



**ИНСТРУМЕНТЫ
ИЗ СВЕРХТВЕРДЫХ
МАТЕРИАЛОВ
CBN AND PCN**

- 3 ОСНОВНЫЕ СПЛАВЫ**
- 4 ПРИМЕНЯЕМОСТЬ СПЛАВОВ
- 5 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ
- 6 ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ
- 7 ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
- 8 ПОЗИТИВНАЯ ГЕОМЕТРИЯ ПЕРЕДНЕЙ КРОМКИ
- 9 ВАРИАНТЫ ПЛАСТИН
- 10 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ
- 14 ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ СПРАВОЧНИК
- 16 СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ**
- 18 CBN ПЛАСТИНЫ
- 21 ПЛАСТИНЫ С ЦЕЛЬНЫМИ ВСТАВКАМИ
- 23 ПЛАСТИНЫ С НАПАЙНЫМИ ВСТАВКАМИ
- 27 ДЕРЖАВКИ
- 34 ПЛАСТИНЫ PCD
- 41 ЦЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ
- 45 РАЗВЕРТКИ
- 46 КАНАВКИ
- 47 КОНТАКТЫ ДЛЯ ЗАКАЗА**

Подсказка: нажмите на заголовок, чтобы перейти на страницу

Подсказка: нажмите сюда на любой странице, чтобы вернуться к содержанию

САНДВИЧ ЗАГОТОВКИ СНИЖАЮТ ЦЕНУ

Наше производство позволяет изготавливать не только напайку на всей поверхности твердосплавной заготовки PCBN, но и пайку сегмента PCBN, а именно только режущей кромки в твердосплавную заготовку.

Таким образом мы получаем 2 режущих кромки.

Эта технология позволяет нашим клиентам экономить.

Мы производим все формы негативных пластин, это могут быть как множественная впайка сегментов PCBN, так и впайка на всю поверхность твердосплавной заготовки.

Производственные затраты на изготовление однокромочной вставки почти идентичны затратам на изготовление 2-х и более кромок.

Таким образом вы можете экономить выбрав большее количество кромок.



Мы предлагаем 4 основных сплава для сандвич заготовок:

SU3600

PCBN
90...95%

SU3800

CBN
85...90%

SU3700

CBN
50...70%

SU3501

PCBN
55...65%

Знания и технологии в области сверхтвердых материалов постоянно развиваются и улучшаются, следовательно мы будем постоянно совершенствоваться в этой области.

Исходя из нашего огромного опыта, мы предлагаем своим клиентам наиболее подходящие именно для них геометрии инструментов, сплавы и режимы резания.

ОСНОВНЫЕ СПЛАВЫ

СПЛАВ	содержание CBN, %	размер зерна, μm	ISO материал	ПРИМЕНЕНИЕ
SU3501	55 ... 65	2 ... 4	H10	ЧУГУНЫ: высокоскоростная обработка прочного легированного чугуна, тормозных дисков, тормозных барабанов Чистовая обработка Постоянное резание
SU3502	85 ... 90	8 ... 12	N10	Изделия из керамики
SU3503	90	5 ... 20	K05	ЧУГУНЫ: высокоскоростная обработка прочного легированного чугуна, тормозных дисков, тормозных барабанов Чистовая обработка Постоянное резание
SU3600	90 ... 95	4 ... 12	K20	ЧУГУНЫ: серый Получистовая обработка и общего применения Постоянное резание, легкое прерывистое
SU3602	90 ... 95	2 ... 8	K20	ЧУГУНЫ: с шаровидным графитом, легированные чугуны Чистовая обработка и общего применения Постоянное резание
SU3700	50 ... 70	2 ... 4	H05	Инструментальные, штамповые, подшипниковые и закаленные стали
SU3705	90 ... 95	30 ... 40	K05	ЧУГУНЫ: высокоскоростная обработка прочного легированного чугуна, тормозных дисков, тормозных барабанов Чистовая обработка Постоянное резание
SU3706	85 ... 90	1 ... 3	S10	Жаропрочные стали
SU3800	85 ... 90	20 ... 30	K15	Легированные чугуны и легированные литейные стали. шламовые насосы, рольганги, горное оборудование
SU3800	88 ... 94	20 ... 30	H10	Инструментальные, штамповые и закаленные стали, твердосплавные изделия, шламовые насосы Чистовая обработка Постоянное резание
SU3801	55 ... 65	8 ... 12	K10	ЧУГУНЫ: высокоскоростная обработка серого чугуна, блока цилиндров Чистовая обработка Постоянное резание

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ СПЛАВОВ

PCBN-BL-(C)

