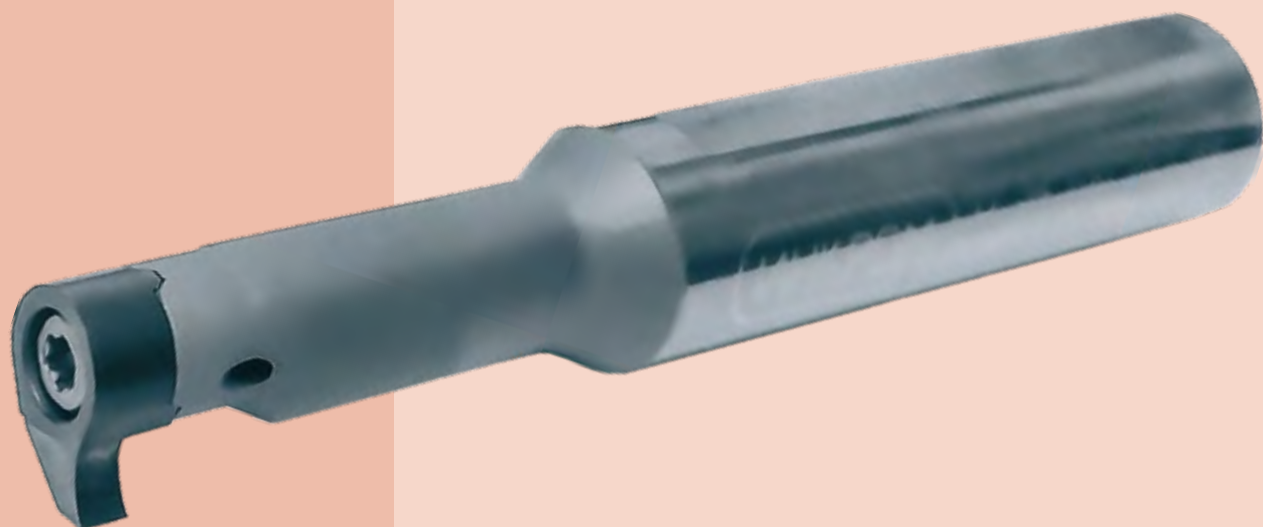
РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



ИНКРОМ

"D" 34*100*16.5 mm

КМКС.Д.054.1002

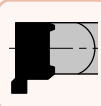



ЧАСТЬ 2

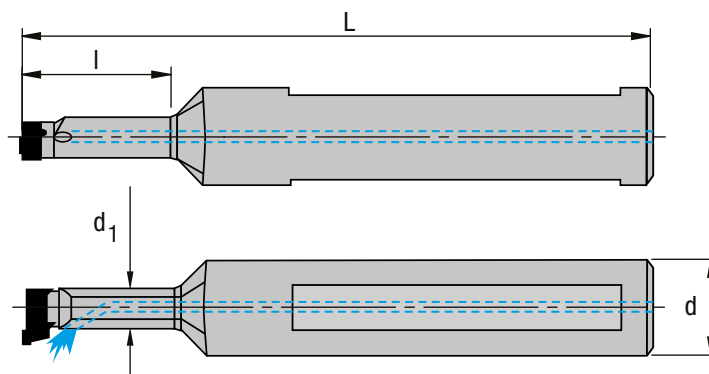
**СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ
ОТ ДИАМЕТРА 0,7 ММ**



ЧАСТЬ 2, СОДЕРЖАНИЕ

| | СЕРИЯ | Стр. |
|---|---|--------------|
| СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ОТ ДИАМЕТРА 0,7 ММ | | |
|  | РАЗДЕЛ 6. ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК | 29 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК СТАЛЬНЫЕ С КАНАЛАМИ ДЛЯ СОЖ | 29 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С КАНАЛАМИ ДЛЯ СОЖ | 30 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ И ОПРАВКИ ДЛЯ НИХ | 31 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БЕЗ КАНАЛОВ ДЛЯ СОЖ | 32 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОВ С КАНАЛАМИ ДЛЯ СОЖ | 32 |
| | ДЕРЖАТЕЛИ ГОЛОВОК КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОВ | 33 |
|  | РАЗДЕЛ 7. ГОЛОВКИ | 34 |
| | РАСТАЧИВАНИЕ И КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА | СЕРИЯ 601 34 |
| | РАСТАЧИВАНИЕ И КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА, ТОЧЕНИЕ РАЗГРУЗОЧНЫХ КАНАВОВ ПО DIN 509 | СЕРИЯ 602 35 |
| | РАСТАЧИВАНИЕ И КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА, СПЕЦИАЛЬНЫЙ СТРУЖКОЛОМ | СЕРИЯ 603 36 |
| | ОБРАТНОЕ РАСТАЧИВАНИЕ И КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА | СЕРИЯ 604 36 |
| | ОБРАБОТКА КАНАВОВ ПОД СТОПОРНЫЕ КОЛЬЦА ПО DIN 471/472 | СЕРИЯ 605 37 |
| | ОБРАБОТКА КАНАВОВ, ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ | СЕРИЯ 606 38 |
| | ОБРАБОТКА КАНАВОВ И ПРОФИЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ | СЕРИЯ 607 39 |
| | ОБРАБОТКА КАНАВОВ С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ И ПРОФИЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ | СЕРИЯ 608 40 |
| | ОБРАБОТКА КАНАВОВ, ТОЧЕНИЕ И ОБРАЗОВАНИЕ ФАСОК | СЕРИЯ 609 41 |
| | ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА КАНАВОВ И ФАСОК | СЕРИЯ 610 41 |
| | НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO 13, НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ | СЕРИЯ 611 42 |
| | НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO 13, ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ | СЕРИЯ 612 43 |
| | НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ NPT, ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ | СЕРИЯ 618 44 |
| | НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ WHITWORTH, ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ | СЕРИЯ 619 44 |
| | НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ, НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ | СЕРИЯ 617 45 |
| | ОБРАБОТКА АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОВ | СЕРИЯ 613 46 |
| | ОБРАБОТКА АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОВ ВДОЛЬ ВАЛА | СЕРИЯ 614 47 |
| | ОБРАБОТКА РАДИУСНЫХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОВ | СЕРИЯ 615 48 |
| | ОБРАБОТКА РАДИУСНЫХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОВ ВДОЛЬ ВАЛА | СЕРИЯ 616 48 |

ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК СТАЛЬНЫЕ С КАНАЛАМИ ДЛЯ СОЖ

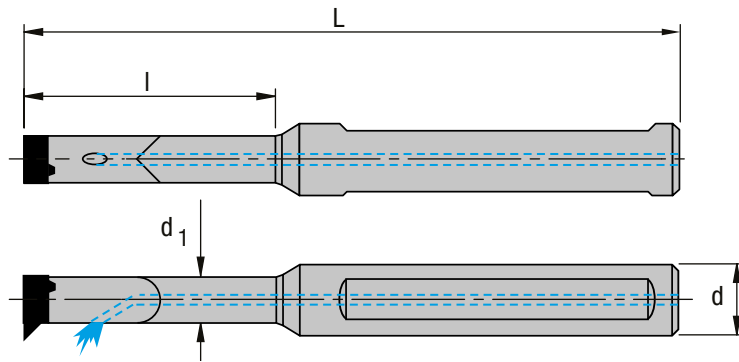


| Артикул | УПР* | d мм | d дюйм | d1 мм | l мм | L мм | Винт | Ключ | Момент |
|-----------------|------|--------|--------|-----------|------|------|------|------|------------|
| КМК6.Y.012.160A | Y | 16,0 | | 4,8x6,0 | 12 | 80 | CM20 | T7F | 1,2 Nm |
| КМК6.Y.021.160A | | 16,0 | | 4,8x6,0 | 21 | 85 | | | |
| КМК6.A.022.158A | A | 15,875 | 5/8" | 6,0x7,0 | 22 | 90 | CM26 | T8 | 1,0–1,5 Nm |
| КМК6.A.012.160A | | 16,0 | | 6,0 | 12 | 80 | | | |
| КМК6.A.022.160A | | 16,0 | | 6,0x7,0 | 22 | 90 | | | |
| КМК6.B.025.158A | B | 15,875 | 5/8" | 6,6x7,4 | 25 | 105 | CM26 | T8 | 2,0 Nm |
| КМК6.B.014.160A | | 16,0 | | 6,6x7,4 | 14 | 95 | | | |
| КМК6.B.025.160A | | 16,0 | | 6,6x7,4 | 25 | 105 | | | |
| КМК6.C.029.158A | C | 15,875 | 5/8" | 8,0x9,5 | 29 | 110 | CM35 | T10 | 2,5–3,0 Nm |
| КМК6.C.016.160A | | 16,0 | | 8,0 | 16 | 97 | | | |
| КМК6.C.029.160A | | 16,0 | | 8,0x9,5 | 29 | 110 | | | |
| КМК6.D.018.127A | D | 12,700 | 1/2" | 9,5x11,0 | 18 | 100 | CM40 | T15 | 4,0–4,5 Nm |
| КМК6.D.038.158A | | 15,875 | 5/8" | 9,5x11,0 | 38 | 120 | | | |
| КМК6.D.018.160A | | 16,0 | | 9,5x11,0 | 18 | 100 | | | |
| КМК6.D.038.160A | | 16,0 | | 9,5x11,0 | 38 | 120 | | | |
| КМК6.E.042.158A | E | 15,875 | 5/8" | 11,0x13,5 | 42 | 120 | CM50 | T20 | 6,0–6,5 Nm |
| КМК6.E.022.160A | | 16,0 | | 11,0 | 22 | 100 | | | |
| КМК6.E.042.160A | | 16,0 | | 11,0x13,5 | 42 | 120 | | | |
| КМК6.F.025.200A | F | 20,0 | | 11,5 | 25 | 95 | CM50 | T20 | 6,0–6,5 Nm |
| КМК6.F.045.200A | | 20,0 | | 11,5 | 45 | 120 | | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

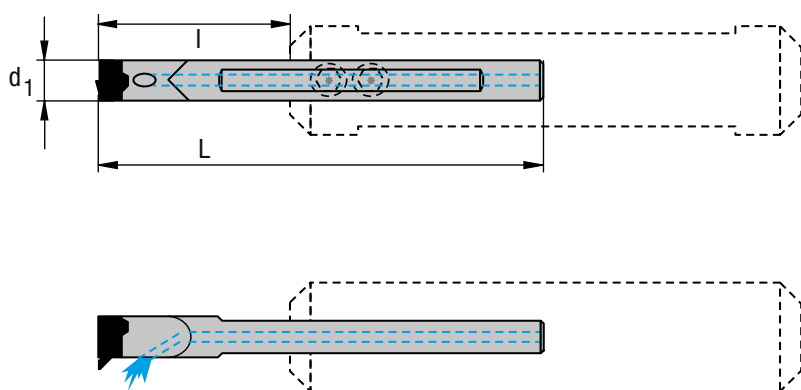
ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С КАНАЛАМИ ДЛЯ СОЖ



| АРТИКУЛ | УПР* | d мм | d1 мм | l мм | L мм | ВИНТ | Ключ | Момент | | | | |
|-----------------|------|--------|----------|------|------|------|------|------------|-----|------|-----|--------|
| КМК6.Y.021.120E | Y | 12,0 | 4,8x6,0 | 21 | 80 | CM20 | T7F | 1,2 Nm | | | | |
| КМК6.Y.030.120E | | 12,0 | 4,8x6,0 | 30 | 90 | | | | | | | |
| КМК6.Y.042.120E | | 12,0 | 4,8x6,0 | 42 | 100 | | | | | | | |
| КМК6.A.021.120E | A | 12,0 | 6,0 | 21 | 80 | CM26 | T8 | 2,0 Nm | | | | |
| КМК6.A.030.120E | | 12,0 | 6,0 | 30 | 90 | | | | | | | |
| КМК6.A.042.120E | | 12,0 | 6,0 | 42 | 100 | | | | | | | |
| КМК6.A.050.120E | | 12,0 | 6,0 | 50 | 115 | | | | | | | |
| КМК6.A.021.127E | | 12,7 | 6,0 | 21 | 80 | | | | | | | |
| КМК6.A.030.127E | | 12,7 | 6,0 | 30 | 90 | | | | | | | |
| КМК6.A.042.127E | | 12,7 | 6,0 | 42 | 100 | | | | | | | |
| КМК6.B.022.120E | B | 12,0 | 6,6x7,4 | 22 | 90 | CM26 | T8 | 2,0 Nm | | | | |
| КМК6.B.030.120E | | 12,0 | 6,6x7,4 | 30 | 98 | | | | | | | |
| КМК6.B.042.120E | | 12,0 | 6,6x7,4 | 42 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.B.056.120E | | 12,0 | 6,6x7,4 | 56 | 122 | | | | | | | |
| КМК6.C.029.120E | C | 12,0 | 8,0 | 29 | 95 | CM35 | T10 | 3,5 Nm | | | | |
| КМК6.C.042.120E | | 12,0 | 8,0 | 42 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.C.056.120E | | 12,0 | 8,0 | 56 | 120 | | | | | | | |
| КМК6.C.064.120E | | 12,0 | 8,0 | 64 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.C.029.127E | | 12,7 | 8,0 | 29 | 95 | | | | | | | |
| КМК6.C.042.127E | | 12,7 | 8,0 | 42 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.C.056.127E | | 12,7 | 8,0 | 56 | 120 | | | | | | | |
| КМК6.D.034.120E | D | 12,0 | 9,5x11,0 | 34 | 100 | CM40 | T15 | 4,0–4,5 Nm | | | | |
| КМК6.D.045.120E | | 12,0 | 9,5x11,0 | 45 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.D.064.120E | | 12,0 | 9,5x11,0 | 64 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.D.034.127E | | 12,7 | 9,5x11,0 | 34 | 100 | | | | | | | |
| КМК6.D.045.127E | | 12,7 | 9,5x11,0 | 45 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.D.064.127E | | 12,7 | 9,5x11,0 | 64 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.D.034.158E | | 15,875 | 9,5x11,0 | 34 | 100 | | | | | | | |
| КМК6.D.045.158E | | 15,875 | 9,5x11,0 | 45 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.D.064.158E | | 15,875 | 9,5x11,0 | 64 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.D.034.160E | | 16,0 | 9,5x11,0 | 34 | 100 | | | | | | | |
| КМК6.D.045.160E | | 16,0 | 9,5x11,0 | 45 | 110 | | | | | | | |
| КМК6.D.064.160E | | 16,0 | 9,5x11,0 | 64 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.D.075.160E | | 16,0 | 9,5x11,0 | 75 | 140 | | | | | | | |
| КМК6.E.040.120E | E | 12,0 | 11,0 | 40 | 130 | CM50 | T20 | 7,0 Nm | | | | |
| КМК6.E.056.120E | | 12,0 | 11,0 | 56 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.080.120E | | 12,0 | 11,0 | 80 | 150 | | | | | | | |
| КМК6.E.040.127E | | 12,7 | 11,0 | 40 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.056.127E | | 12,7 | 11,0 | 56 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.080.127E | | 12,7 | 11,0 | 80 | 150 | | | | | | | |
| КМК6.E.040.158E | | 15,875 | 11,0 | 40 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.056.158E | | 15,875 | 11,0 | 56 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.080.158E | | 15,875 | 11,0 | 80 | 150 | | | | | | | |
| КМК6.E.040.160E | | 16,0 | 11,0 | 40 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.056.160E | | 16,0 | 11,0 | 56 | 130 | | | | | | | |
| КМК6.E.080.160E | | 16,0 | 11,0 | 80 | 150 | | | | | | | |
| КМК6.F.042.160E | | F | 16,0 | 11,5 | 42 | | | | 100 | CM50 | T20 | 7,0 Nm |
| КМК6.F.060.160E | | | 16,0 | 11,5 | 60 | | | | 130 | | | |
| КМК6.F.085.160E | | | 16,0 | 11,5 | 85 | | | | 160 | | | |
| КМК6.F.085.200E | 20,0 | | 11,5 | 85 | 160 | | | | | | | |

ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК (ТИП V) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ И ОПРАВКИ ДЛЯ НИХ

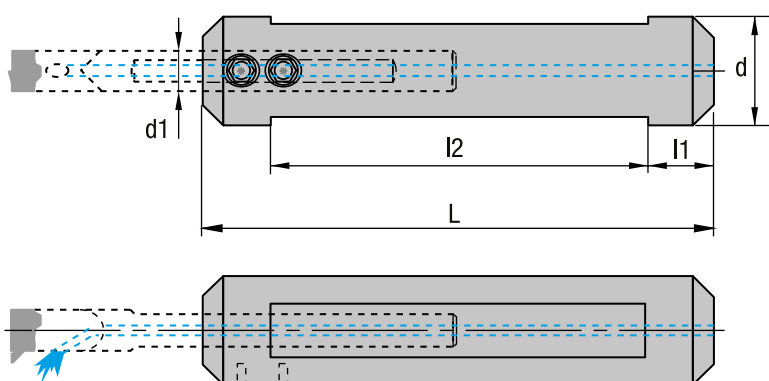
ДЕРЖАТЕЛИ ГОЛОВОК (ТИП V) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ВЫЛЕТОМ



| Артикул | УПР* | d1 мм | l мм | L мм | Винт | Ключ | Момент | Применяемая оправка | Подвод СОЖ |
|-----------------|------|-------|--------|------|------|------|------------|---------------------|------------|
| КМК6.А.042.060С | А | 6,0 | 18-42 | 65 | СМ26 | Т8F | 1,0-1,5 Nm | КМК6РА0800. | — |
| КМК6.А.080.060С | | 6,0 | 40-80 | 103 | | | | | |
| КМК6.С.055.080Е | С | 8,0 | 20-55 | 79 | СМ35 | Т10F | 2,5-3,0 Nm | КМК6РА1100. | * |
| КМК6.С.105.080Е | | 8,0 | 50-105 | 129 | | | | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

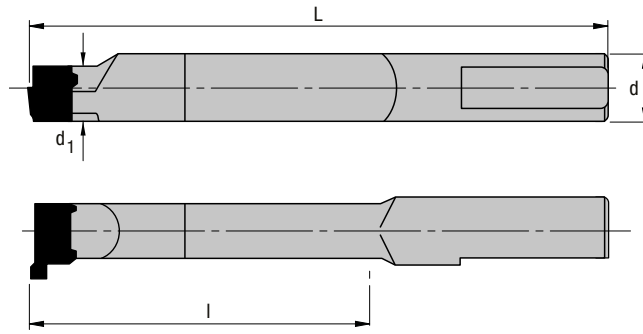
ОПРАВКИ ДЛЯ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ГОЛОВОК (ТИП V) СТАЛЬНЫЕ ОДНОСТОРОННИЕ



| Артикул | d1 мм | d мм | L мм | l1 мм | l2 мм | Винт | Ключ | Совместимый держатель головок |
|---------------------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-------------------------------|
| КМК6РА0800.075.1600 | 6 | 16,0 | 75 | 10 | 55 | SF16 | WH45 | КМК6.А |
| КМК6РА0800.075.2000 | 6 | 20,0 | 75 | 10 | 55 | SF16 | | |
| КМК6РА1100.075.1600 | 8 | 16,0 | 75 | 10 | 55 | SF12 | | КМК6.С |
| КМК6РА1100.075.2000 | 8 | 20,0 | 75 | 10 | 55 | SF16 | | |

РАЗДЕЛ 1
РАЗДЕЛ 2
РАЗДЕЛ 3
РАЗДЕЛ 4
РАЗДЕЛ 5
РАЗДЕЛ 6
РАЗДЕЛ 7
РАЗДЕЛ 8
РАЗДЕЛ 9
РАЗДЕЛ 10
РАЗДЕЛ 11
РАЗДЕЛ 12
РАЗДЕЛ 13
РАЗДЕЛ 14
РАЗДЕЛ 15

ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БЕЗ КАНАЛОВ ДЛЯ СОЖ



| Артикул | УПР* | d мм | d1 мм | L мм | l мм | Винт | Ключ | Момент | Тип применяемой оправки** |
|-----------------|------|------|-------|------|------|------|------|--------|---------------------------|
| КМК6.Y.020.060С | Y | 6,0 | 4,8 | 41 | 20 | CM20 | T7F | 1,2 Nm | -КМК5RW.06... |
| КМК6.Y.030.060С | | 6,0 | 4,8 | 51 | 30 | | | | -КМК5RWC.06... |
| КМК6.Y.040.060С | | 6,0 | 4,8 | 61 | 40 | | | | -КМК5RSN.06... |
| КМК6.Y.050.060С | | 6,0 | 4,8 | 71 | 50 | | | | -КМК5RSNC.06... |
| КМК6.Y.060.060С | | 6,0 | 4,8 | 81 | 60 | | | | -КMR5SN.06... |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

** — см. часть 1 настоящего каталога

ДЕРЖАТЕЛИ СМЕННЫХ ГОЛОВОК ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК С КАНАЛАМИ ДЛЯ СОЖ

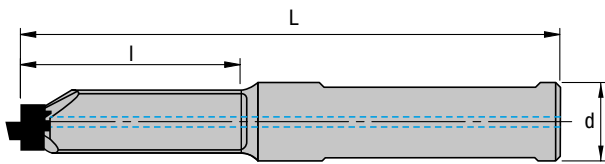


Рис. 1

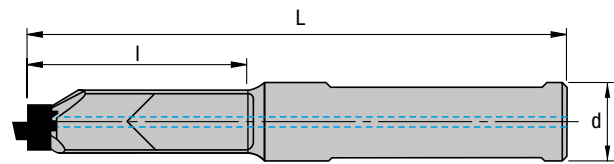
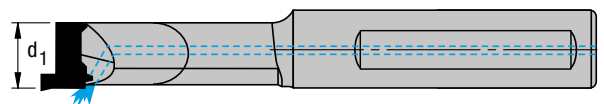
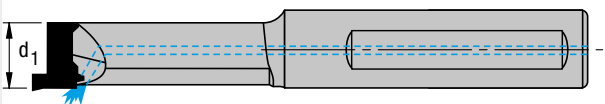


Рис. 2



| Артикул | УПР | d мм | d дюйм | F мм | l мм | L мм | Винт | Ключ | Момент | Рисунок |
|----------------------|-----|--------|--------|-----------|------|------|------|------|------------|---------|
| КМК6 R/L. D.025.160A | D | 16,0 | | 13,5 | 25 | 90 | CM40 | T15F | 4,0-4,5 Nm | Рис. 1 |
| КМК6 R/L. D.045.160A | | 16,0 | | 13,5 | 45 | 110 | | | | |
| КМК6 R/L. D.062.158E | | 15,875 | 0.625" | 13,5 | 62 | 120 | CM40 | T15F | 4,0-4,5 Nm | Рис. 2 |
| КМК6 R/L. D.062.160E | | 16,0 | | 13,5 | 62 | 120 | | | | |
| КМК6 R/L. F.030.160A | F | 16,0 | | 16,5/17,0 | 30 | 90 | CM50 | T20F | 6,0-6,5 Nm | Рис. 1 |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

Правую державку совмещать только с правыми головками и наоборот.

ДЕРЖАТЕЛИ ГОЛОВЕК КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

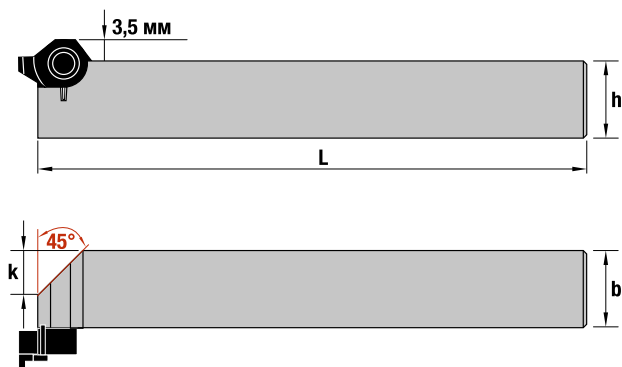


Рис. 1

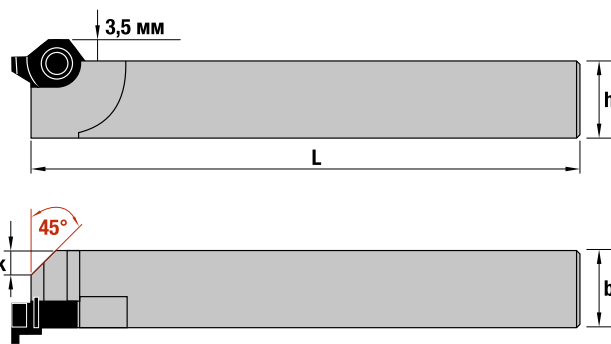


Рис. 2

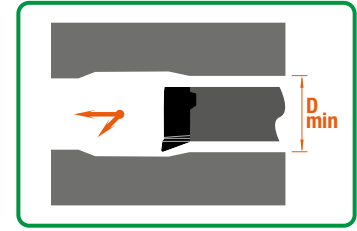
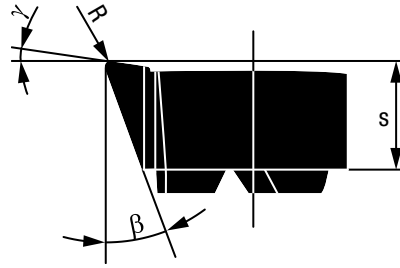
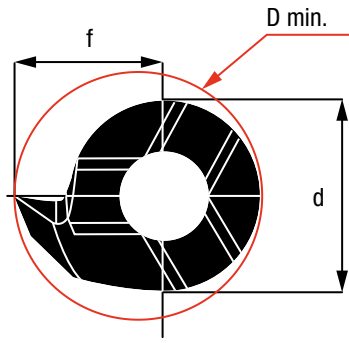
| АРТИКУЛ | УПР* | h | b | L | k | Рис. | Винт | Ключ | Момент |
|---------------------|------|----|----|-----|----|------|------|------|------------|
| КМК6 R/L D.1001212 | D | 12 | 12 | 100 | 2 | 1 | СМ4 | Т15 | 4,0–4,5 Nm |
| КМК6 R/L D.1001212D | | 12 | 12 | 100 | 4 | 2 | | | |
| КМК6 R/L D.1201616D | | 16 | 16 | 120 | 5 | 2 | | | |
| КМК6 R/L D.1251616 | | 16 | 16 | 125 | 6 | 1 | | | |
| КМК6 R/L D.1202020D | | 20 | 20 | 120 | 5 | 2 | | | |
| КМК6 R/L D.1252020 | | 20 | 20 | 125 | 10 | 1 | | | |
| КМК6 R/L D.1502525D | | 25 | 25 | 150 | 9 | 2 | | | |
| КМК6 R/L D.1502525 | | 25 | 25 | 150 | 15 | 1 | | | |
| КМК6 R/L F.1252020D | F | 20 | 20 | 120 | 5 | 2 | СМ5 | Т20 | 6,0–6,5 Nm |
| КМК6 R/L F.1252020 | | 20 | 20 | 125 | 10 | 1 | | | |
| КМК6 R/L F.1502525D | | 25 | 25 | 150 | 9 | 2 | | | |
| КМК6 R/L F.1502525 | | 25 | 25 | 150 | 15 | 1 | | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

Правую державку совмещать только с левыми головками и наоборот.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ДЕРЖАТЕЛЕЙ



| Артикул | УПР* | β | γ | R | f | s | d | ap | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|-----------------------|------|---------|----------|------|------|-----|-------|------|--------|-----|-------|-------|-----|
| КМ R/L 601.Y.18.41.10 | Y | 18° | 8° | 0,10 | 4,15 | 3,7 | 4,80 | 0,13 | 7,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.Y.18.41.20 | | 18° | 8° | 0,20 | 4,15 | 3,7 | 4,80 | 0,25 | 7,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.A.18.46.05 | A | 18° | 8° | 0,05 | 4,65 | 3,5 | 6,00 | 0,07 | 7,8 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.A.18.46.20 | | 18° | 8° | 0,20 | 4,65 | 3,5 | 6,00 | 0,25 | 7,8 | | ⊙ | | ⊙ |
| КМ R/L 601.A.20.46.20 | B | 20° | 20° | 0,20 | 4,65 | 3,5 | 6,00 | 0,25 | 7,8 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.B.18.55.20 | | 18° | 8° | 0,20 | 5,50 | 3,6 | 6,20 | 0,25 | 9,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.B.20.55.20 | C | 20° | 20° | 0,20 | 5,50 | 3,6 | 6,20 | 0,25 | 9,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.C.18.55.20 | | 18° | 8° | 0,20 | 5,50 | 4,2 | 8,00 | 0,25 | 9,8 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.C.18.67.20 | D | 18° | 8° | 0,20 | 6,70 | 4,2 | 8,00 | 0,25 | 11,0 | | | | ⊙ |
| КМ R/L 601.C.20.67.20 | | 20° | 20° | 0,20 | 6,70 | 4,2 | 8,00 | 0,25 | 11,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.D.18.87.20 | E | 18° | 8° | 0,20 | 8,70 | 5,3 | 9,00 | 0,25 | 13,8 | | | | ⊙ |
| КМ R/L 601.D.20.87.20 | | 20° | 20° | 0,20 | 8,70 | 5,3 | 9,00 | 0,25 | 13,8 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 601.E.18.97.20 | | 18° | 8° | 0,20 | 9,70 | 5,4 | 11,00 | 0,25 | 15,5 | | ⊙ | | ⊙ |

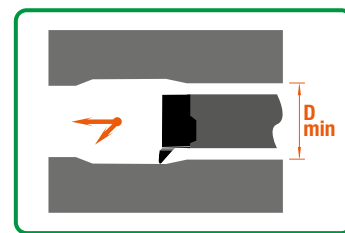
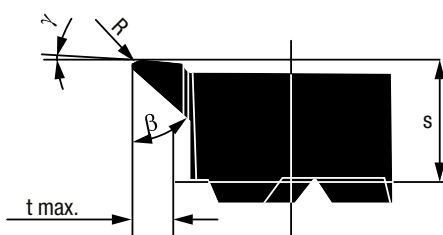
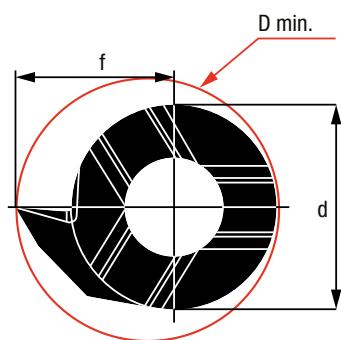
УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

Глубина резания ap зависит от обрабатываемого материала.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



| Артикул | УПР* | β | γ | R | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|-----------------------|------|-----|----|-----|-------|-----|------|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 602.Y.47.12.20 | Y | 47° | 3° | 0,2 | 4,15 | 3,5 | 4,8 | 1,2 | 7,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.A.30.10.20 | A | 30° | 5° | 0,2 | 4,65 | 3,5 | 6,0 | 1,0 | 7,8 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 602.A.47.12.10 | | 47° | 3° | 0,1 | 4,65 | 3,5 | 6,0 | 1,2 | 7,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.A.47.12.20 | B | 47° | 3° | 0,2 | 4,65 | 3,5 | 6,0 | 1,2 | 7,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.B.47.15.20 | | 47° | 3° | 0,2 | 5,50 | 3,5 | 6,2 | 1,5 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.C.30.23.20 | C | 30° | 5° | 0,2 | 6,70 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 602.C.47.23.20 | | 47° | 3° | 0,2 | 6,70 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.D.30.40.20 | D | 30° | 5° | 0,2 | 8,70 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 13,7 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.D.47.40.20 | | 47° | 3° | 0,2 | 8,70 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 13,7 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.D.47.40.40 | E | 47° | 3° | 0,4 | 8,70 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 13,7 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.E.30.43.20 | | 30° | 5° | 0,2 | 10,20 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 15,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.E.47.43.20 | F | 47° | 3° | 0,2 | 10,20 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 15,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.F.47.60.20 | | 47° | 3° | 0,2 | 12,00 | 5,6 | 11,0 | 6,0 | 18,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 602.F.47.80.20 | | 47° | 3° | 0,2 | 14,00 | 5,6 | 11,0 | 8,0 | 20,0 | | ⊙ | | |

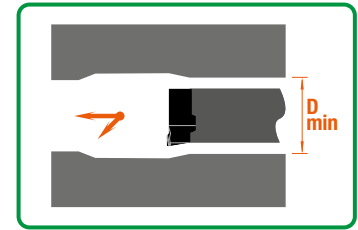
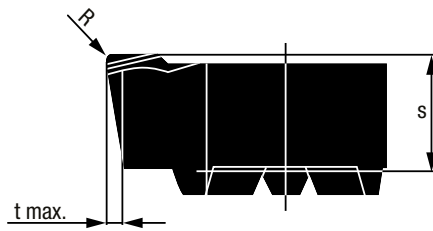
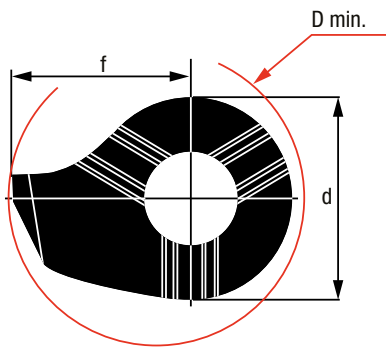
УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ 1
РАЗДЕЛ 2
РАЗДЕЛ 3
РАЗДЕЛ 4
РАЗДЕЛ 5
РАЗДЕЛ 6
РАЗДЕЛ 7
РАЗДЕЛ 8
РАЗДЕЛ 9
РАЗДЕЛ 10
РАЗДЕЛ 11
РАЗДЕЛ 12
РАЗДЕЛ 13
РАЗДЕЛ 14
РАЗДЕЛ 15

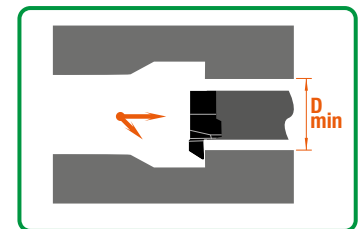
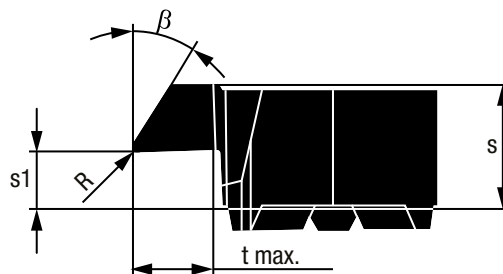
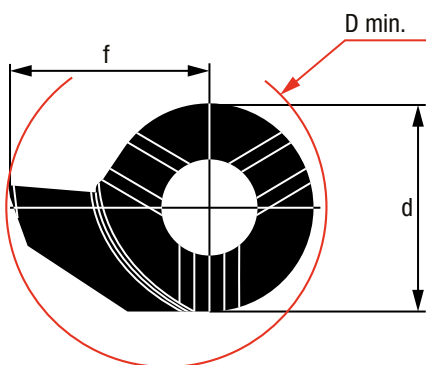


| Артикул | УПР* | R | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|-----------------------|------|-----|------|-----|-----|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 603.A.00.05.20 | A | 0,2 | 4,65 | 3,5 | 6,0 | 0,5 | 7,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 603.B.00.05.20 | B | 0,2 | 5,50 | 3,6 | 6,2 | 0,5 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 603.C.00.05.20 | C | 0,2 | 6,70 | 4,2 | 8,0 | 0,5 | 11,0 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ОБРАТНОЕ РАСТАЧИВАНИЕ И КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА

СЕРИЯ 604



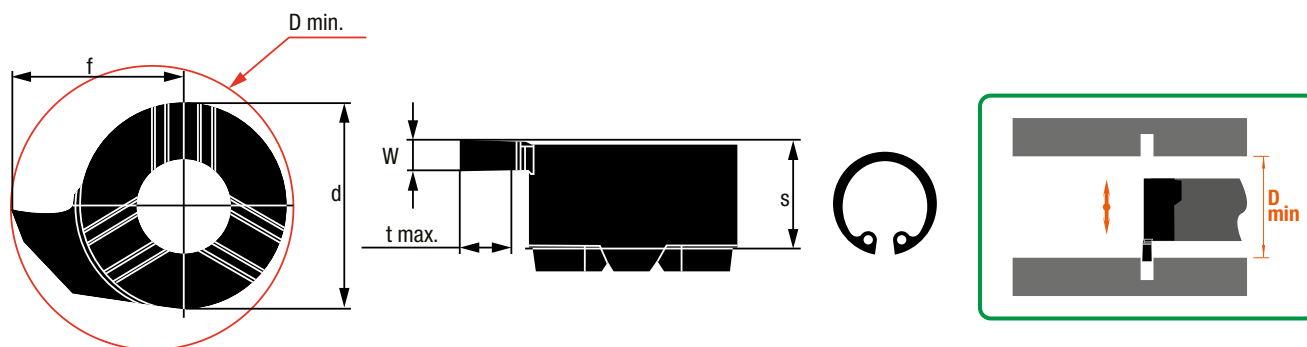
| Артикул | УПР* | β | R | f | s | s1 | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|-----------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 604.A.30.13.20 | A | 30° | 0,2 | 4,65 | 3,3 | 1,0 | 6,0 | 1,3 | 7,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 604.B.30.17.20 | B | 30° | 0,2 | 5,50 | 3,7 | 1,2 | 6,2 | 1,7 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 604.B.30.23.20 | | 30° | 0,2 | 6,50 | 3,7 | 1,2 | 6,2 | 2,3 | 10,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 604.C.30.23.20 | C | 30° | 0,2 | 6,70 | 4,3 | 1,6 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 604.D.30.35.20 | D | 30° | 0,2 | 8,70 | 5,4 | 2,4 | 9,0 | 3,5 | 13,8 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



| Артикул | УПР* | W +0,03 мм | Толщина стопорного кольца | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|---------------------|------|------------------|---------------------------------|------|-----|------|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 605.A.073.10 | A | 0,73 | 0,70 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ☉ | | | |
| KM R/L 605.A.083.10 | | 0,83 | 0,80 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ☉ | | | |
| KM R/L 605.A.093.10 | | 0,93 | 0,90 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ☉ | | | |
| KM R/L 605.A.120.10 | | 1,20 | 1,10 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.A.140.10 | | 1,40 | 1,30 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ☉ | | | |
| KM R/L 605.A.170.10 | | 1,70 | 1,60 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ☉ | | | |
| KM R/L 605.B.073.12 | B | 0,73 | 0,70 | 5,5 | 3,4 | 6,2 | 1,2 | 9,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.B.083.13 | | 0,83 | 0,80 | 5,5 | 3,4 | 6,2 | 1,3 | 9,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.B.093.15 | | 0,93 | 0,90 | 5,5 | 3,4 | 6,2 | 1,5 | 9,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.B.180.18 | | 1,20 | 1,10 | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.B.140.18 | | 1,40 | 1,30 | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.B.170.18 | | 1,70 | 1,60 | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.C.073.12 | C | 0,73 | 0,70 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 1,2 | 11,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.C.083.13 | | 0,83 | 0,80 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 1,3 | 11,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.C.093.15 | | 0,93 | 0,90 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 1,5 | 11,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.C.120.23 | | 1,20 | 1,10 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.C.140.23 | | 1,40 | 1,30 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.C.170.23 | | 1,70 | 1,60 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.D.073.12 | D | 0,73 | 0,70 | 9,0 | 5,2 | 9,0 | 1,2 | 14,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.D.083.13 | | 0,83 | 0,80 | 9,0 | 5,2 | 9,0 | 1,3 | 14,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.D.093.15 | | 0,93 | 0,90 | 9,0 | 5,2 | 9,0 | 1,5 | 14,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.D.120.40 | | 1,20 | 1,10 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.D.140.40 | | 1,40 | 1,30 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ☉ | | |
| KM R/L 605.D.170.40 | | 1,70 | 1,60 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.E.200.43 | E | 2,25 | 2,15 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.E.275.43 | | 2,75 | 2,65 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.E.328.43 | | 3,28 | 3,15 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ☉ | ☉ | | |
| KM R/L 605.E.428.43 | | 4,28 | 4,15 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ☉ | ☉ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

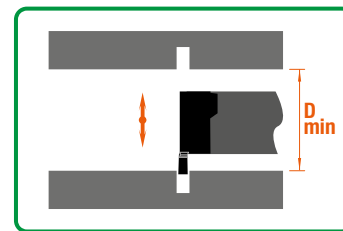
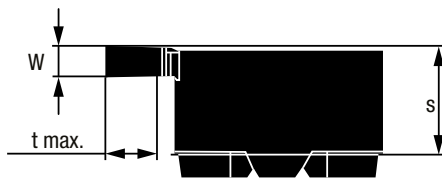
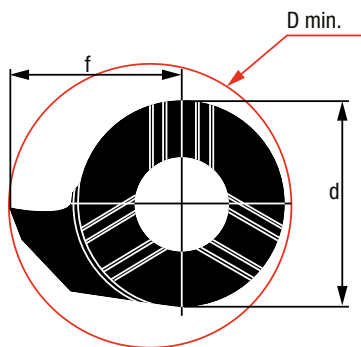
Глубина резания t max зависит от обрабатываемого материала.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ☉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| АРТИКУЛ | УПР* | W | | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN | |
|---------------------|------|-------------|--------|------|------|------|--------|--------|------|-------|-------|-----|--|
| | | +0,03 мм | дюйм | | | | | | | | | | |
| KM R/L 606.Y.100.10 | Y | 1,00 | | 4,2 | 3,7 | 4,8 | 1,0 | 7,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.Y.150.10 | | 1,50 | | 4,2 | 3,7 | 4,8 | 1,0 | 7,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.Y.100.20 | | 1,00 | | 5,2 | 3,7 | 4,8 | 2,0 | 7,8 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.Y.150.20 | | 1,50 | | 5,2 | 3,7 | 4,8 | 2,0 | 7,8 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.A.079.10 | A | 0,79 | 0,031" | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.099.10 | | 0,99 | 0,039" | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.100.10 | | 1,00 | | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.A.117.10 | | 1,17 | 0,046" | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.142.10 | | 1,42 | 0,056" | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.150.10 | | 1,50 | | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.157.10 | | 1,57 | 0,062" | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.198.10 | | 1,98 | 0,078" | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | | | | |
| KM R/L 606.A.200.10 | | 2,00 | | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.B.100.18 | | B | 1,00 | | 5,5 | 3,4 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 606.B.150.18 | | | 1,50 | | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 606.B.200.18 | | | 2,00 | | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 606.B.250.18 | 2,50 | | | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.B.300.18 | 3,00 | | | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.099.15 | C | 0,99 | 0,039" | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 1,5 | 11,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.100.23 | | 1,00 | | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.117.23 | | 1,17 | 0,046" | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.150.23 | | 1,50 | | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.157.23 | | 1,57 | 0,062" | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.200.23 | | 2,00 | | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.238.23 | | 2,38 | 0,094" | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.250.23 | | 2,50 | | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.C.300.23 | | 3,00 | | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.100.40 | | D | 1,00 | | 9,0 | 5,2 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 606.D.117.40 | 1,17 | | 0,046" | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.150.40 | 1,50 | | | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.157.40 | 1,57 | | 0,062" | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.200.40 | 2,00 | | | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.408.40 | 2,38 | | 0,094" | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.250.40 | 2,50 | | | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.300.40 | 3,00 | | | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.D.318.40 | 3,18 | | 0,125" | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.E.200.43 | E | | 2,00 | | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 606.E.238.43 | | 2,38 | 0,094" | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.E.250.43 | | 2,50 | | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.E.300.43 | | 3,00 | | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.E.350.43 | | 3,50 | | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 606.E.400.43 | | 4,00 | | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | | |

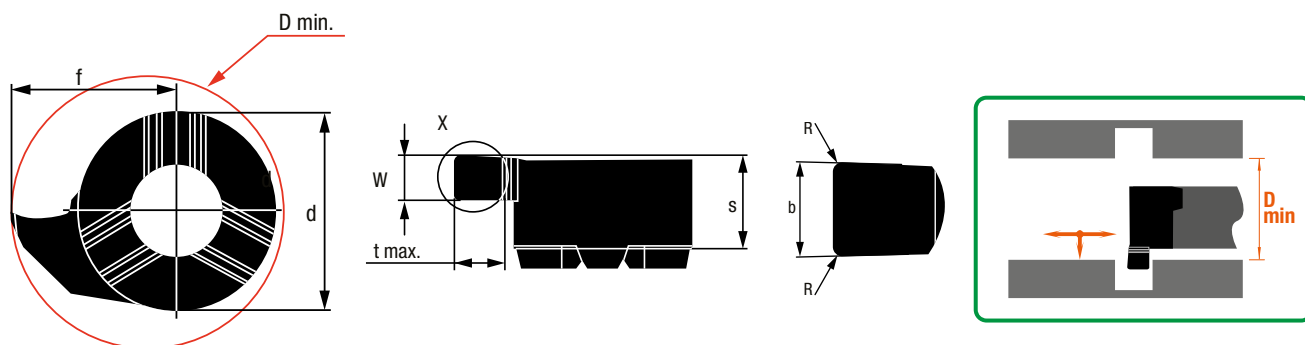
УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

Глубина резания t max зависит от обрабатываемого материала.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



| АРТИКУЛ | УПР* | W | | R | f | s | d | ap | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|------------------------|------|----------|--------|------|------|-----|------|-----|--------|--------|------|-------|-------|-----|
| | | +0,03 мм | дюйм | | | | | | | | | | | |
| KM R/L 607.Y.150.20.20 | Y | 1,50 | | 0,2 | 5,2 | 3,7 | 4,8 | 0,2 | 2,0 | 7,8 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.A.079.10.20 | A | 0,79 | 0,031" | 0,2 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 0,2 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.A.117.10.20 | | 1,17 | 0,046" | 0,2 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 0,2 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.A.150.10.20 | | 1,50 | | 0,2 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 0,2 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 607.A.157.10.20 | | 1,57 | 0,062" | 0,2 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 0,2 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.A.198.10.20 | | 1,98 | 0,078" | 0,2 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 0,2 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.A.200.10.20 | | 2,00 | | 0,2 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 0,2 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 607.B.150.18.20 | B | 1,50 | | 0,2 | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 0,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.B.200.18.20 | | 2,00 | | 0,2 | 5,5 | 3,6 | 6,2 | 0,2 | 1,8 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.B.150.28.20 | | 1,50 | | 0,2 | 6,5 | 3,6 | 6,2 | 0,2 | 2,8 | 10,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.B.200.28.20 | | 2,00 | | 0,2 | 6,5 | 3,6 | 6,2 | 0,2 | 2,8 | 10,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.079.23.20 | C | 0,79 | 0,031" | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.100.23.20 | | 1,00 | | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.117.23.20 | | 1,17 | 0,046" | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.150.23.20 | | 1,50 | | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.157.23.20 | | 1,57 | 0,062" | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.198.23.20 | | 1,98 | 0,078" | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.200.23.20 | | 2,00 | | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.238.23.20 | | 2,38 | 0,094" | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.C.318.23.20 | | 3,18 | 0,125" | 0,2 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 0,2 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.150.40.20 | | D | 1,50 | | 0,2 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | |
| KM R/L 607.D.157.40.20 | 1,57 | | 0,062" | 0,2 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.157.40.40 | 1,57 | | 0,062" | 0,4 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.200.40.20 | 2,00 | | | 0,2 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.238.40.20 | 2,38 | | 0,094" | 0,2 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.250.40.20 | 2,50 | | | 0,2 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.318.40.20 | 3,18 | | 0,125" | 0,2 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 0,2 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.150.55.20 | 1,50 | | | 0,2 | 10,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 5,5 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.200.55.20 | 2,00 | | | 0,2 | 10,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 5,5 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.250.55.20 | 2,50 | | | 0,2 | 10,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 5,5 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.300.55.20 | 3,00 | | | 0,2 | 10,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 5,5 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.150.65.20 | 1,50 | | | 0,2 | 11,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 6,5 | 17,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.D.200.65.20 | 2,00 | | 0,2 | 11,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 6,5 | 17,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 607.D.250.65.20 | 2,50 | | 0,2 | 11,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 6,5 | 17,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 607.D.300.65.20 | 3,00 | | 0,2 | 11,5 | 5,2 | 9,0 | 0,2 | 6,5 | 17,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 607.E.157.43.20 | E | 1,57 | 0,062" | 0,2 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 0,2 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.E.200.43.20 | | 2,00 | | 0,2 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 0,2 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.E.318.43.20 | | 3,18 | 0,125" | 0,2 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 0,2 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.F.200.60.20 | F | 2,00 | | 0,2 | 12,0 | 5,6 | 11,0 | 0,2 | 6,0 | 18,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.F.150.80.20 | | 1,50 | | 0,2 | 14,0 | 5,6 | 11,0 | 0,2 | 8,0 | 20,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.F.200.80.20 | | 2,00 | | 0,2 | 14,0 | 5,6 | 11,0 | 0,2 | 8,0 | 20,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.F.250.80.20 | | 2,50 | | 0,2 | 14,0 | 5,6 | 11,0 | 0,2 | 8,0 | 20,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.F.300.80.20 | | 3,00 | | 0,2 | 14,0 | 5,6 | 11,0 | 0,2 | 8,0 | 20,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 607.F.400.80.20 | | 4,00 | | 0,2 | 14,0 | 5,6 | 11,0 | 0,2 | 8,0 | 20,0 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

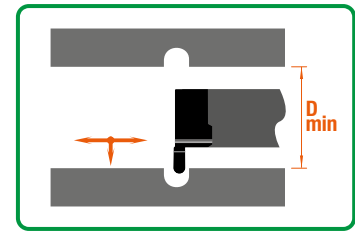
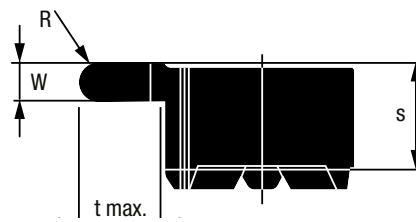
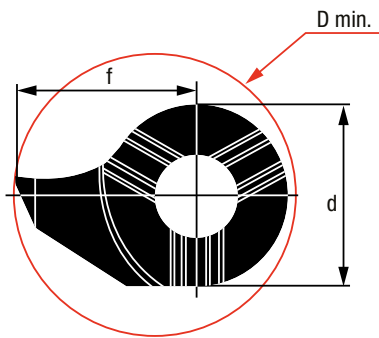
Глубина резания ар зависит от обрабатываемого материала.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВОК

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| АРТИКУЛ | УПР* | W | | R | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|---------------------|------|----------|--------|------|------|------|------|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| | | +0,05 мм | дюйм | | | | | | | | | | |
| KM R/L 608.A.080.10 | A | 0,80 | | 0,40 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.A.120.10 | | 1,20 | | 0,60 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.A.157.10 | | 1,57 | 0,062" | 0,78 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.A.180.10 | | 1,80 | | 0,90 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.A.200.10 | | 2,00 | | 1,00 | 4,8 | 3,3 | 6,0 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.B.080.16 | B | 0,80 | | 0,40 | 5,5 | 3,5 | 6,2 | 1,6 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.B.100.16 | | 1,00 | | 0,50 | 5,5 | 3,5 | 6,2 | 1,6 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.B.120.16 | | 1,20 | | 0,60 | 5,5 | 3,5 | 6,2 | 1,6 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.B.180.16 | | 1,80 | | 0,90 | 5,5 | 3,5 | 6,2 | 1,6 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.B.200.16 | | 2,00 | | 1,00 | 5,5 | 3,5 | 6,2 | 1,6 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.080.23 | C | 0,80 | | 0,40 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.117.23 | | 1,17 | 0,046" | 0,58 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.120.23 | | 1,20 | | 0,60 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.157.23 | | 1,57 | 0,062" | 0,79 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.160.23 | | 1,60 | | 0,80 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.180.23 | | 1,80 | | 0,90 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.200.23 | | 2,00 | | 1,00 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 608.C.240.23 | 2,40 | | 1,20 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 608.C.300.23 | 3,00 | | 1,50 | 6,7 | 4,2 | 8,0 | 2,3 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 608.D.080.40 | D | 0,80 | | 0,40 | 9,0 | 5,2 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.120.40 | | 1,00 | | 0,50 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.120.40 | | 1,20 | | 0,60 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.157.40 | | 1,57 | 0,062" | 0,78 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.180.40 | | 1,80 | | 0,90 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.200.40 | | 2,00 | | 1,00 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.220.40 | | 2,20 | | 1,10 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.D.300.40 | 3,00 | | 1,50 | 9,0 | 5,3 | 9,0 | 4,0 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | | |
| KM R/L 608.E.160.43 | E | 1,60 | | 0,80 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.180.43 | | 1,80 | | 0,90 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.198.43 | | 1,98 | 0,078" | 0,99 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.200.43 | | 2,00 | | 1,00 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.220.43 | | 2,20 | | 1,10 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.240.43 | | 2,40 | | 1,20 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.300.43 | | 3,00 | | 1,50 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.318.43 | | 3,18 | 0,125" | 1,59 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 608.E.320.43 | 3,20 | | 1,60 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 608.E.400.43 | 4,00 | | 2,00 | 10,2 | 5,4 | 11,0 | 4,3 | 16,0 | | ⊙ | | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

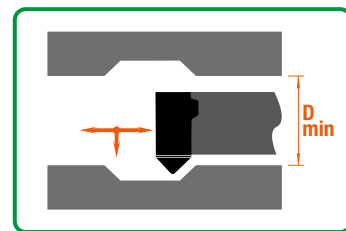
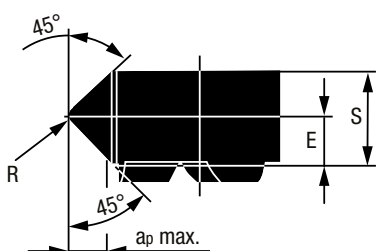
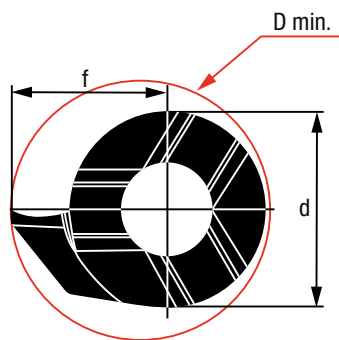
ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ОБРАБОТКА КАНАВОК, ТОЧЕНИЕ И ОБРАЗОВАНИЕ ФАСОК

СЕРИЯ 609



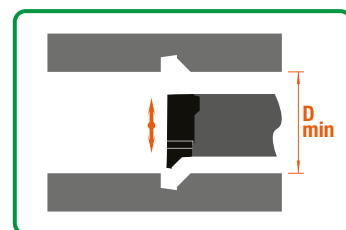
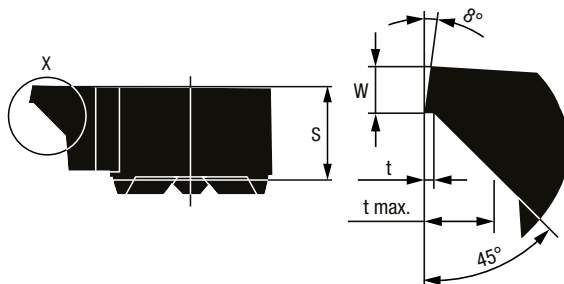
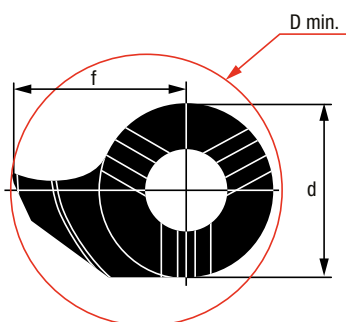
| Артикул | УПР* | R | f | s | E | d | ap max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|----------------------|------|-----|-----|------|-----|------|---------|--------|-----|-------|-------|-----|
| КМ R/L 609.Y.4545.08 | Y | 0,2 | 4,2 | 3,20 | 2,3 | 4,80 | 0,8 | 7,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 609.A.4545.14 | A | 0,2 | 4,8 | 3,20 | 1,6 | 6,00 | 1,4 | 8,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 609.B.4545.13 | B | 0,2 | 5,5 | 3,55 | 1,8 | 6,20 | 1,3 | 9,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 609.C.4545.15 | C | 0,2 | 6,7 | 4,30 | 2,2 | 8,00 | 1,5 | 11,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| КМ R/L 609.D.4545.15 | D | 0,2 | 9,0 | 5,35 | 2,7 | 9,00 | 1,5 | 14,0 | ⊙ | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

Глубина резания ap зависит от обрабатываемого материала.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА КАНАВОК И ФАСОК

СЕРИЯ 610



| Артикул | УПР* | W | t | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|---------------------|------|-----|-----|-------|-----|-------|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| КМ R/L 610.A.100.10 | A | 1,0 | 0,2 | 4,80 | 3,3 | 6,00 | 1,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 610.B.100.15 | B | 1,0 | 0,2 | 5,50 | 3,6 | 6,20 | 1,5 | 9,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 610.C.100.15 | C | 1,0 | 0,2 | 6,70 | 4,2 | 8,00 | 1,5 | 11,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 610.D.100.15 | D | 1,0 | 0,2 | 9,00 | 5,3 | 9,00 | 1,5 | 14,0 | | ⊙ | | |
| КМ R/L 610.E.100.15 | E | 1,0 | 0,2 | 10,20 | 5,4 | 11,00 | 1,5 | 16,0 | | ⊙ | | |

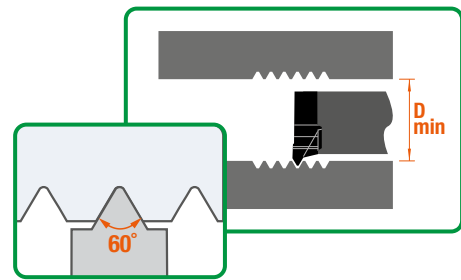
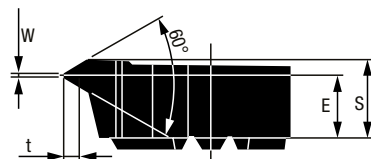
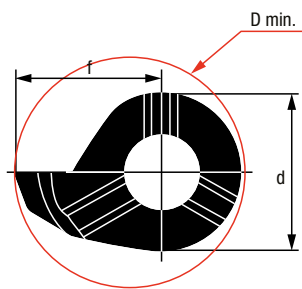
УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ 1
РАЗДЕЛ 2
РАЗДЕЛ 3
РАЗДЕЛ 4
РАЗДЕЛ 5
РАЗДЕЛ 6
РАЗДЕЛ 7
РАЗДЕЛ 8
РАЗДЕЛ 9
РАЗДЕЛ 10
РАЗДЕЛ 11
РАЗДЕЛ 12
РАЗДЕЛ 13
РАЗДЕЛ 14
РАЗДЕЛ 15



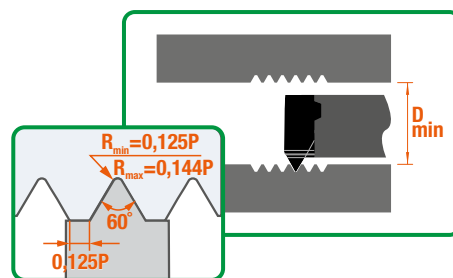
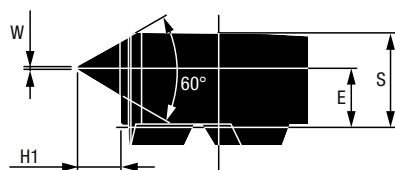
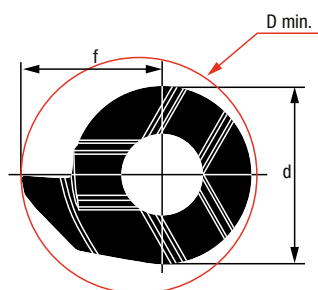
| Артикул | УПР* | Шаг резьбы | t | W | f | s | d | E | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|----------------------|-----------|------------|------|------|-------|------|------|------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 611.Y.050.075 | Y | 0,50—0,75 | 0,44 | 0,06 | 4,15 | 3,30 | 4,8 | 2,90 | 7,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.Y.100.125 | | 1,00—1,25 | 0,70 | 0,12 | 3,80 | 3,30 | 4,8 | 2,70 | 7,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.Y.150.175 | | 1,50—1,75 | 0,97 | 0,18 | 4,15 | 3,30 | 4,8 | 2,50 | 7,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.A.050.075 | A | 0,50—0,75 | 0,43 | 0,06 | 4,80 | 3,40 | 6,0 | 2,95 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.A.100.125 | | 1,00—1,25 | 0,70 | 0,12 | 4,80 | 3,40 | 6,0 | 2,60 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 611.A.150.175 | | 1,50—1,75 | 0,98 | 0,18 | 4,80 | 3,40 | 6,0 | 2,10 | 8,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.050.075 | B | 0,50—0,75 | 0,44 | 0,06 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 3,20 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.100.125 | | 1,00—1,25 | 0,54 | 0,12 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 3,00 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.150.175 | | 1,50—1,75 | 0,81 | 0,18 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 2,80 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.175.200 | | 1,75—2,00 | 0,95 | 0,20 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 2,60 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.200.250 | | 2,00—2,50 | 1,08 | 0,25 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 2,50 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.250.300 | | 2,50—3,00 | 1,35 | 0,31 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 2,10 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.B.300.350 | 3,00—3,50 | 1,62 | 0,37 | 5,50 | 3,55 | 6,2 | 1,90 | 9,0 | | ⊙ | | | |
| KM R/L 611.C.050.075 | C | 0,50—0,75 | 0,43 | 0,06 | 6,70 | 4,20 | 8,0 | 3,75 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.C.100.125 | | 1,00—1,25 | 0,70 | 0,12 | 6,70 | 4,20 | 8,0 | 3,60 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.C.150.175 | | 1,50—1,75 | 0,98 | 0,18 | 6,70 | 4,20 | 8,0 | 3,20 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.C.200.250 | | 2,00—2,50 | 1,41 | 0,25 | 6,70 | 4,20 | 8,0 | 2,90 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.C.250.300 | | 2,50—3,00 | 1,68 | 0,31 | 6,70 | 4,20 | 8,0 | 2,80 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.D.100.125 | D | 1,00—1,25 | 0,55 | 0,12 | 9,00 | 5,40 | 9,0 | 4,60 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.D.150.175 | | 1,50—1,75 | 0,81 | 0,18 | 9,00 | 5,40 | 9,0 | 4,30 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.D.200.250 | | 2,00—2,50 | 1,08 | 0,25 | 9,00 | 5,40 | 9,0 | 3,90 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.D.250.300 | | 2,50—3,00 | 1,35 | 0,31 | 9,00 | 5,40 | 9,0 | 3,55 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.E.100.125 | E | 1,00—1,25 | 0,70 | 0,12 | 10,20 | 5,40 | 11,0 | 4,80 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.E.150.175 | | 1,50—1,75 | 0,98 | 0,18 | 10,20 | 5,40 | 11,0 | 4,60 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.E.200.250 | | 2,00—2,50 | 1,41 | 0,25 | 10,20 | 5,40 | 11,0 | 4,35 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 611.E.250.300 | | 2,50—3,00 | 1,68 | 0,31 | 10,20 | 5,40 | 11,0 | 4,15 | 16,0 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



| Артикул | УПР* | Шаг резьбы | H1 | b | f | s | d | E | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|------------------------|------|------------|------|------|------|------|------|------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 612.B.050 U1406 | B | 0,50 | 0,27 | 0,06 | 5,5 | 3,65 | 6,2 | 3,25 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.B.100 U1406 | | 1,00 | 0,54 | 0,12 | 5,5 | 3,65 | 6,2 | 3,00 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.B.150 U1406 | | 1,50 | 0,81 | 0,18 | 5,5 | 3,60 | 6,2 | 2,80 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.B.175 U1406 | | 1,75 | 0,95 | 0,20 | 5,5 | 3,60 | 6,2 | 2,70 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.B.200 U1406 | | 2,00 | 1,08 | 0,25 | 5,5 | 3,55 | 6,2 | 2,60 | 9,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 612.B.250 U1406 | | 2,50 | 1,35 | 0,31 | 5,5 | 3,55 | 6,2 | 2,50 | 9,0 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 612.B.300 U1406 | | 3,00 | 1,62 | 0,37 | 5,5 | 3,55 | 6,2 | 2,20 | 9,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.C.100 U1406 | C | 1,00 | 0,54 | 0,12 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 3,60 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.C.150 U1406 | | 1,50 | 0,81 | 0,18 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 3,30 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.C.200 U1406 | | 2,00 | 1,08 | 0,25 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 2,90 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.C.250 U1406 | | 2,50 | 1,35 | 0,31 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 2,95 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.C.300 U1406 | | 3,00 | 1,62 | 0,37 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 2,90 | 11,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.D.050 U1406 | D | 0,50 | 0,27 | 0,06 | 9,0 | 5,40 | 9,0 | 4,80 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.D.100 U1406 | | 1,00 | 0,54 | 0,12 | 9,0 | 5,40 | 9,0 | 4,70 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.D.150 U1406 | | 1,50 | 0,81 | 0,18 | 9,0 | 5,40 | 9,0 | 4,30 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.D.200 U1406 | | 2,00 | 1,08 | 0,25 | 9,0 | 5,40 | 9,0 | 4,20 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.D.250 U1406 | | 2,50 | 1,35 | 0,31 | 9,0 | 5,40 | 9,0 | 3,65 | 14,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.100 U1406 | E | 1,00 | 0,54 | 0,12 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 4,80 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.150 U1406 | | 1,50 | 0,81 | 0,18 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 4,30 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.200 U1406 | | 2,00 | 1,08 | 0,25 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 4,05 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.250 U1406 | | 2,50 | 1,35 | 0,31 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 4,20 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.300 U1406 | | 3,00 | 1,62 | 0,37 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 4,00 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.350 U1406 | | 3,50 | 1,89 | 0,43 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 3,90 | 16,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 612.E.400 U1406 | | 4,00 | 2,16 | 0,50 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 3,60 | 16,0 | | ⊙ | | |