С НИЗКИМ СОДЕРЖАНИЕМ СВН
ОТ 55% ДО 70%

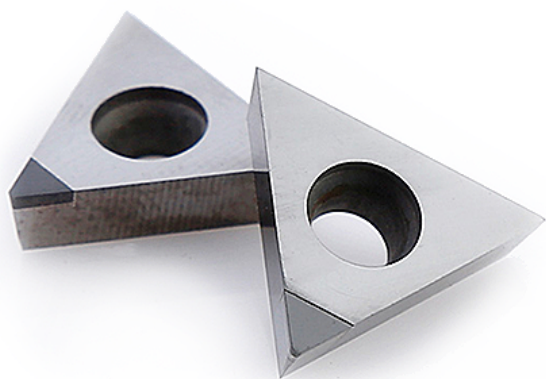
Для обработки материалов
высокой твердости с высокими
температурами резания

Горячекатаная и холоднокатаная
сталь полной закалки
(не поверхностной)

Закаленные стали HRC 45-70

Подшипниковые стали

Пружинная сталь



PCBN-BH-(C)

С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕМ СВН
ОТ 75% ДО 95%

Для высокоскоростной обработки
с лучшей износостойкостью
и красностойкостью

Серый чугун

Чугун с шаровидным графитом

Отбеленный чугун

Порошковая металлургия

Твердые сплавы

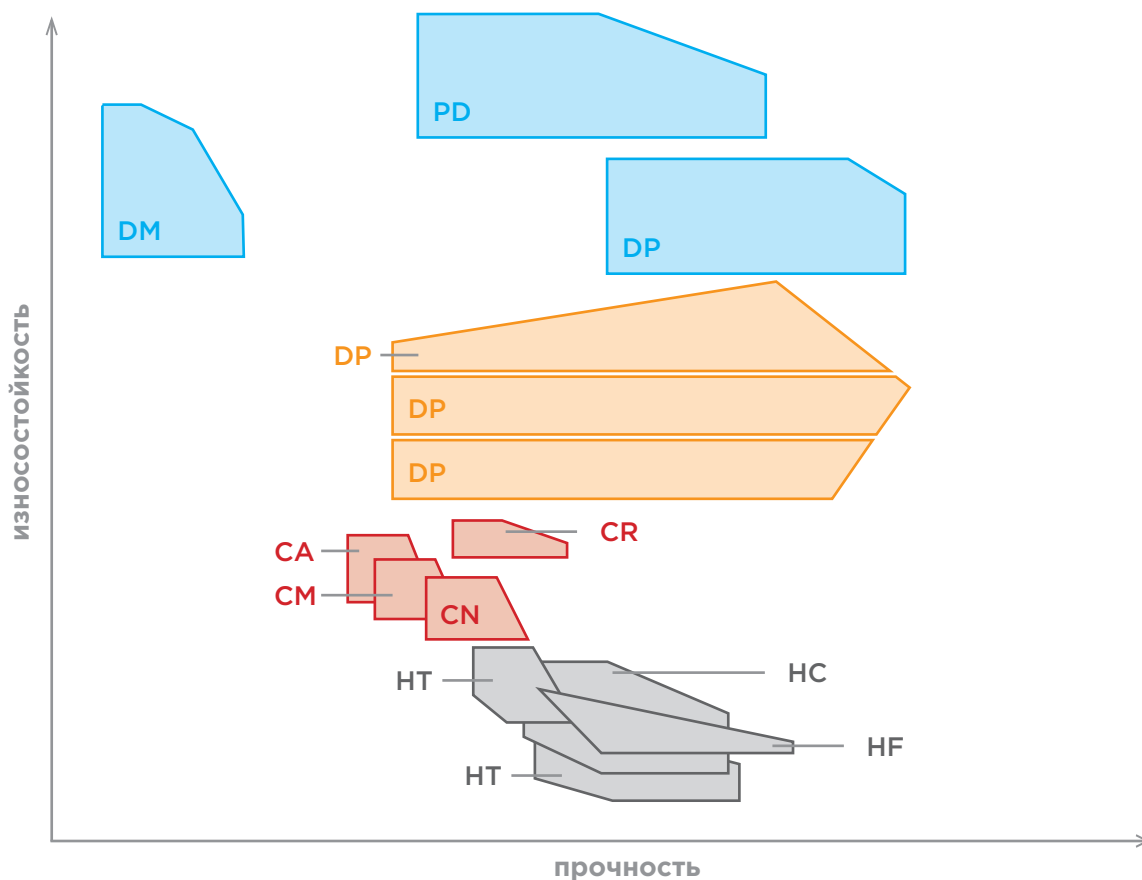
Жаропрочные стали

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	вид обработки	применяемый сплав			режимы резания		
		1	2	3	Vc	f	Ap
СЕРЫЙ ЧУГУН	черновая	SU3801	SU3600	-	400 ... 1500	0,3 ... 0,6	2,0 ... 5,0
	чистовая	SU3801	SU3600	-	400 ... 1500	0,2 ... 0,35	1,5 ... 2,5
	фрезерная	SU3801	SU3600	-	600 ... 1200	0,1 ... 0,2	0,1 ... 1,0
ЗАКАЛЁННЫЙ ЧУГУН	черновая	SU3800	SU3801	SU3602	50 ... 80	0,35 ... 0,5	0,35 ... 0,5
	чистовая	SU3800	SU3801	SU3602	70 ... 120	0,2 ... 0,35	0,2 ... 0,35
	фрезерная	SU3800	SU3801	SU3602	70 ... 150	0,1 ... 0,2	0,1 ... 0,2
ЛЕГИРОВАННЫЙ ЧУГУН	черновая	SU3705	SU3602	-	400 ... 1500	0,35 ... 0,5	0,5 ... 3,5
	чистовая	SU3705	SU3602	-	400 ... 1500	0,2 ... 0,35	0,5 ... 1,5
	фрезерная	SU3706	-	-	600 ... 1200	0,1 ... 0,2	0,1 ... 0,5
ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	черновая	SU3706	SU3501	-	80 ... 200	0,25 ... 0,35	1,5 ... 3,5
	чистовая	SU3800	SU3600	-	80 ... 240	0,15 ... 0,25	0,5 ... 1,5
	фрезерная	SU3700	-	-	300 ... 300	0,03 ... 0,15	0,1 ... 0,5
ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ	черновая	SU3706	-	-	80 ... 100	0,2 ... 0,35	1,0 ... 1,5
	чистовая	SU3706	-	-	80 ... 140	0,1 ... 0,2	0,5 ... 1,0
	фрезерная	SU3706	-	-	150 ... 240	0,05 ... 0,1	0,1 ... 0,5
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	черновая	SU3800	SU3600	-	20 ... 40	0,35 ... 0,5	1,0 ... 2,0
	чистовая	SU3800	SU3600	-	40 ... 80	0,2 ... 0,35	0,5 ... 1,0
	фрезерная	SU3706	-	-	80 ... 200	0,05 ... 0,2	0,1 ... 0,5
ПОРШКОВАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ	черновая	SU3706	SU3705	SU3600	150 ... 300	0,2 ... 0,35	1,0 ... 2,5