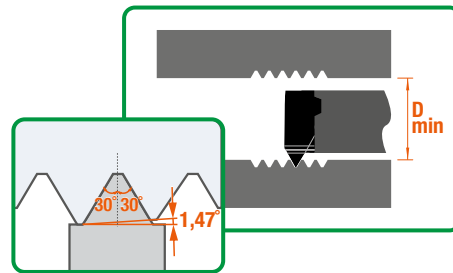
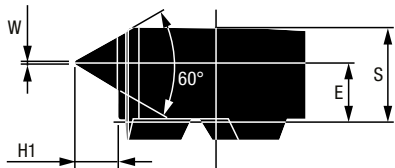
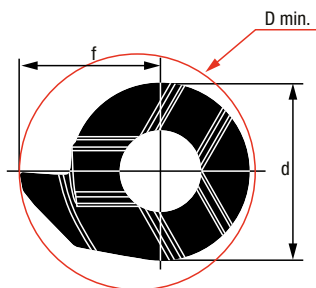
УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

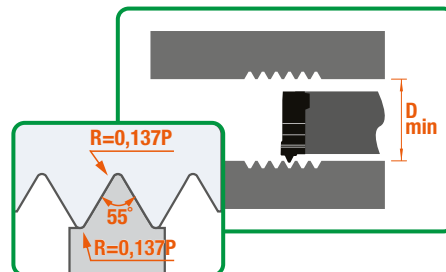
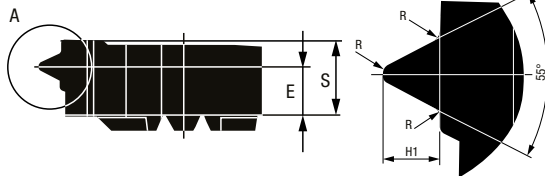
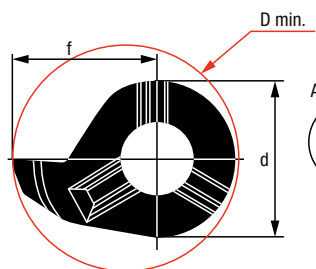
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | Ниток на дюйм | УПР* | H1 | W | f | s | d | E | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|-----------------|---------------|------|------|------|------|-----|-----|-----|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 618.A.14 | 14,00 | A | 1,48 | 0,07 | 4,80 | 3,2 | 6,0 | 2,0 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 618.A.18 | 18,00 | | 1,19 | 0,05 | 4,80 | 3,5 | 6,0 | 2,6 | 8,0 | | ⊙ | | |
| KM R/L 618.A.27 | 27,00 | | 0,80 | 0,04 | 4,80 | 3,5 | 6,0 | 2,8 | 8,0 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)



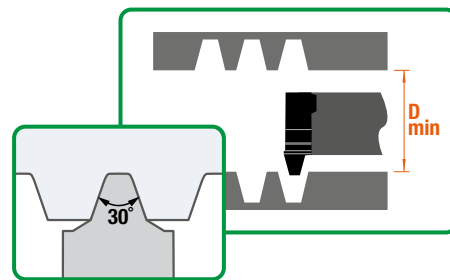
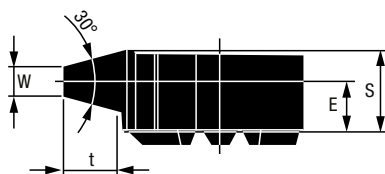
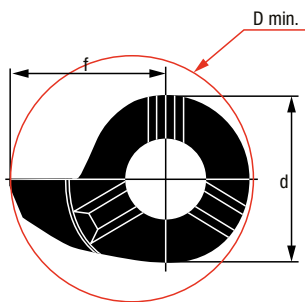
| Артикул | Ниток на дюйм | УПР* | H1 | R | f | s | d | E | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|-----------------|---------------|------|------|------|-------|-----|------|-----|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 619.C.19 | 19,00 | C | 0,85 | 0,18 | 6,70 | 4,3 | 8,0 | 2,7 | 11 | | ⊙ | | |
| KM R/L 619.C.14 | 14,00 | | 1,16 | 0,24 | 6,70 | 4,3 | 8,0 | 3,0 | 11 | | ⊙ | | |
| KM R/L 619.D.19 | 19,00 | D | 0,85 | 0,18 | 9,00 | 5,4 | 9,0 | 3,8 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 619.D.14 | 14,00 | | 1,16 | 0,24 | 9,00 | 5,4 | 9,0 | 3,6 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 619.E.14 | 14,00 | E | 1,16 | 0,24 | 10,20 | 5,4 | 11,0 | 3,9 | 16 | | ⊙ | | |
| KM R/L 619.E.11 | 11,00 | | 1,48 | 0,31 | 10,20 | 5,4 | 11,0 | 3,5 | 16 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



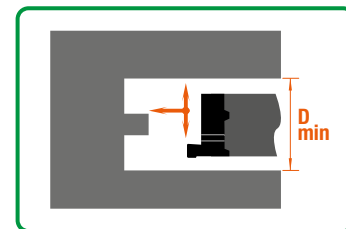
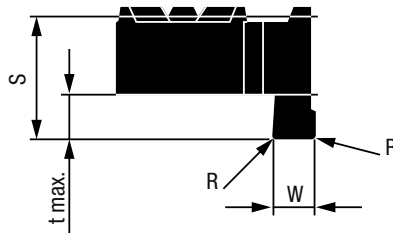
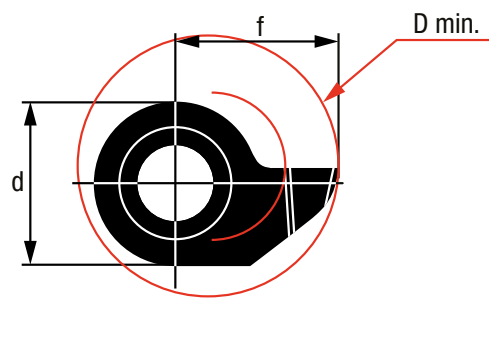
| Артикул | УПР* | Шаг резьбы | t | W | f | s | d | E | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|------------------|------|---------------|------|------|------|------|------|------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 617.B.150 | B | 1,5 | 0,90 | 0,47 | 5,5 | 3,55 | 6,2 | 3,00 | 9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.B.200 | | 2,0 | 1,25 | 0,60 | 5,5 | 3,55 | 6,2 | 2,85 | 9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.B.300 | | 3,0 | 1,75 | 0,96 | 5,5 | 3,55 | 6,2 | 2,25 | 9 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.B.400 | | 4,0 | 2,25 | 1,33 | 6,5 | 3,55 | 6,2 | 2,25 | 10 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.C.150 | C | 1,5 | 0,90 | 0,47 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 3,70 | 11 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.C.200 | | 2,0 | 1,25 | 0,60 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 3,50 | 11 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.C.300 | | 3,0 | 1,75 | 0,96 | 6,7 | 4,30 | 8,0 | 3,20 | 11 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.C.400 | | 4,0 | 2,25 | 1,33 | 6,7 | 4,00 | 8,0 | 2,60 | 11 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.D.200 | D | 2,0 | 1,25 | 0,60 | 9,0 | 5,30 | 9,0 | 4,30 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.D.300 | | 3,0 | 1,75 | 0,96 | 9,0 | 5,30 | 9,0 | 4,00 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.D.400 | | 4,0 | 2,25 | 1,33 | 9,0 | 5,30 | 9,0 | 4,00 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.D.500 | | 5,0 | 2,75 | 1,69 | 9,0 | 5,30 | 9,0 | 3,55 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.E.200 | E | 2,0 | 1,25 | 0,60 | 9,7 | 5,50 | 11,0 | 4,50 | 16 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.E.300 | | 3,0 | 1,75 | 0,96 | 9,7 | 5,50 | 11,0 | 4,30 | 16 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.E.400 | | 4,0 | 2,25 | 1,33 | 9,7 | 5,50 | 11,0 | 4,00 | 16 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.E.500 | | 5,0 | 2,75 | 1,69 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 3,60 | 16 | | ⊙ | | |
| KM R/L 617.E.600 | | 6,0 | 3,50 | 1,92 | 10,2 | 5,50 | 11,0 | 3,30 | 16 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



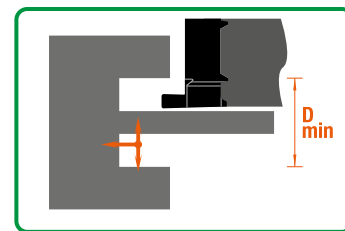
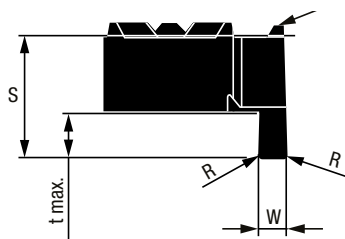
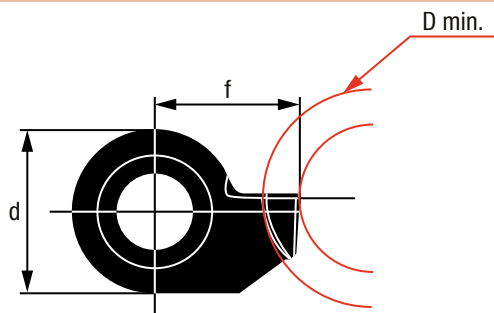
| АРТИКУЛ | УПР* | W | | f | R | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|----------------------|------|-------------|--------|------|-----|------|----|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| | | +0,03 мм | дюйм | | | | | | | | | | |
| KM R/L 613.D.100.015 | D | 1,00 | | 9,0 | - | 8,3 | 9 | 1,5 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.117.015 | | 1,17 | 0,046" | 9,0 | - | 8,3 | 9 | 1,5 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.150.025 | | 1,50 | | 9,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 2,5 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.200.030 | | 2,00 | | 9,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.250.030 | | 2,50 | | 9,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.300.030 | | 3,00 | | 9,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.200.050 | | 2,00 | | 9,0 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.250.050 | | 2,50 | | 9,0 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.300.050 | | 3,00 | | 9,0 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 14 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 613.D.300.060 | | 3,00 | | 9,0 | 0,2 | 11,3 | 9 | 6,0 | 14 | | ⊙ | | |
| KM R/L 613.F.300.100 | F | 3,00 | | 11,0 | 0,2 | 15,8 | 11 | 10,0 | 18 | | ⊙ | | |
| KM R/L 613.F.400.100 | | 4,00 | | 11,5 | 0,2 | 15,8 | 11 | 10,0 | 18 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



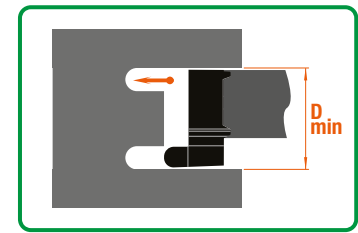
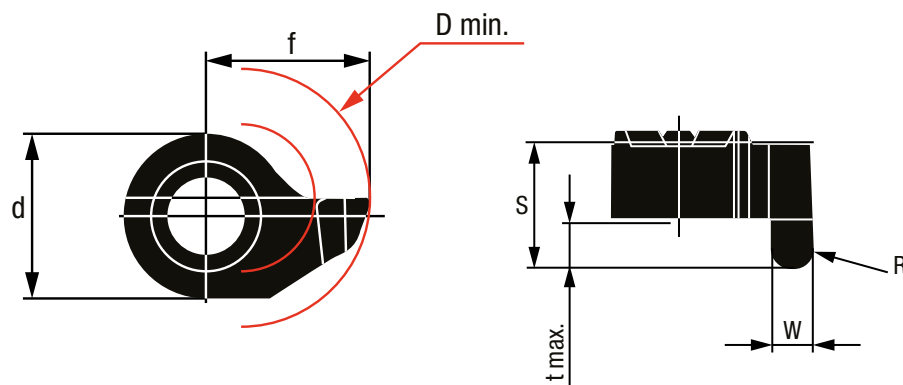
| АРТИКУЛ | УПР* | W | | R | f | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|----------------------|------|----------|--------|------|------|------|------|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| | | +0,03 мм | дюйм | | | | | | | | | | |
| KM R/L 614.D.100.015 | D | 1,00 | | 7,0 | - | 8,3 | 9 | 1,5 | 12 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.150.025 | | 1,50 | | 7,5 | 0,2 | 8,3 | 9 | 2,5 | 12 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.198.030 | | 1,98 | 0,078" | 8,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.200.030 | | 2,00 | | 8,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.239.030 | | 2,39 | 0,094" | 8,4 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.250.030 | | 2,50 | | 8,5 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.300.030 | | 3,00 | | 9,0 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.318.030 | | 3,18 | 0,125" | 9,2 | 0,2 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.200.050 | | 2,00 | | 8,0 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.239.050 | | 2,39 | 0,094" | 8,4 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.250.050 | | 2,50 | | 8,5 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.300.050 | | 3,00 | | 9,0 | 0,2 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | ⊙ | ⊙ | | |
| KM R/L 614.D.300.060 | | 3,00 | | 9,0 | 0,2 | 11,3 | 9 | 6,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 614.F.300.100 | | F | 3,00 | | 11,0 | 0,2 | 15,8 | 11 | 10,0 | 16 | | ⊙ | |
| KM R/L 614.F.400.100 | F | 4,00 | | 12,0 | 0,2 | 15,8 | 11 | 10,0 | 16 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

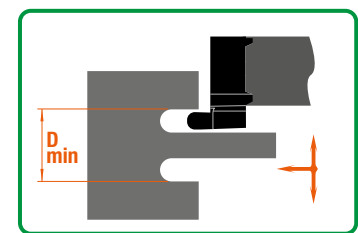
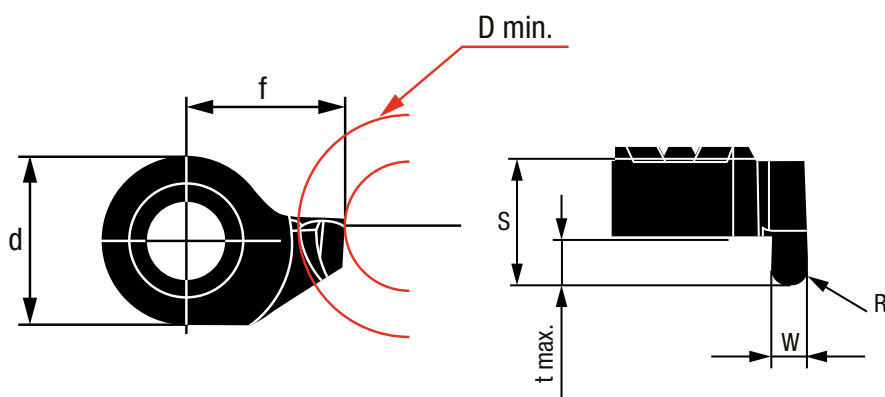


| АРТИКУЛ | УПР* | W | | f | R | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|---------------------|------|----------|--------|---|------|------|---|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| | | +0,03 мм | дюйм | | | | | | | | | | |
| KM R/L 615.D.100.15 | D | 1,00 | | 9 | 0,50 | 8,3 | 9 | 1,5 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.117.15 | | 1,17 | 0,046" | 9 | 0,58 | 8,3 | 9 | 1,5 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.160.25 | | 1,60 | | 9 | 0,80 | 8,3 | 9 | 2,5 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.200.30 | | 2,00 | | 9 | 1,00 | 8,3 | 9 | 3,0 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.250.30 | | 2,50 | | 9 | 1,25 | 8,3 | 9 | 3,0 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.300.30 | | 3,00 | | 9 | 1,50 | 8,3 | 9 | 3,0 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.200.50 | | 2,00 | | 9 | 1,00 | 10,3 | 9 | 5,0 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.250.50 | | 2,50 | | 9 | 1,25 | 10,3 | 9 | 5,0 | 14 | | ● | | |
| KM R/L 615.D.300.50 | | 3,00 | | 9 | 1,50 | 10,3 | 9 | 5,0 | 14 | | ● | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ОБРАБОТКА РАДИУСНЫХ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК ВДОЛЬ ВАЛА

СЕРИЯ 616



| АРТИКУЛ | УПР* | W+0,03 | f | R | s | d | t max. | D min. | K10 | U1406 | U1103 | CBN |
|---------------------|------|--------|-----|------|------|---|--------|--------|-----|-------|-------|-----|
| KM R/L 616.D.100.15 | D | 1,0 | 7,0 | 0,50 | 8,3 | 9 | 1,5 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.160.25 | | 1,6 | 7,6 | 0,80 | 8,3 | 9 | 2,5 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.200.30 | | 2,0 | 8,0 | 1,00 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.250.30 | | 2,5 | 8,5 | 1,25 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.300.30 | | 3,0 | 9,0 | 1,50 | 8,3 | 9 | 3,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.200.50 | | 2,0 | 8,0 | 1,00 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.250.50 | | 2,5 | 8,5 | 1,25 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | | ⊙ | | |
| KM R/L 616.D.300.50 | | 3,0 | 9,0 | 1,50 | 10,3 | 9 | 5,0 | 12 | | ⊙ | | |

УПР* — условный посадочный размер (УПР головки должен соответствовать УПР державки)

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ГОЛОВКИ





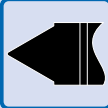
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ЧАСТЬ 3

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОКАРНЫХ АВТОМАТОВ
ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА**



| ЧАСТЬ 3, СОДЕРЖАНИЕ | | СЕРИЯ | Стр. |
|---|---|--------------|-------------|
| ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОКАРНЫХ АВТОМАТОВ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА | | | 49 |
|  | РАЗДЕЛ 8. ДЕРЖАВКИ. ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ | | 51 |
| | ДЕРЖАВКИ | СЕРИЯ SLA | 51 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ | СЕРИЯ A01 | 52 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ | СЕРИЯ A02 | 52 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОТИВОШПИНДЕЛЯ | СЕРИЯ A03 | 53 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ | СЕРИЯ A04 | 53 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A05 | 53 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A06 | 53 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A07 | 54 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A08 | 54 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A09 | 55 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A10 | 55 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СПЕЧЁННЫМ СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A11 | 56 |
| | ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СПЕЧЁННЫМ СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A12 | 56 |
| ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СПЕЧЁННЫМ СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A13 | 56 | |
|  | РАЗДЕЛ 9. ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ | | 57 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A14 | 57 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A15 | 57 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A16 | 57 |
| ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A17 | 57 | |
|  | РАЗДЕЛ 10. ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ | | 58 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A18 | 58 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A19 | 58 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A20 | 58 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A21 | 59 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A22 | 59 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER» | СЕРИЯ A23 | 59 |
| ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A24 | 59 | |
|  | РАЗДЕЛ 11. ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ КАНАВОК | | 60 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ | СЕРИЯ A25 | 60 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A26 | 60 |
| ПЛАСТИНЫ ДЛЯ РАДИУСНЫХ КАНАВОК СО СТРУЖКОЛОМОМ | СЕРИЯ A27 | 60 | |
|  | РАЗДЕЛ 12. ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ | | 61 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ M И MF С ПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ | СЕРИЯ A28 | 61 |
| | ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ 55° И 60° С НЕПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ | СЕРИЯ A30 | 61 |

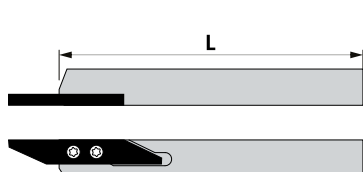


РИС. 1

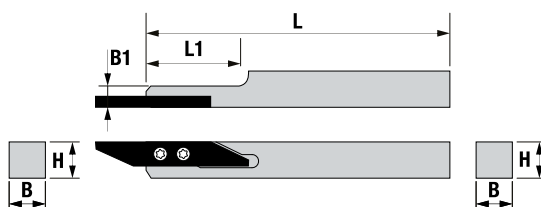


РИС. 2

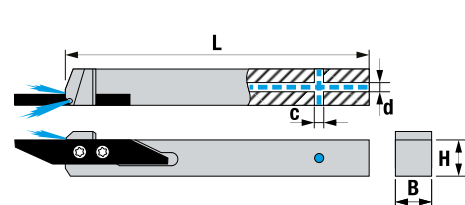


РИС. 3

НА РИСУНКАХ ПОКАЗАНО ПРАВОСТОРОННЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ДЕРЖАВКИ С ПРАВОСТОРОННЕЙ ПЛАСТИНОЙ

| АРТИКУЛ | Рисунок | В мм | Н мм | L мм | H1 мм | L1 мм | B1 мм | c | d | Каналы СОЖ | Винт | Ключ | Момент |
|-----------------|---------|------|------|------|-------|-------|-------|----|------|------------|-------|------|--------|
| SLA R/L 0808FNE | 1 | 8 | 8 | 80 | — | — | — | — | — | — | SL37M | T8 | 1,2 Nm |
| SLA R/L 0808HNE | 1 | 8 | 8 | 100 | — | — | — | — | — | — | SL39M | | |
| SLA R/L 1010FNE | 1 | 10 | 10 | 80 | — | — | — | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1010FCO | 2 | 10 | 10 | 80 | — | 28 | 8 | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1010HNE | 1 | 10 | 10 | 100 | — | — | — | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1010HCO | 2 | 10 | 10 | 100 | — | 28 | 8 | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1212HNE | 1 | 12 | 12 | 100 | — | — | — | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1212HCO | 2 | 12 | 12 | 100 | — | 28 | 8 | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1208HAA | 3 | 12 | 8 | 100 | 12,2 | — | — | M5 | M5 | • | | | |
| SLA R/L 1210HAA | 3 | 12 | 10 | 100 | 14 | — | — | M5 | M5 | • | | | |
| SLA R/L 1212HAA | 3 | 12 | 12 | 100 | 16 | — | — | M5 | M5 | • | | | |
| SLA R/L 1616KNE | 1 | 16 | 16 | 125 | — | — | — | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1616KCO | 2 | 16 | 16 | 125 | — | — | — | — | — | — | | | |
| SLA R/L 1616KAA | 3 | 16 | 16 | 125 | 20 | — | — | M5 | G1/8 | • | | | |
| SLA R/L 2020KNE | 1 | 20 | 20 | 125 | — | — | — | — | — | — | | | |
| SLA R/L 2020KAA | 3 | 20 | 20 | 125 | 24 | — | — | M5 | G1/8 | • | | | |
| SLA R/L 2525KAA | 3 | 25 | 25 | 125 | 29 | — | — | M5 | G1/8 | • | | | |
| SLA R/L 2525MNE | 1 | 25 | 25 | 150 | — | — | — | — | — | — | | | |

НА ПРАВОСТОРОННЮЮ ДЕРЖАВКУ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ПРАВОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА, НА ЛЕВОСТОРОННЮЮ — ЛЕВАЯ

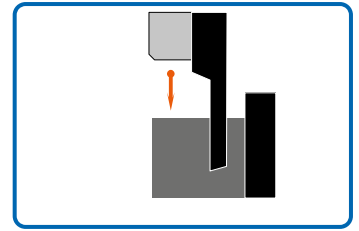
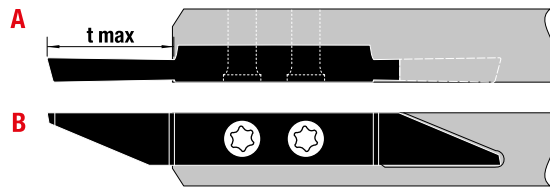
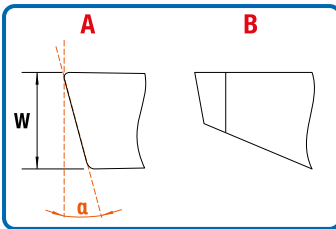


ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

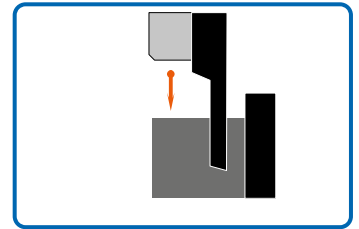
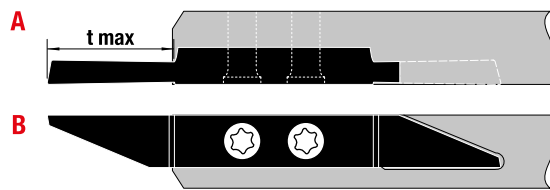
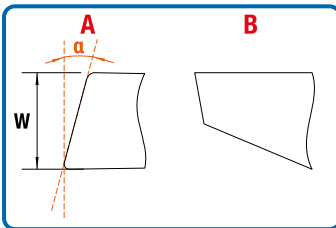
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | W | t max. | α | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|-----|-------|
| A01 R/L 0806 | 0,8 | 6 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 0810 | | 10 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 1006 | 1,0 | 6 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 1013 | | 13 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 1206 | 1,2 | 6 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 1508 | 1,5 | 8 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 1516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 1808 | 1,8 | 8 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 2016 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 2513 | 2,5 | 13 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 2516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A01 R/L 3016 | 3,0 | 16 | 15° | ○ | ○ |



| Артикул | W | t max. | α | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|-----|-------|
| A02 R/L 0806 | 0,8 | 6 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 0810 | | 10 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 1006 | 1,0 | 6 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 1013 | | 13 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 1206 | 1,2 | 6 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 1508 | 1,5 | 8 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 1516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 1808 | 1,8 | 8 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 2016 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 2513 | 2,5 | 13 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 2516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A02 R/L 3016 | 3,0 | 16 | 15° | ○ | ○ |

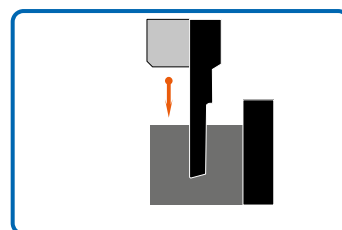
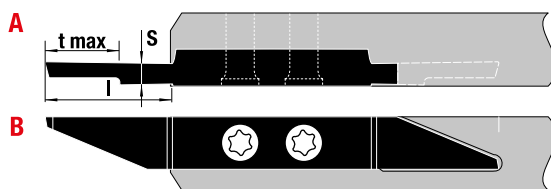
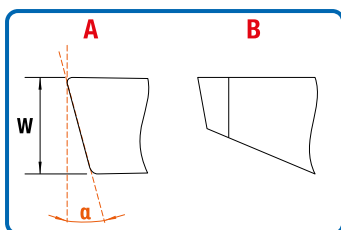
ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОТИВОШПИНДЕЛЯ

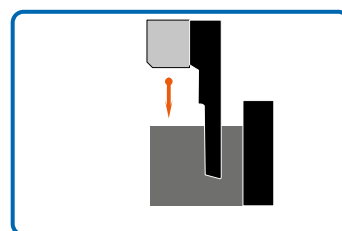
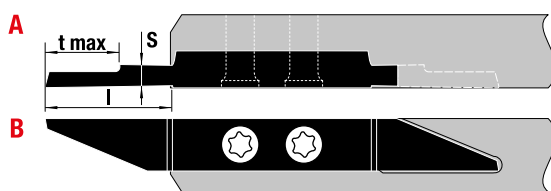
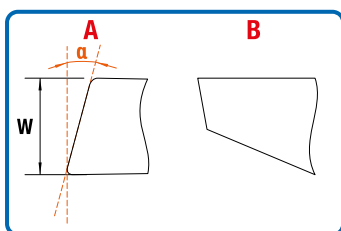
СЕРИЯ A03



| Артикул | W | t max. | α | l | S | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|-----|----|-----|-----|-------|
| A03 R/L 0806 | 0,8 | 6 | 15° | 16 | 2,0 | ○ | ○ |
| A03 R/L 1206 | 1,2 | 6 | 15° | 16 | 2,4 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ

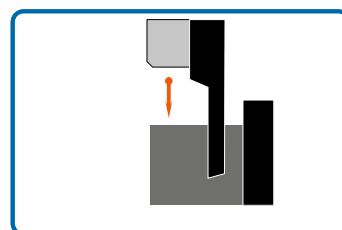
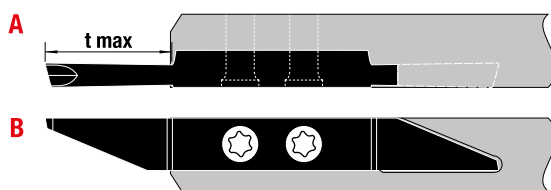
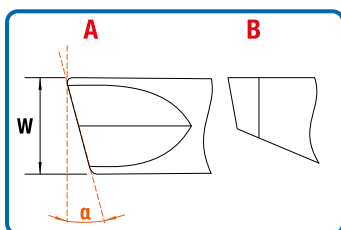
СЕРИЯ A04



| Артикул | W | t max. | α | l | S | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|-----|----|-----|-----|-------|
| A04 R/L 0806 | 0,8 | 6 | 15° | 16 | 2,0 | ○ | ○ |
| A04 R/L 1206 | 1,2 | 6 | 15° | 16 | 2,4 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ

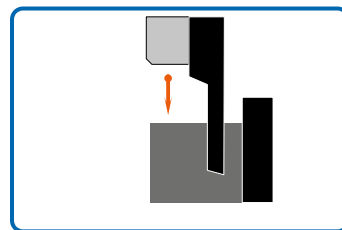
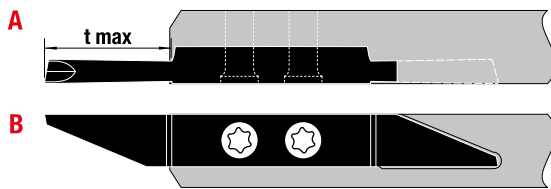
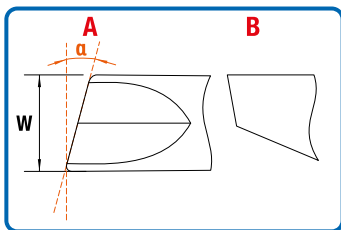
СЕРИЯ A05



| Артикул | W | t max. | α | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|-----|-----|-------|
| A05 R/L 1508 | 1,5 | 8 | 15° | ○ | ○ |
| A05 R/L 1516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A05 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | ○ | ○ |
| A05 R/L 2016 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A05 R/L 2513 | 2,5 | 13 | 15° | ○ | ○ |
| A05 R/L 2516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A05 R/L 3016 | 3,0 | 16 | 15° | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A06



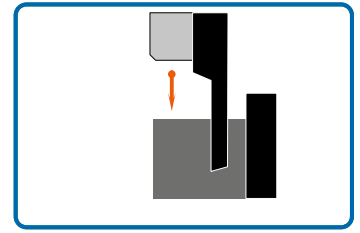
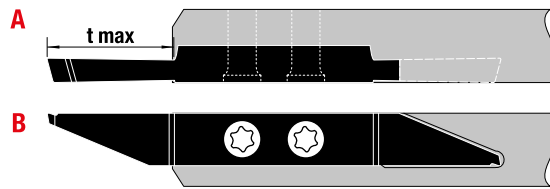
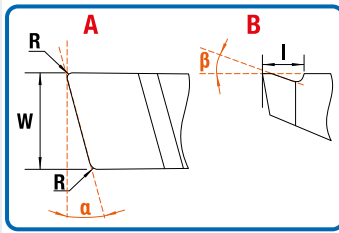
| Артикул | W | t max. | α | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|-----|-----|-------|
| A06 R/L 1508 | 1,5 | 8 | 15° | ○ | ○ |
| A06 R/L 1516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A06 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | ○ | ○ |
| A06 R/L 2016 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A06 R/L 2513 | 2,5 | 13 | 15° | ○ | ○ |
| A06 R/L 2516 | | 16 | 15° | ○ | ○ |
| A06 R/L 3016 | 3,0 | 16 | 15° | ○ | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

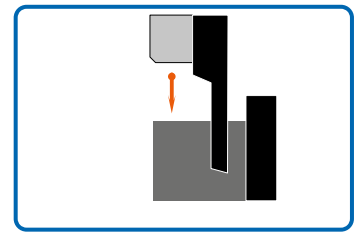
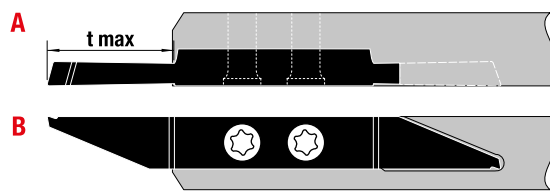
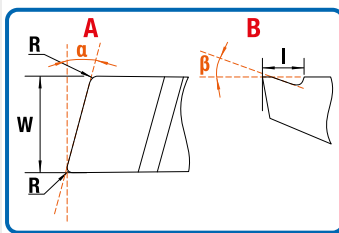


ИЗОБРАЖЕНИЯ ПЛАСТИН ПРЕДСТАВЛЕНЫ В ПРАВОМ ИСПОЛНЕНИИ

| АРТИКУЛ | W | t max. | α | β | R | l | K10 | U1103 |
|----------------|-----|--------|----------|---------|------|---|-----|-------|
| A07 R/L 150806 | 1,5 | 8 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 150812 | | 8 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 201006 | 2,0 | 10 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 201012 | | 10 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 201020 | | 10 | 15° | 20° | — | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 201606 | | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 201612 | 2,5 | 16 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 251306 | | 13 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 251312 | | 13 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 251606 | | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 251612 | 3,0 | 16 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 301606 | | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 301612 | 3,0 | 16 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A07 R/L 301606 | | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A08



| АРТИКУЛ | W | t max. | α | β | R | l | K10 | U1103 |
|----------------|-----|--------|----------|---------|------|---|-----|-------|
| A08 R/L 150806 | 1,5 | 8 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 150812 | | 8 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 201006 | 2,0 | 10 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 201012 | | 10 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 201606 | | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 201612 | | 16 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 251306 | 2,5 | 13 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 251312 | | 13 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 251606 | | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 251612 | | 16 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 301606 | 3,0 | 16 | 15° | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A08 R/L 301612 | | 16 | 15° | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |

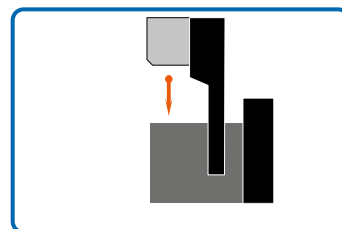
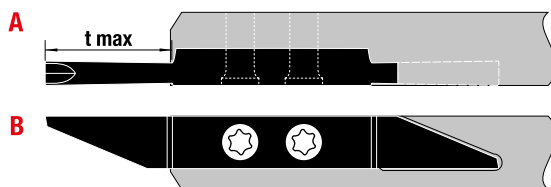
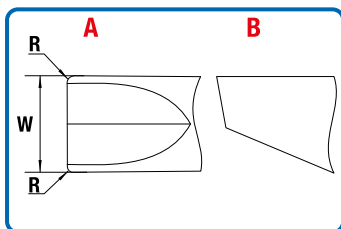
ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ

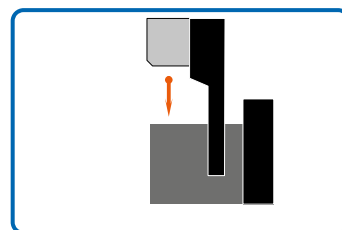
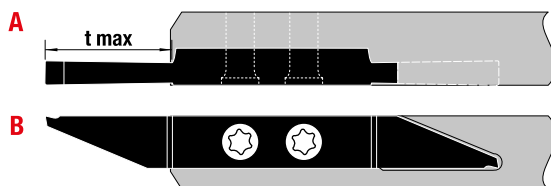
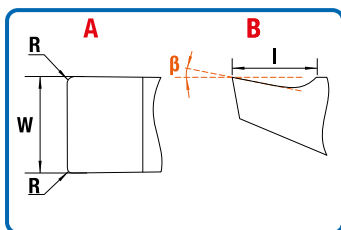
СЕРИЯ A09



| АРТИКУЛ | W | t max. | R | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|------|-----|-------|
| A09 R/L 1510 | 1,5 | 10 | 0,08 | ○ | ○ |
| A09 R/L 1516 | | 16 | 0,08 | ○ | ○ |
| A09 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 0,08 | ○ | ○ |
| A09 R/L 2016 | | 16 | 0,08 | ○ | ○ |
| A09 R/L 2513 | 2,5 | 13 | 0,08 | ○ | ○ |
| A09 R/L 2516 | | 16 | 0,08 | ○ | ○ |
| A09 R/L 3016 | 3,0 | 16 | 0,08 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A10



| АРТИКУЛ | W | t max. | β | R | l | K10 | U1103 |
|----------------|-----|--------|---------|------|---|-----|-------|
| A10 R/L 151006 | 1,5 | 10 | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 151012 | | 10 | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 201006 | 2,0 | 10 | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 201012 | | 10 | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 201606 | | 16 | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 201612 | | 16 | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 251306 | 2,5 | 13 | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 251312 | | 13 | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 251606 | | 16 | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 251612 | | 16 | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 301606 | 3,0 | 16 | 6° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |
| A10 R/L 301612 | | 16 | 12° | 0,05 | 2 | ○ | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

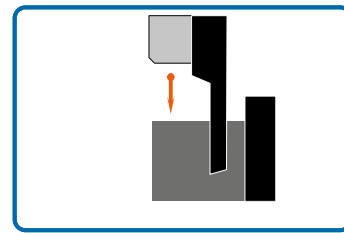
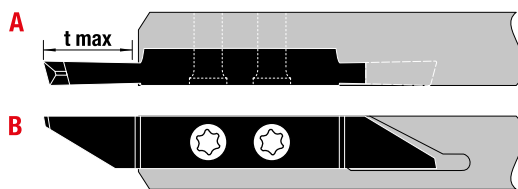
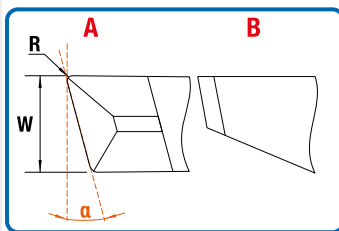
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СПЕЧЁННЫМ СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A11



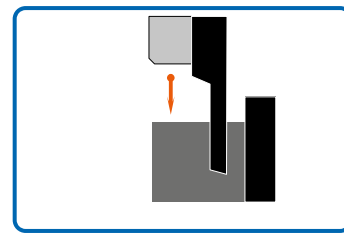
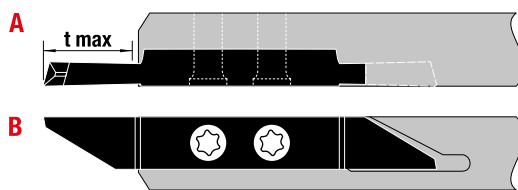
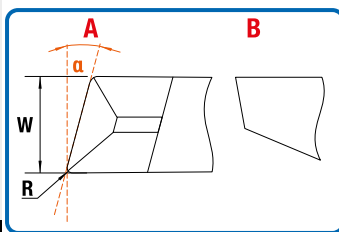
| Артикул | W | t max. | α | R | K10 | U1103 |
|---------------|-----|--------|----------|-----|-----------------------|-----------------------|
| A11 R/L 2010F | 2,0 | 10 | 15° | 0,2 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| A11 R/L 2010E | 2,0 | 10 | 15° | 0,2 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

F — режущая кромка острая

E — режущая кромка скругленная

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СПЕЧЁННЫМ СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A12



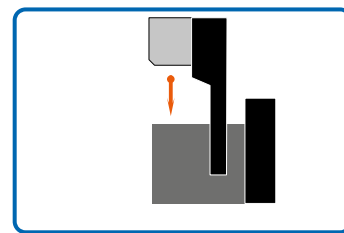
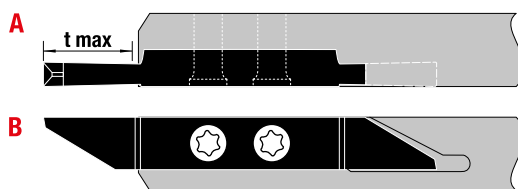
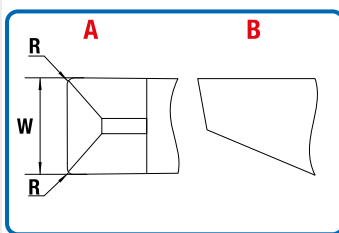
| Артикул | W | t max. | α | R | K10 | U1103 |
|---------------|-----|--------|----------|-----|-----------------------|-----------------------|
| A12 R/L 2010F | 2,0 | 10 | 15° | 0,2 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| A12 R/L 2010E | 2,0 | 10 | 15° | 0,2 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

F — режущая кромка острая

E — режущая кромка скругленная

ПЛАСТИНЫ ОТРЕЗНЫЕ СО СПЕЧЁННЫМ СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A13



| Артикул | W | t max. | R | K10 | U1103 |
|---------------|-----|--------|-----|-----------------------|-----------------------|
| A13 R/L 2010F | 2,0 | 10 | 0,2 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| A13 R/L 2010E | 2,0 | 10 | 0,2 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

F — режущая кромка острая

E — режущая кромка скругленная

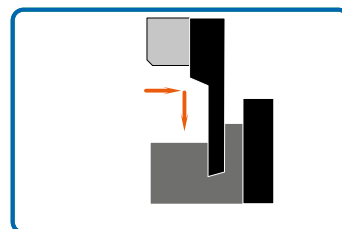
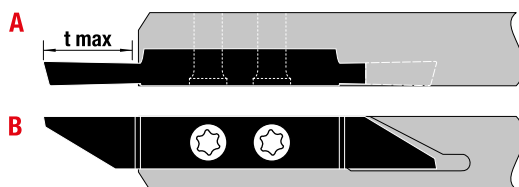
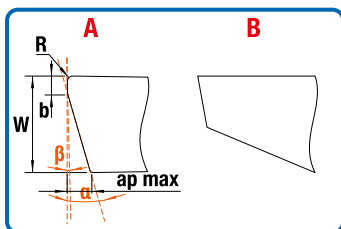
ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

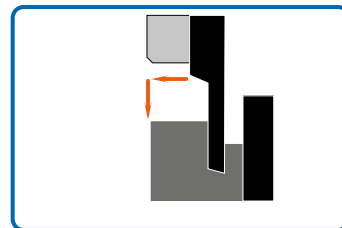
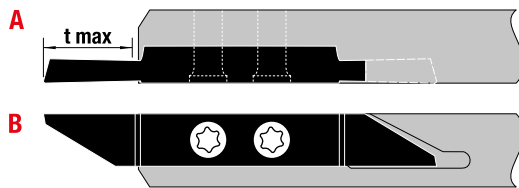
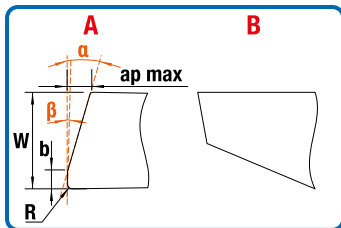
СЕРИЯ A14



| Артикул | W | t max. | α | β | R | b | ap max | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|------|-----|--------|-----------------------|-----------------------|
| A14 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | 1,5° | 0,15 | 0,3 | 0,45 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

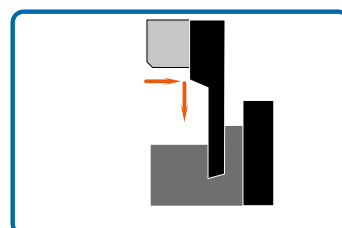
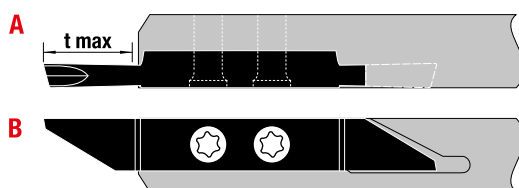
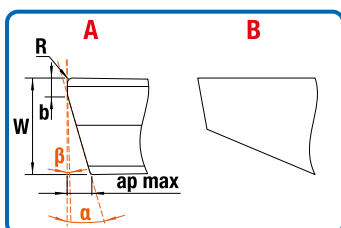
СЕРИЯ A15



| Артикул | W | t max. | α | β | R | b | ap max | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|------|-----|--------|-----------------------|-----------------------|
| A15 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | 1,5° | 0,15 | 0,3 | 0,45 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

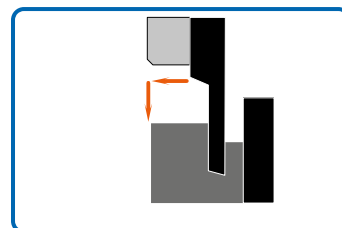
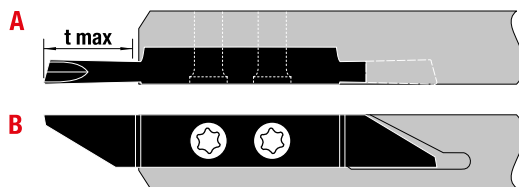
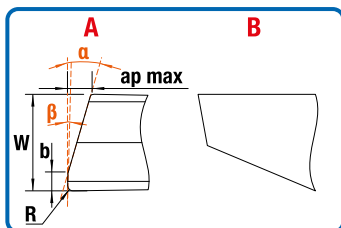
СЕРИЯ A16



| Артикул | W | t max. | α | β | R | b | ap max | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|------|-----|--------|-----------------------|-----------------------|
| A16 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | 1,5° | 0,15 | 0,3 | 0,45 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И ОТРЕЗКИ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

СЕРИЯ A17



| Артикул | W | t max. | α | β | R | b | ap max | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|------|-----|--------|-----------------------|-----------------------|
| A17 R/L 2010 | 2,0 | 10 | 15° | 1,5° | 0,15 | 0,3 | 0,45 | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

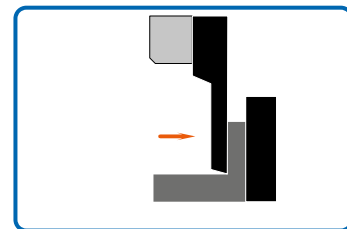
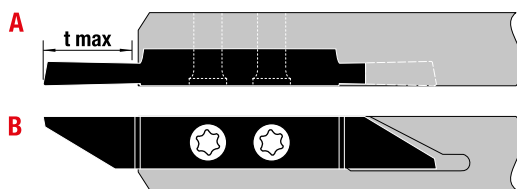
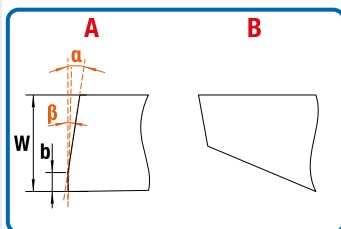
ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

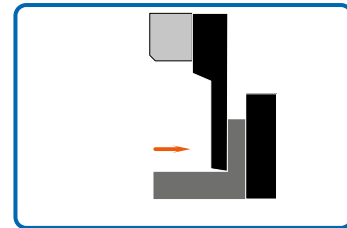
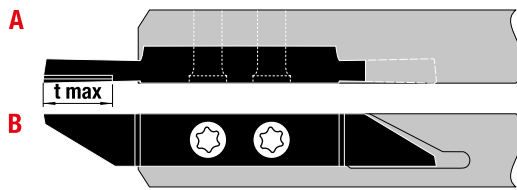
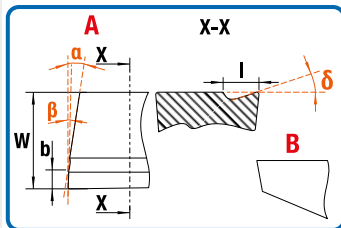
СЕРИЯ A18



| Артикул | W | t max. | α | β | b | ap max | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|-----|--------|-----|-------|
| A18 R/L 3408 | 3,4 | 8 | 8° | 3,0° | 1,0 | 0,45 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

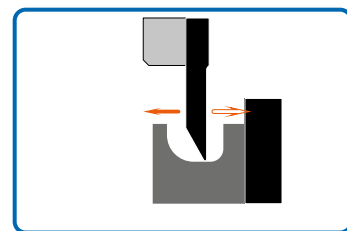
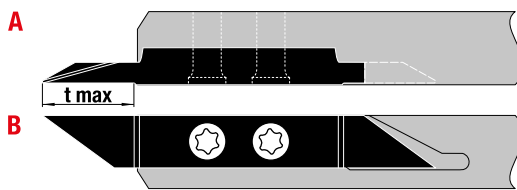
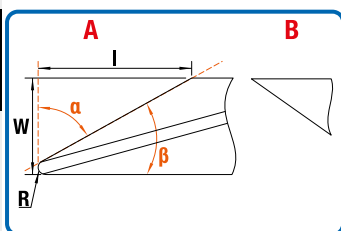
СЕРИЯ A19



| Артикул | W | t max. | α | β | R | b | δ | l | K10 | U1103 |
|----------------|-----|--------|----------|---------|------|-----|----------|---|-----|-------|
| A19 R/L 340800 | 3,4 | 8 | 8° | 1° | 0,00 | 0,2 | 1,2 | 2 | ○ | ○ |
| A19 R/L 340808 | | 8 | 45° | 1° | 0,08 | 1,2 | 1,2 | 2 | ○ | ○ |
| A19 R/L 340815 | | 8 | 45° | 1° | 0,15 | 1,2 | 1,2 | 2 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A20



| Артикул | W | t max. | α | β | R | l | K10 | U1103 |
|------------------|-----|--------|----------|---------|------|---|-----|-------|
| A20 R/L 61321108 | 3,2 | 11 | 61° | 29° | 0,08 | 5 | ○ | ○ |
| A20 R/L 61321115 | | 11 | 61° | 29° | 0,15 | 5 | ○ | ○ |
| A20 R/L 61321135 | | 11 | 61° | 29° | 0,35 | 5 | ○ | ○ |
| A20 R/L 61321175 | | 11 | 61° | 29° | 0,75 | 5 | ○ | ○ |

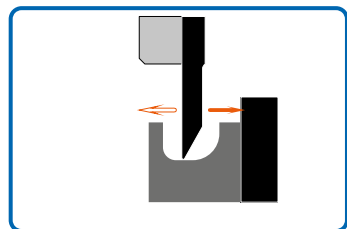
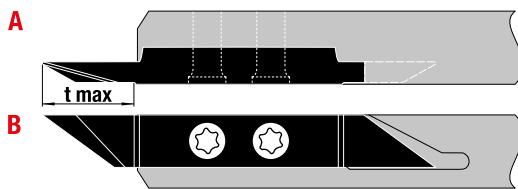
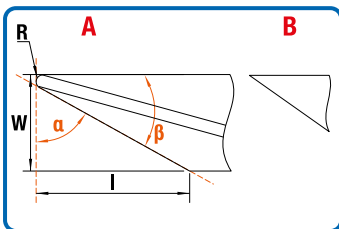
ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ПРОФИЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ

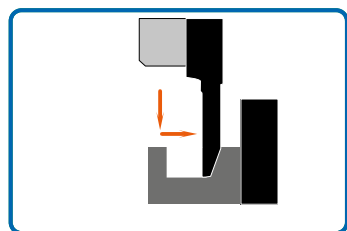
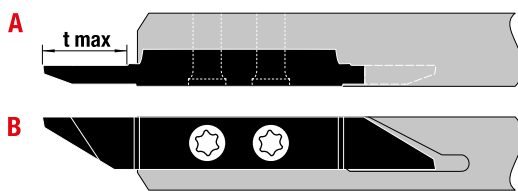
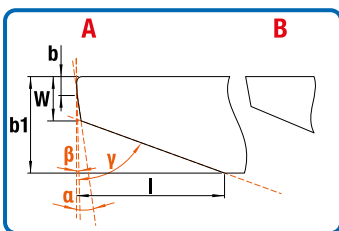
СЕРИЯ A21



| АРТИКУЛ | W | t max. | α | β | R | l | K10 | U1103 |
|------------------|-----|--------|----------|---------|------|---|-----|-------|
| A21 R/L 55321115 | 3,2 | 11 | 55° | 35° | 0,15 | 4 | ○ | ○ |
| A21 R/L 55321135 | | 11 | 55° | 35° | 0,35 | 4 | ○ | ○ |
| A21 R/L 61321108 | | 11 | 61° | 29° | 0,08 | 5 | ○ | ○ |
| A21 R/L 61321115 | | 11 | 61° | 29° | 0,15 | 5 | ○ | ○ |
| A21 R/L 61321135 | | 11 | 61° | 29° | 0,35 | 5 | ○ | ○ |
| A21 R/L 61321175 | | 11 | 61° | 29° | 0,75 | 5 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

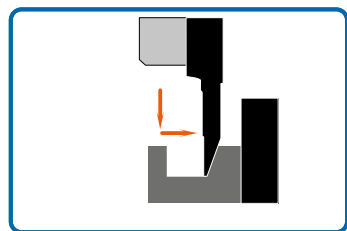
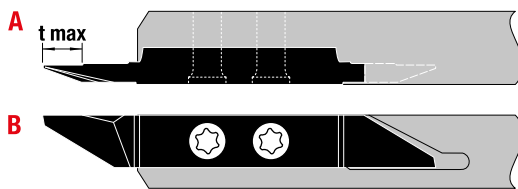
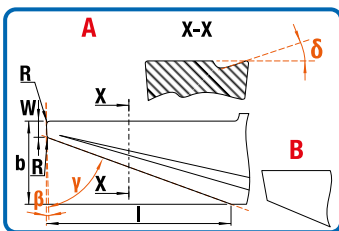
СЕРИЯ A22



| АРТИКУЛ | W | t max. | α | β | b | b1 | γ | l | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|-----|-----|----------|---|-----|-------|
| A22 R/L 0806 | 0,8 | 6 | 8° | 1° | 0,5 | 2,0 | 70° | 3 | ○ | ○ |
| A22 R/L 1006 | 1,0 | 6 | 8° | 1° | 0,5 | 2,2 | 70° | 3 | ○ | ○ |
| A22 R/L 1208 | 1,2 | 8 | 8° | 1° | 0,5 | 2,4 | 70° | 3 | ○ | ○ |
| A22 R/L 1508 | 1,5 | 8 | 8° | 1° | 0,5 | 2,7 | 70° | 3 | ○ | ○ |
| A22 R/L 1808 | 1,8 | 8 | 8° | 1° | 0,5 | 3,0 | 70° | 3 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ С ГЕОМЕТРИЕЙ «WIPER»

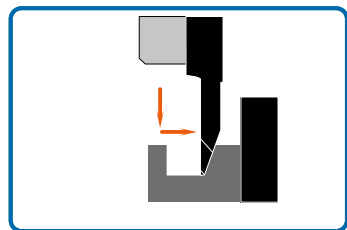
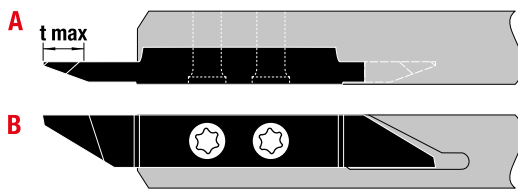
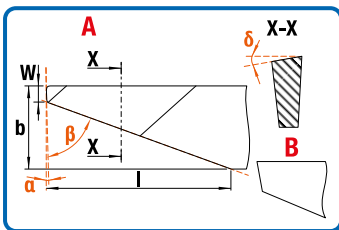
СЕРИЯ A23



| АРТИКУЛ | W | t max. | γ | β | R | b | δ | l | K10 | U1103 |
|----------------|-----|--------|----------|---------|------|-----|----------|---|-----|-------|
| A23 R/L 050600 | 0,5 | 6 | 70° | 1,5° | 0 | 2,4 | 15° | 5 | ○ | ○ |
| A23 R/L 050608 | | 6 | 70° | 1,5° | 0,08 | 2,4 | 15° | 5 | ○ | ○ |
| A23 R/L 050615 | | 6 | 70° | 1,5° | 0,15 | 2,4 | 15° | 5 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A24



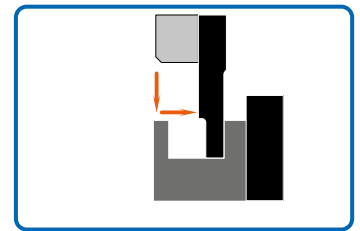
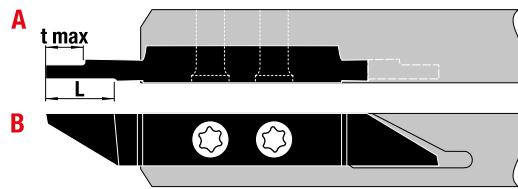
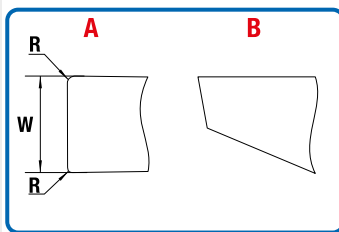
| АРТИКУЛ | W | t max. | α | β | b | δ | l | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|----------|---------|-----|----------|---|-----|-------|
| A24 R/L 0804 | 0,8 | 4,5 | 2° | 70° | 3,2 | 7° | 4 | ○ | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

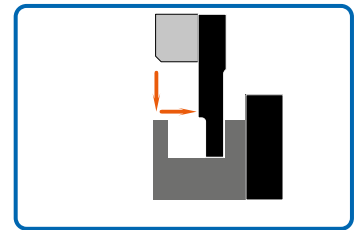
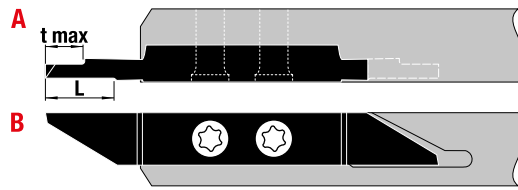
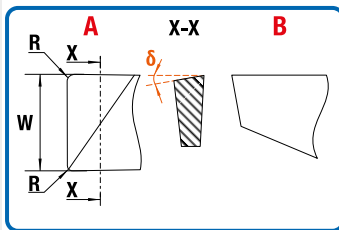
РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



| Артикул | W | t max. | R | L | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|------|---|-----|-------|
| A25 R/L 1002 | 1,0 | 2,5 | 0,05 | 8 | ○ | ○ |
| A25 R/L 1503 | 1,5 | 3,0 | 0,05 | 8 | ○ | ○ |
| A25 R/L 2004 | 2,0 | 4,0 | 0,05 | 8 | ○ | ○ |
| A25 R/L 2505 | 2,5 | 5,0 | 0,05 | 8 | ○ | ○ |
| A25 R/L 3006 | 3,0 | 6,0 | 0,05 | 8 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КАНАВОК И ТОЧЕНИЯ СО СТРУЖКОЛОМОМ

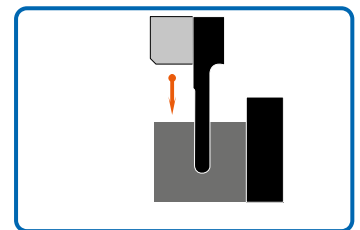
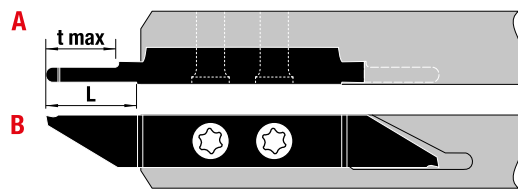
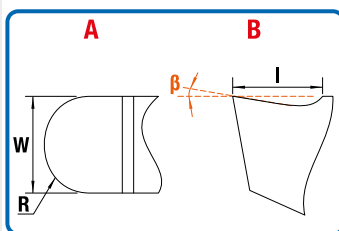
СЕРИЯ A26



| Артикул | W | t max. | R | L | δ | K10 | U1103 |
|----------------|-----|--------|------|---|-----|-----|-------|
| A26 R/L 080200 | 0,8 | 2,5 | 0,00 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 100300 | 1,0 | 3,5 | 0,00 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 150400 | 1,5 | 4,0 | 0,00 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 150408 | | | 0,08 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 200500 | 2,0 | 5,0 | 0,00 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 200508 | | | 0,08 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 200515 | | | 0,15 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 250600 | 2,5 | 6,0 | 0,00 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 250608 | | | 0,08 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 250615 | | | 0,15 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 300600 | | | 0,00 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 300608 | 3,0 | 6,0 | 0,08 | 8 | 10° | ○ | ○ |
| A26 R/L 300615 | | | 0,15 | 8 | 10° | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ РАДИУСНЫХ КАНАВОК СО СТРУЖКОЛОМОМ

СЕРИЯ A27



| Артикул | W | t max. | R | L1 | β | l | K10 | U1103 |
|--------------|-----|--------|------|----|----|---|-----|-------|
| A27 R/L 0502 | 0,5 | 2,0 | 0,25 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 1002 | 1,0 | 2,5 | 0,50 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 1202 | 1,2 | 2,5 | 0,60 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 1503 | 1,5 | 3,0 | 0,75 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 1603 | 1,6 | 3,0 | 0,80 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 2010 | 2,0 | 10,0 | 1,00 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 3010 | 3,0 | 10,0 | 1,50 | 12 | 6° | 2 | ○ | ○ |
| A27 R/L 3016 | | 16,0 | 1,50 | 17 | 6° | 2 | ○ | ○ |

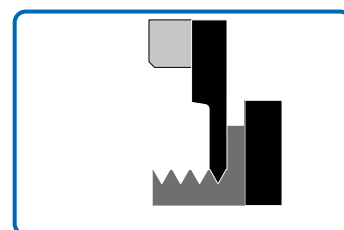
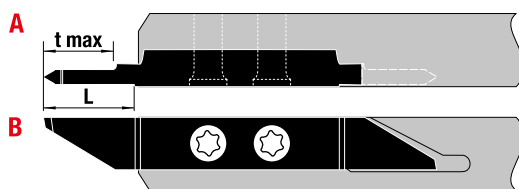
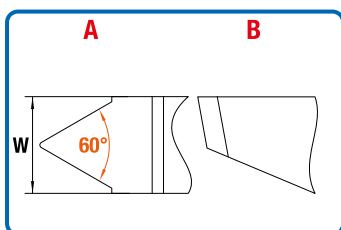
ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ М И MF С ПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ

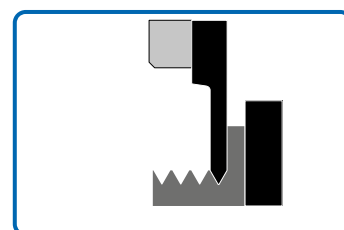
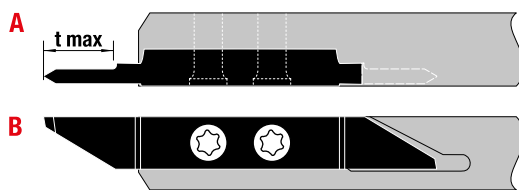
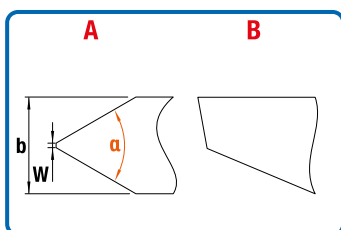
СЕРИЯ А28



| АРТИКУЛ | Шаг резьбы | Размер резьбы | W | t max. | L | K10 | U1103 |
|--------------|------------|---------------|------|--------|---|-----|-------|
| A28 R/L M025 | 0,25 | M1/M1.2 | 0,28 | 0,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M030 | 0,30 | M1.4 | 0,34 | 0,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M035 | 0,35 | M1.6/M1.8 | 0,38 | 0,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M040 | 0,40 | M2 | 0,44 | 0,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M045 | 0,45 | M2.2/M2.5 | 0,50 | 0,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M050 | 0,50 | M3 | 0,70 | 1,4 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M060 | 0,60 | M3.5 | 0,80 | 1,4 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M070 | 0,70 | M4 | 0,90 | 1,8 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M075 | 0,75 | M4.5 | | 1,9 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M080 | 0,80 | M5 | 1,00 | 2,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M100 | 1,00 | M6/M7 | 1,10 | 2,4 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M125 | 1,25 | M8 | 1,46 | 2,9 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M150 | 1,50 | M10/M11 | 1,74 | 3,4 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M175 | 1,75 | M12 | 1,96 | 3,9 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M200 | 2,00 | M14/M16 | 2,20 | 4,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M250 | 2,50 | M18/M20/M22 | 2,80 | 5,0 | 8 | ○ | ○ |
| A28 R/L M300 | 3,00 | M24/M27 | | 5,0 | 8 | ○ | ○ |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ 55° И 60° С НЕПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ

СЕРИЯ А30



| АРТИКУЛ | Шаг резьбы | W | t max. | α | b | K10 | U1103 |
|-------------------|------------|-------|--------|-----|---|-----|-------|
| A30 R/L D02520006 | 0,25–2,00 | 0.035 | 6 | 55° | 2 | ○ | ○ |
| A30 R/L D02520010 | 0,25–2,00 | | 10 | 55° | 3 | ○ | ○ |
| A30 R/L M02520006 | 0,25–2,00 | | 6 | 60° | 2 | ○ | ○ |
| A30 R/L M02520010 | 0,25–2,00 | | 10 | 60° | 3 | ○ | ○ |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: R — ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ; L — ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

ИЗОБРАЖЕНО ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПЛАСТИН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

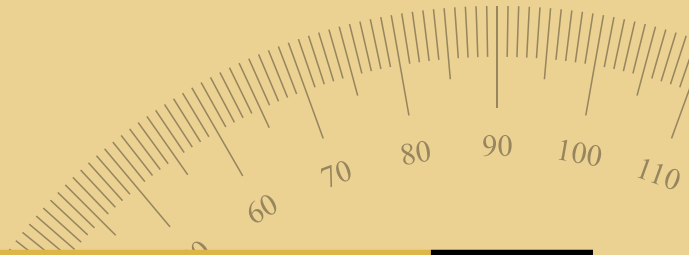
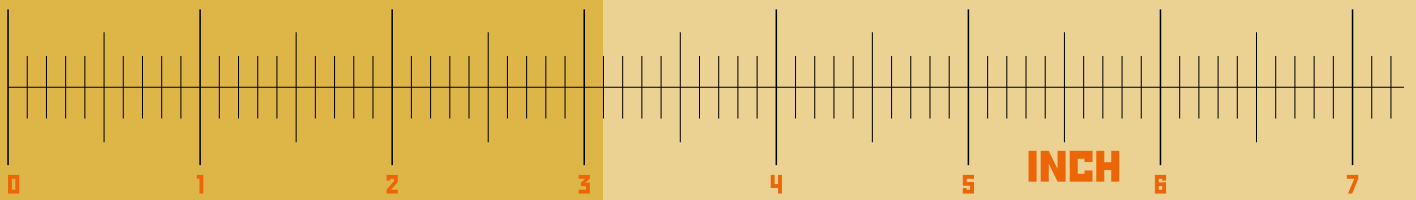
РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА**БОРФРЕЗЫ**

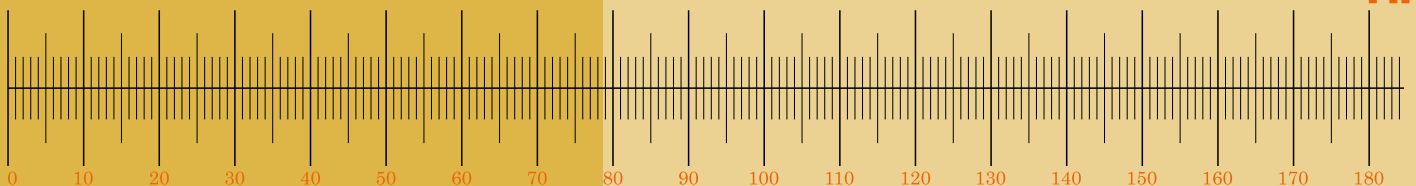
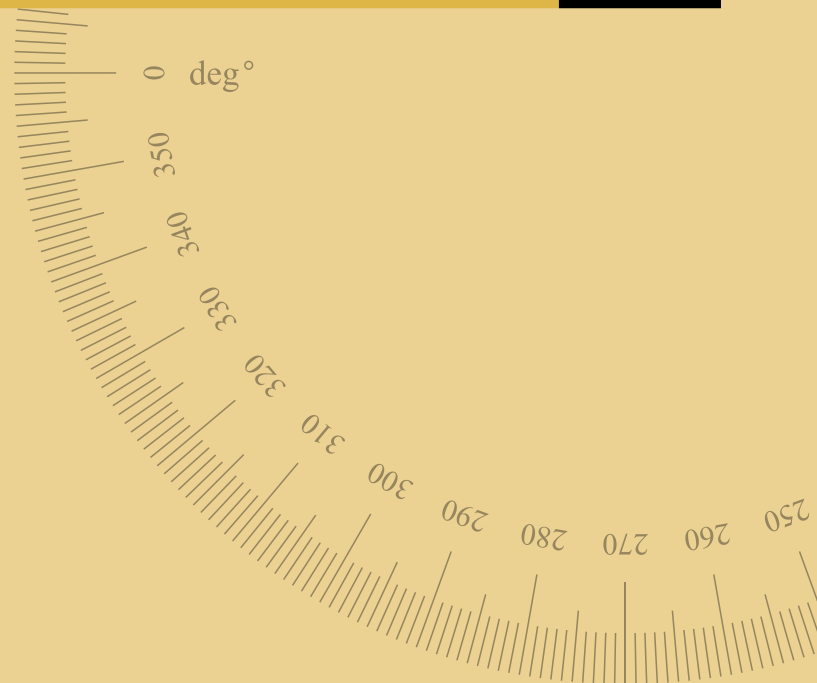
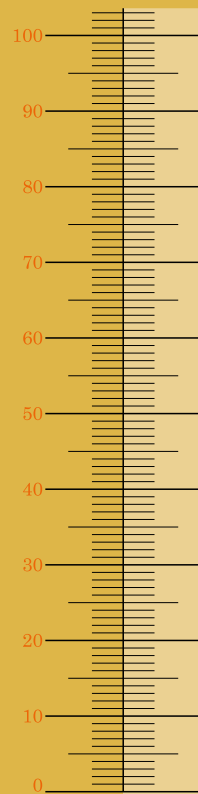
Уважаемый коллега!

В каталоге «Борфрезы» мы предлагаем широкий ассортимент борфрез для любых сталей и сплавов, цветных металлов и неметаллов как для эффективного удаления больших объемов материала, так и для превосходной отделки поверхности. В линейке наших борфрез есть как стандартные изделия, так и специальные решения, оптимизированные для достижения лучших результатов в реализации специальных задач.



ЧАСТЬ 4

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



MM

ЧАСТЬ 4, СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

63



РАЗДЕЛ 13. ОПИСАНИЕ СПЛАВОВ

64

РАЗДЕЛ 14. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ РЕЗЦОВ И ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ГОЛОВОК

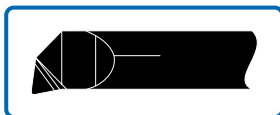
65

РАЗДЕЛ 15. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ТОКАРНЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

70

ОПИСАНИЕ СПЛАВОВ

| | |
|-------|--|
| K10 | Универсальный микрозернистый т/с с высокой стойкостью к истиранию. Без покрытия. Для работы с низкими или средними скоростями резания и обработки цветных металлов и сплавов. |
| CDE6 | Универсальный микрозернистый т/с с высокой стойкостью к истиранию с универсальным PVD покрытием на основе TiN. Предназначен для низкой и средней скорости резания всех групп материалов за исключением группы H. |
| U1406 | Универсальный микрозернистый т/с с высокой стойкостью к истиранию с универсальным покрытием на базе TiAlN, с высокой устойчивостью к высоким температурам и твердости. Обработка всех групп материалов за исключением группы H. |
| U1103 | Универсальный микрозернистый т/с с высокой стойкостью к истиранию со специальным универсальным высокоэффективным покрытием, с высокой стойкостью к окислению, износостойкостью и стойкостью к горячей твердости. |
| TVA13 | Универсальный микрозернистый т/с с высокой стойкостью к истиранию со специальным покрытием для обработки титана, нержавеющей стали и молибдена. |
| HMN60 | Сверхмикрозернистый т/с с высокоэффективным износостойким покрытием на базе TiAlN. Применяется для точения материалов с твердостью до HRC 66 и демонстрирует высокую стойкость в особенности в сочетании с охлаждающей эмульсией. Является хорошей экономичной альтернативой CBN, а также имеет преимущества перед ним: -отсутствие проблем при обработке тонкостенных деталей; -небольшие изменения температуры внутри заготовки; -может без проблем применяться для материалов с твердостью в диапазоне HRC 48–53. |
| CBN | Кубический нитрид бора для обработки закаленной стали и чугуна. |
| MLS2 | Универсальный микрозернистый т/с с высокоэффективным износостойким покрытием для универсального применения. Для работы с низкими и средними скоростями резания. |



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ РЕЗЦОВ МОНОЛИТНЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ (ОБРАБОТКА КАНАВОК, РАСТАЧИВАНИЕ И ПРОФИЛИРОВАНИЕ, ОТ ДИАМЕТРА 0,2 ММ)

| | |
|--|--|
| Позиционирование режущей кромки | <p>Посадка резцов в держателях гарантирует точное расположение центра. Несмотря на это, пожалуйста, всегда контролируйте это положение, поскольку разница может создавать проблемы, особенно при обработке малых диаметров.</p> |
| Эвакуация стружки | <p>Рекомендуется выбирать резцы с небольшой шириной резания, чтобы стружка формировалась плавно и могла свободно выходить из отверстия рядом с режущей кромкой. Чтобы избежать пакетирования стружки, используйте технику ступенчатой обработки.</p> |
| СОЖ | <p>Используйте отфильтрованную охлаждающую СОЖ для удаления стружки и охлаждения режущей кромки. Минимальное рекомендованное давление СОЖ: 5 бар.</p> |

РАЗДЕЛ

1

РАЗДЕЛ

2

РАЗДЕЛ

3

РАЗДЕЛ

4

РАЗДЕЛ

5

РАЗДЕЛ

6

РАЗДЕЛ

7

РАЗДЕЛ

8

РАЗДЕЛ

9

РАЗДЕЛ

10

РАЗДЕЛ

11

РАЗДЕЛ

12

РАЗДЕЛ

13

РАЗДЕЛ

14

РАЗДЕЛ

15



ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ И РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ МОНОЛИТНЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ РЕЗЦАМИ И СМЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ГОЛОВКАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ, РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И КОЛИЧЕСТВО ПРОХОДОВ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО ПРОХОДОВ

Указанное количество проходов является рекомендацией.

Для достижения максимального срока службы инструмента и качества резьбы необходимо учитывать конкретные условия резьбонарезания.

Чистовой проход в этой таблице не учитывается.

| | | Сталь | | | | | Нержа- веющая сталь | Чугун | Алюминий |
|--|----------|---------------------|---------|---------|----------|-------|---------------------------|-------|----------|
| Предел кратковремен- ной прочности, Н/мм ² | | 400-500 | 500-700 | 700-850 | 850-1150 | >1150 | | | |
| V, м/мин | | 160 | 140 | 120 | 90 | 70 | 90 | 100 | 300 |
| Шаг | | Количество проходов | | | | | | | |
| мм | Gg/" TPI | | | | | | | | |
| 0,5 | 48 | 5 | 5 | 5 | 5 | 8 | 8 | 5 | 5 |
| 0,8 | 32 | 6 | 6 | 6 | 6 | 8 | 8 | 6 | 6 |
| 1 | 24 | 7 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 | 7 | 7 |
| 1,25 | 20-19 | 8 | 8 | 8 | 8 | 10 | 10 | 8 | 8 |
| 1,5 | 16 | 10 | 10 | 10 | 10 | 12 | 12 | 10 | 10 |
| 1,75 | 14 | 12 | 12 | 12 | 12 | 14 | 14 | 12 | 12 |
| 2 | 12-11 | 13 | 13 | 13 | 13 | 15 | 15 | 13 | 13 |
| 2,5 | 10 | 15 | 15 | 16 | 16 | 18 | 18 | 16 | 15 |
| 3-3,5 | | 8 | 16 | 16 | 17 | 17 | 20 | 20 | 17 |
| 4 | | 18 | 18 | 19 | 19 | 22 | 22 | 19 | 18 |
| 5 | | 20 | 20 | 21 | 21 | 24 | 24 | 21 | 20 |
| 6 | | 22 | 22 | 23 | 23 | 26 | 26 | 23 | 22 |

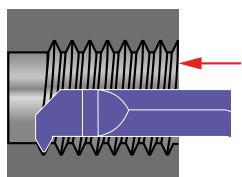


ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ И РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ МОНОЛИТНЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ РЕЗЦАМИ И СМЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ГОЛОВКАМИ

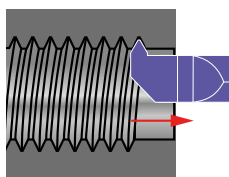
ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ

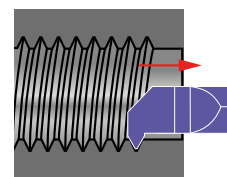
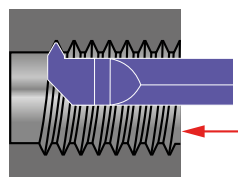
Каждый резец можно использовать как для правой, так и для левой резьбы.
Необходимо учитывать следующее направление подачи:



нарезание правой резьбы

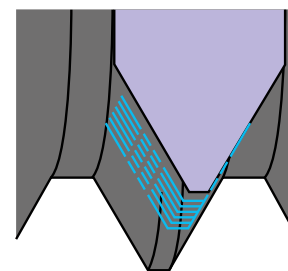
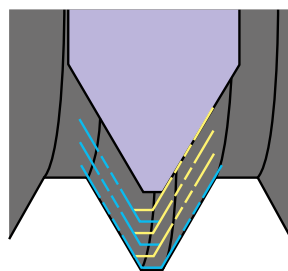
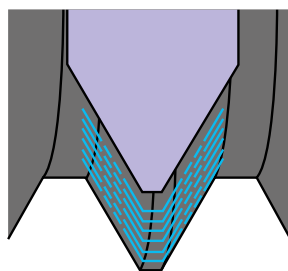


нарезание левой резьбы



СПОСОБЫ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

| Радиальная равносторонняя подача | Попеременная боковая подача | Боковая подача |
|---|---|---|
| Наиболее используемый метод нарезания резьбы. Резец работает одновременно обеими сторонами профиля. | Стороны профиля используют-ся попеременно. | Для обработки используется только одна режущая кромка. |
| Возможны проблемы при формировании стружки, высокие усилия резания и повышенный износ режущей кромки. | Уменьшенная сила резания, хорошее формирование стружки, равномерный износ обеих режущих кромок. | Уменьшенная сила резания и лучшее формирование стружки, но при этом износ только одной режущей кромки |



РАЗДЕЛ
1
РАЗДЕЛ
2
РАЗДЕЛ
3
РАЗДЕЛ
4
РАЗДЕЛ
5
РАЗДЕЛ
6
РАЗДЕЛ
7
РАЗДЕЛ
8
РАЗДЕЛ
9
РАЗДЕЛ
10
РАЗДЕЛ
11
РАЗДЕЛ
12
РАЗДЕЛ
13
РАЗДЕЛ
14
РАЗДЕЛ
15



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫБОРУ ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ И ПОДАЧИ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ РЕЗЦОВ СЕРИИ ТИПА 5DB

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ И ПОДАЧА

| 5DB | | Сверление | Растачивание | | | | | | | | |
|-----------|-------|---------------------------|-------------------------|-------------|--------------|--------------|---------------|---------------|--------------|-------------|-------------|
| | | | Глубина резания ap в мм | | | | | | | | |
| | | | 0,2 | 0,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 |
| D min, мм | l, мм | Скорость подачи в мм/Rev. | | | | | | | | | |
| 2.9 | 10 | 0,0025–0,0125 | 0,02 – 0,07 | 0,02 – 0,07 | 0,02 – 0,05 | 0,005 – 0,01 | | | | | |
| | 13 | 0,0025–0,010 | 0,02 – 0,05 | 0,02 – 0,05 | 0,005 – 0,03 | 0,005 – 0,01 | | | | | |
| 3.7 | 15 | 0,005–0,030 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,07 | 0,01 – 0,05 | | | | |
| | 20 | 0,005–0,015 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,08 | 0,01 – 0,05 | 0,005 – 0,025 | | | | |
| 4.7 | 15 | 0,005–0,040 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,08 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | | | |
| | 25 | 0,005–0,020 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,09 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | 0,005 – 0,025 | | | |
| 5.7 | 15 | 0,005–0,030 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,08 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | | |
| | 30 | 0,005–0,020 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,09 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | 0,01 – 0,03 | 0,005 – 0,03 | | |
| 6.7 | 20 | 0,005–0,035 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,08 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | |
| | 35 | 0,005–0,025 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,08 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | 0,01 – 0,03 | 0,01 – 0,02 | |
| 7.7 | 25 | 0,005–0,040 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,03 – 0,08 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 |
| | 40 | 0,005–0,030 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,1 | 0,04 – 0,095 | 0,03 – 0,08 | 0,02 – 0,06 | 0,01 – 0,04 | 0,01 – 0,03 | 0,01 – 0,02 |

- f – меры зависят от давления СОЖ и обрабатываемого материала

При давлении СОЖ 10–30 бар выберите значение f в пределах нижней трети рекомендуемого диапазона f.

При давлении СОЖ 30–70 бар выберите значение f в пределах верхней половины рекомендуемого диапазона f.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ МОНОЛИТНЫХ РЕЗЦОВ И СМЕННЫХ ГОЛОВОК

| ISO | ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC | | | | СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ V (m/min) | | | | | | |
|----------|--|------|-----------|---------|----------------------------|--------|---------|---------|---------|---------|-------|
| | | | | | K10 | CDE6 | U1406 | U1103 | TVA13 | HMН60 | CBN |
| P | СТАЛИ | | | | | | | | | | |
| P | АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ | 1.1 | ДО 500 | | 30-130 | 30-180 | 80-200 | 80-200 | 80-200 | | |
| P | АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ | 1.2 | 500-850 | ДО 250 | 15-130 | 40-180 | 80-200 | 80-200 | 80-200 | | |
| P | ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ | 1.3 | ДО 850 | ДО 250 | 30-130 | 30-100 | 80-160 | 80-160 | 80-160 | | |
| P | ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ | 1.4 | 850-1000 | 250-300 | 22-32 | 15-90 | 30-140 | 70-160 | 70-160 | 70-160 | |
| P | ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ | 1.5 | 1000-1200 | | 32-38 | 15-90 | 30-100 | 70-150 | 70-150 | 70-150 | |
| P | ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ | 1.6 | 1200-1400 | | 38-44 | 15-45 | 30-100 | | | | |
| P | НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ | 1.7 | 600-900 | ДО 330 | ДО 35 | | 30-100 | 80-160 | 80-160 | 80-160 | |
| P | НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ | 1.8 | 900-1350 | 350-450 | 35-48 | | 20-90 | 20-85 | 20-85 | 20-85 | |
| M | НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ | | | | | | | | | | |
| M | АУСТЕНИТНЫЕ | 2.1 | ДО 700 | ДО 210 | | 20-80 | 20-65 | 20-65 | 20-65 | | |
| M | АУСТЕНИТНЫЕ | 2.2 | ДО 1100 | ДО 330 | ДО 34 | 20-80 | 20-65 | 20-65 | 20-65 | | |
| M | АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ) | 2.3 | ДО 800 | ДО 240 | ДО 23 | 20-65 | 20-75 | 20-75 | 20-75 | | |
| K | ЧУГУНЫ | | | | | | | | | | |
| K | ЧУГУНЫ СЕРЫЕ | 3.1 | 400-600 | ДО 180 | | 30-110 | 70-150 | 30-180 | 30-180 | 30-180 | |
| K | ЧУГУНЫ КОВКИЕ | 3.2 | 400-800 | ДО 240 | | 30-110 | 30-100 | 20-90 | 20-90 | 20-90 | |
| K | ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ | 3.3 | 400-900 | ДО 260 | | 25-110 | 30-130 | 30-180 | 30-180 | 30-180 | |
| N | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ | | | | | | | | | | |
| N | ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ | 4.1 | ДО 500 | ДО 150 | | 90-210 | 100-600 | 120-600 | 120-600 | 120-600 | |
| N | СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10% | 4.2 | ДО 700 | ДО 210 | | 90-200 | 100-500 | 100-450 | 100-450 | 100-450 | |
| N | СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10% | 4.3 | ДО 900 | ДО 260 | | 50-140 | 80-350 | 60-300 | 60-300 | 60-300 | |
| N | ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ | 4.4 | ДО 400 | ДО 120 | | 50-140 | 70-160 | 60-150 | 60-150 | 60-150 | |
| N | ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА | 4.5 | ДО 600 | ДО 180 | | 80-160 | 100-200 | 120-220 | 120-220 | 120-220 | |
| N | ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА | 4.6 | ДО 600 | ДО 180 | | 50-120 | 80-180 | 70-150 | 70-150 | 70-150 | |
| N | БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА | 4.7 | ДО 400 | ДО 120 | | 80-160 | 100-200 | 120-220 | 120-220 | 120-220 | |
| N | БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА | 4.8 | ДО 800 | ДО 240 | | 50-120 | 80-180 | 70-150 | 70-150 | 70-150 | |
| N | МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ | 4.9 | ДО 400 | ДО 180 | | - | - | - | - | - | |
| N | ДУРОПЛАСТЫ | 4.10 | | | | * | * | * | * | * | |
| N | ТЕРМОПЛАСТЫ | 4.11 | | | | 40-120 | 70-160 | 80-180 | 80-180 | 80-180 | |
| N | АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ | 4.12 | | | | * | * | * | * | * | |
| N | ГРАФИТ | 4.13 | | | | - | - | - | - | - | |
| S | ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ | | | | | | | | | | |
| S | ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН | 5.1 | ДО 600 | ДО 180 | | | | 40-70 | 40-70 | 70-150 | |
| S | ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ | 5.2 | ДО 850 | ДО 250 | | | | 40-70 | 40-70 | 70-150 | |
| S | ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ | 5.3 | ДО 1200 | ДО 350 | ДО 38 | | | 40-70 | 40-70 | 70-150 | |
| S | ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ | 5.4 | ДО 600 | ДО 170 | | | 30-80 | 30-80 | 30-80 | 30-80 | |
| S | НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.5 | ДО 850 | ДО 250 | | | 18-75 | 18-75 | 18-75 | 18-75 | |
| S | НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.6 | ДО 1100 | ДО 320 | ДО 35 | | 15-40 | 40-70 | 40-70 | 40-70 | 60-70 |
| S | НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.7 | ДО 1400 | ДО 410 | ДО 44 | | 15-30 | 40-70 | 40-70 | 40-70 | 60-70 |
| H | ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ | | | | | | | | | | |
| H | 45-50 HRC | 6.1 | | | 45-50 | | | | | 50-120 | ○ |
| H | 50-55 HRC | 6.2 | | | 50-55 | | | | | 50-120 | ● |
| H | 55-60 HRC | 6.3 | | | 55-60 | | | | | 50-120 | ● |
| H | 60-65 HRC | 6.4 | | | 60-65 | | | | | 50-120 | ● |
| H | 65-70 HRC | 6.5 | | | 65-70 | | | | | | |

ЗНАЧЕНИЯ ПОДАЧ:

НАРЕЗАНИЕ КАНАВОК — 0.01–0.03 мм/об

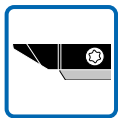
ТОЧЕНИЕ И ПРОФИЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ — 0.02–0.08 мм/об

НАРЕЗАНИЕ АКСИАЛЬНЫХ КАНАВОК — 0.02–0.05 мм/об

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ НОСЯТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДАТЕЛЬНЫЙ ХАРАКТЕР.

ОКОНЧАТЕЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ УТОЧНЯЮТСЯ НА СТАДИИ ОТРАБОТКИ КОНКРЕТНОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОПЕРАЦИИ В ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УСЛОВИЯХ.

РАЗДЕЛ 1
РАЗДЕЛ 2
РАЗДЕЛ 3
РАЗДЕЛ 4
РАЗДЕЛ 5
РАЗДЕЛ 6
РАЗДЕЛ 7
РАЗДЕЛ 8
РАЗДЕЛ 9
РАЗДЕЛ 10
РАЗДЕЛ 11
РАЗДЕЛ 12
РАЗДЕЛ 13
РАЗДЕЛ 14
РАЗДЕЛ 15



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАРЕЗАНИЮ РЕЗЬБЫ ТОКАРНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О РЕЗЬБЕ

РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО ПРОХОДОВ

Указанное количество проходов является рекомендацией.

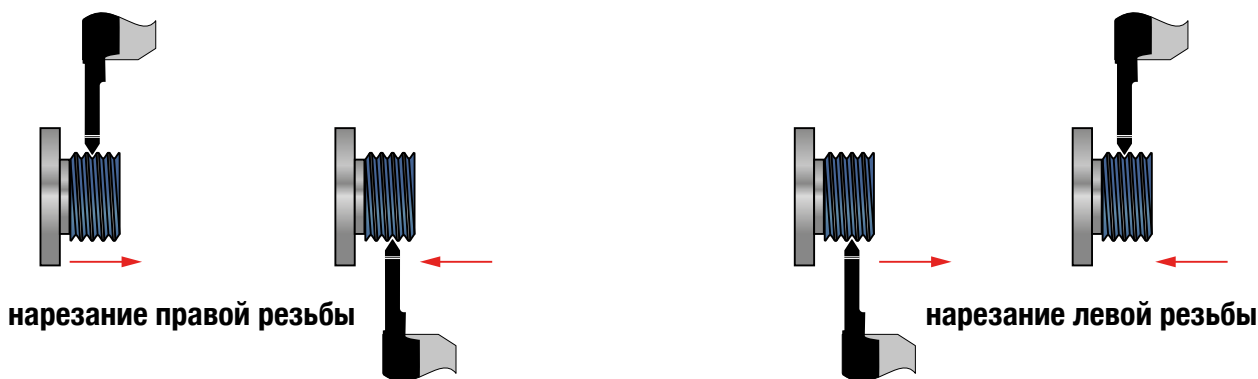
Для достижения максимального срока службы инструмента и качества резьбы необходимо учитывать конкретные условия резьбонарезания.

Чистовой проход в этой таблице не учитывается.

| Предел кратковременной прочности, Н/мм ² V, м/мин | | Сталь | | | | | Нержавеющая сталь | Чугун | Алюминий |
|---|----------|---------------------|---------|---------|----------|-------|-------------------|-------|----------|
| | | 400-500 | 500-700 | 700-850 | 850-1150 | >1150 | | | |
| V, м/мин | | 160 | 140 | 120 | 90 | 70 | 90 | 100 | 300 |
| Шаг | | Количество проходов | | | | | | | |
| мм | Gg/" TPI | | | | | | | | |
| 0,25-0,35 | 80/72 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 |
| 0,40 | 64 | 3-5 | 3-5 | 4-6 | 4-6 | 4-6 | 4-6 | 4-6 | 3-6 |
| 0,45 | 56 | 3-6 | 3-5 | 4-6 | 5-7 | 5-7 | 5-7 | 4-6 | 3-7 |
| 0,50 | 48/44 | 5-8 | 5-8 | 6-9 | 7-10 | 7-10 | 7-10 | 6-9 | 3-8 |
| 0,75 | 40/36 | 7-9 | 7-9 | 8-10 | 9-11 | 9-11 | 9-11 | 8-10 | 4-9 |
| 0,80 | 32 | 7-10 | 7-10 | 8-11 | 10-12 | 10-12 | 10-12 | 8-11 | 5-10 |
| 1,00 | 28/24 | 8-12 | 9-13 | 10-14 | 11-15 | 12-15 | 12-15 | 10-14 | 6-11 |
| 1,25 | 20/19 | 10-15 | 11-16 | 12-17 | 14-18 | 15-18 | 15-18 | 12-17 | 7-14 |
| 1,50 | 18/16 | 11-18 | 12-19 | 15-20 | 16-21 | 18-22 | 18-22 | 15-20 | 8-16 |
| 1,75 | 14 | 12-20 | 13-21 | 15-22 | 18-23 | 20-24 | 20-24 | 15-22 | 8-16 |
| 2,00-2,50 | 13/11 | 15-24 | 16-25 | 18-26 | 20-27 | 22-28 | 22-28 | 18-26 | 17-22 |

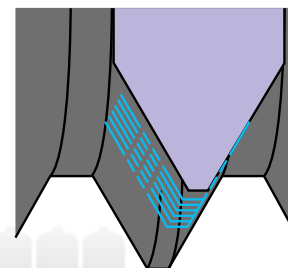
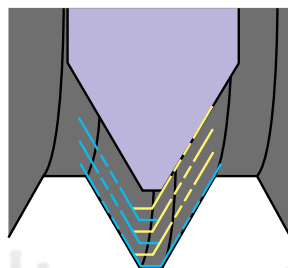
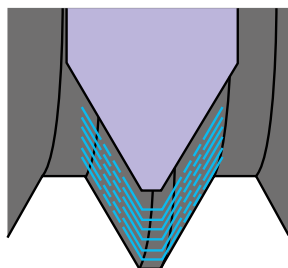
НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ

Каждую пластину можно использовать как для правой, так и для левой резьбы. Необходимо учитывать следующее направление подачи:



СПОСОБЫ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

| Радиальная равносторонняя подача | Попеременная боковая подача | Боковая подача |
|--|---|---|
| Наиболее используемый метод нарезания резьбы. Пластина работает одновременно обеими сторонами профиля. | Стороны профиля используются попеременно. | Для обработки используется только одна режущая кромка. |
| Возможны проблемы при формировании стружки, высокие усилия резания и повышенный износ режущей кромки. | Уменьшенная сила резания, хорошее формирование стружки, равномерный износ обеих режущих кромок. | Уменьшенная сила резания и лучшее формирование стружки, но при этом износ только одной режущей кромки |



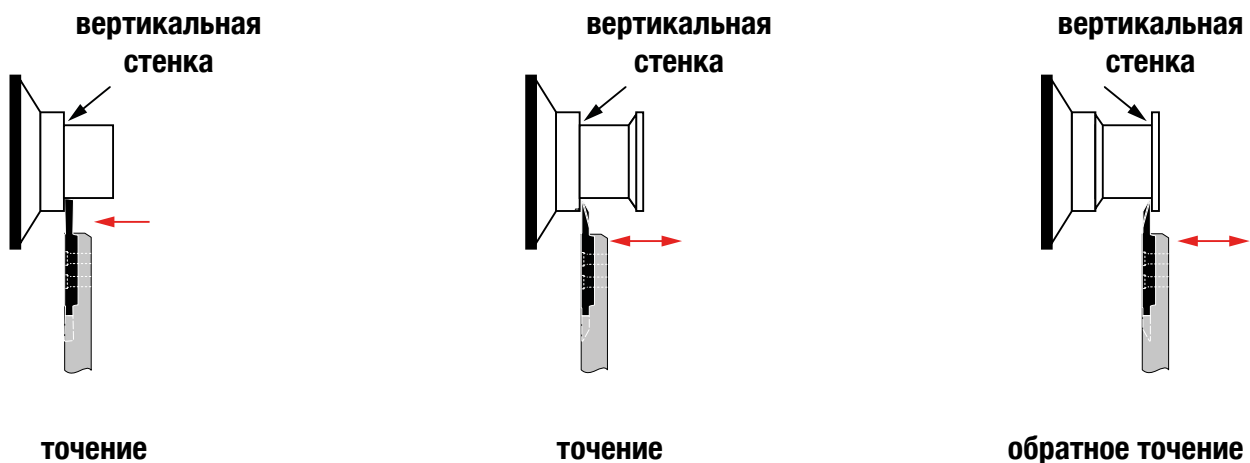


ОПИСАНИЕ ВИДОВ ОПЕРАЦИЙ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ ТОКАРНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О РЕЗЬБЕ

ПРЯМОЕ И ОБРАТНОЕ ТОЧЕНИЕ

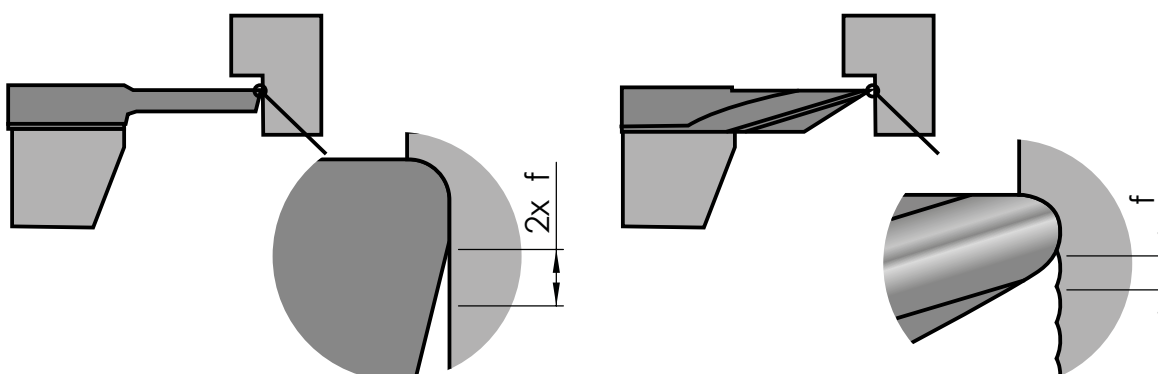
Формулировка «точение» или «обратное точение» означает не направление резания, а сторону, с которой можно получить вертикальную стенку.



ГЕОМЕТРИЯ WIPER

При использовании пластины с геометрией Wiper скорость подачи может быть увеличена в два раза по сравнению с пластиной без геометрии Wiper.

Особая геометрия улучшает качество поверхности за счет более высокой скорости подачи.



режущая кромка с геометрией Wiper

режущая кромка без геометрии Wiper

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

| ISO | ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC | | | | СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ V (m/min) | | | | | |
|---|--|-----------|-----------|-------|----------------------------|---------|----------|----------|------------|------------|
| | К10 | U1103 | Обработка | ap мм | f мм/об | | | | | |
| P СТАЛИ | | | | | | | | | | |
| P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ | 1.1 | ДО 500 | | | 50-120 | 100-240 | черновая | | | |
| P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ | 1.2 | 500-850 | ДО 250 | | 50-120 | 80-240 | | ↕ | < 4.0 | 0.100-0.25 |
| P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ | 1.3 | ДО 850 | ДО 250 | | 60-120 | 80-220 | ↕ | | < 2.5 | 0.020-0.15 |
| P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ | 1.4 | 850-1000 | 250-300 | 22-32 | 40-120 | 80-220 | | ↕ | < 1.5 | 0.005-0.08 |
| P ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ | 1.5 | 1000-1200 | | 32-38 | 40-120 | 50-220 | ↕ | | | |
| P ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ | 1.6 | 1200-1400 | | 38-44 | 40-120 | 40-120 | | ↕ | | |
| P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ | 1.7 | 600-900 | ДО 330 | ДО 35 | 40-80 | 80-180 | ↕ | | | |
| P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ | 1.8 | 900-1350 | 350-450 | 35-48 | 30-65 | 50-100 | | чистовая | | |
| M НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ | | | | | | | | | | |
| M АУСТЕНИТНЫЕ | 2.1 | ДО 700 | ДО 210 | | 30-65 | 50-100 | ↕ | < 4.0 | 0.100-0.20 | |
| M АУСТЕНИТНЫЕ | 2.2 | ДО 1100 | ДО 330 | ДО 34 | 30-65 | 50-100 | ↕ | < 2.5 | 0.020-0.12 | |
| M АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ) | 2.3 | ДО 800 | ДО 240 | ДО 23 | 30-65 | 50-100 | чистовая | < 1.5 | 0.005-0.08 | |
| K ЧУГУНЫ | | | | | | | | | | |
| K ЧУГУНЫ СЕРЫЕ | 3.1 | 400-600 | ДО 180 | | 30-110 | 30-180 | ↕ | < 4.0 | 0.100-0.25 | |
| K ЧУГУНЫ КОВКИЕ | 3.2 | 400-800 | ДО 240 | | 20-40 | 20-90 | ↕ | < 2.5 | 0.020-0.15 | |
| K ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ | 3.3 | 400-900 | ДО 260 | | 25-110 | 30-180 | чистовая | < 1.5 | 0.005-0.08 | |
| N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ | | | | | | | | | | |
| N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ | 4.1 | ДО 500 | ДО 150 | | 120-500 | 120-600 | ↕ | | | |
| N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10% | 4.2 | ДО 700 | ДО 210 | | 100-400 | 100-450 | | ↕ | | |
| N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10% | 4.3 | ДО 900 | ДО 260 | | 60-250 | 60-300 | ↕ | | | |
| N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ | 4.4 | ДО 400 | ДО 120 | | 60-140 | 60-150 | | ↕ | | |
| N ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА | 4.5 | ДО 600 | ДО 180 | | 120-200 | 120-220 | ↕ | | < 5.0 | 0.100-0.25 |
| N ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА | 4.6 | ДО 600 | ДО 180 | | 70-140 | 70-150 | | ↕ | < 3.0 | 0.020-0.15 |
| N БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА | 4.7 | ДО 400 | ДО 120 | | 120-200 | 120-220 | ↕ | | < 2.0 | 0.005-0.08 |
| N БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА | 4.8 | ДО 800 | ДО 240 | | 70-140 | 70-150 | | ↕ | | |
| N МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ | 4.9 | ДО 400 | ДО 180 | | - | 80-180 | ↕ | | | |
| N ДУРОПЛАСТЫ | 4.10 | | | | * | * | | чистовая | | |
| N ТЕРМОПЛАСТЫ | 4.11 | | | | 80-160 | 80-180 | | | | |
| N АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ | 4.12 | | | | * | * | | | | |
| N ГРАФИТ | 4.13 | | | | - | 80-180 | | | | |
| S ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ | | | | | | | | | | |
| S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН | 5.1 | ДО 600 | ДО 180 | | - | 15-30 | ↕ | | | |
| S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ | 5.2 | ДО 850 | ДО 250 | | - | 100-150 | | ↕ | < 4.0 | 0.100-0.25 |
| S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ | 5.3 | ДО 1200 | ДО 350 | ДО 38 | - | 100-150 | ↕ | | < 2.5 | 0.020-0.08 |
| S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ | 5.4 | ДО 600 | ДО 170 | | - | 30-80 | | ↕ | < 1.5 | 0.005-0.06 |
| S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.5 | ДО 850 | ДО 250 | | - | 18-75 | ↕ | | | |
| S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.6 | ДО 1100 | ДО 320 | ДО 35 | - | 15-40 | | ↕ | | |
| S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.7 | ДО 1400 | ДО 410 | ДО 44 | - | 15-30 | чистовая | | | |
| H ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ | | | | | | | | | | |
| H 45-50 HRC | 6.1 | | | 45-50 | | | | | | |
| H 50-55 HRC | 6.2 | | | 50-55 | | | | | | |
| H 55-60 HRC | 6.3 | | | 55-60 | | | | | | |
| H 60-65 HRC | 6.4 | | | 60-65 | | | | | | |
| H 65-70 HRC | 6.5 | | | 65-70 | | | | | | |

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ НОСЯТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДАТЕЛЬНЫЙ ХАРАКТЕР.

ОКОНЧАТЕЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ УТОЧНЯЮТСЯ НА СТАДИИ ОТРАБОТКИ КОНКРЕТНОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОПЕРАЦИИ В ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УСЛОВИЯХ.