	чистовая	SU3706	SU3705	SU3600	200 ... 400	0,1 ... 0,25	0,5 ... 1,5
	фрезерная	SU3706	SU3705	SU3600	400 ... 600	0,1 ... 0,2	0,1 ... 1,0

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

DIN ISO 513



NW Твердый сплав без покрытия

NF Мелкозернистый твердый сплав

NT Кермет без покрытия

NC Кермет с покрытием

CA Керамика на основе Al_2O_3

CM Смешанная керамика на основе Al_2O_3 , с безоксидными добавками

CN Кремнийнитридная керамика на Si_3N_4

CR Армированная керамика на Al_2O_3

CC Армированная керамика на Al_2O_3 с покрытием

DM Монокристаллический алмаз

DP Поликристаллический алмаз

PD Алмазное покрытие

BL Поликристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием CBN (40 - 65%)

BH Поликристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием CBN (70 - 95%)

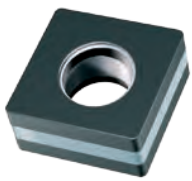
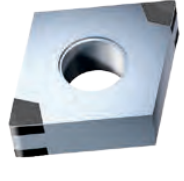
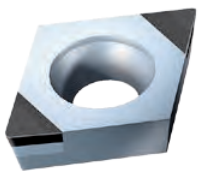
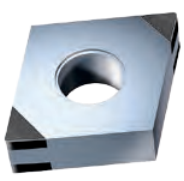
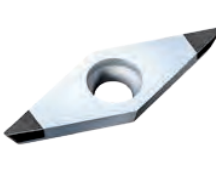
BC Поликристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием CBN (70 - 95%) с покрытием

Добавлены дополнительные коды ISO для твердого сплава, кермета и керамики по стандарту DIN ISO 513 (2001).

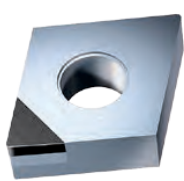
А так же добавлены обозначения для сверхтвердых материалов: поликристаллического кубического нитрида бора, монокристаллического и поликристаллического алмаза.

ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВСЕ СПЛАВЫ С ПОКРЫТИЕМ - ISO - СУХОФФ

ISO E	СУХОФФ SE	ISO C	СУХОФФ SC	ISO A	СУХОФФ MC	ISO A-S	СУХОФФ MC-S	ISO A-S	СУХОФФ MC-S
									
Высота: 0,7 ... 0,8 мм		Высота: 0,6 ... 0,8 мм		Высота: 0,6 ... 0,8 мм		Высота: 1,2 ... 1,3 мм		Высота: 1,3 мм	

СПЛАВЫ БЕЗ ПОКРЫТИЯ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ

ISO A	СУХОФФ EW	ISO A	СУХОФФ MW	ISO A	СУХОФФ MC		СУХОФФ GS	ISO F	СУХОФФ VM
									

PCBN СПЛАВЫ БЕЗ ПОКРЫТИЯ И БЕЗ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКИ

ISO A-S	СУХОФФ ESW	ISO A-S	СУХОФФ MC-S	ISO D	СУХОФФ PC-S	ISO D	СУХОФФ PC-S4		
									
				ISO D	СУХОФФ PC-M	ISO D	СУХОФФ PC-M4	ISO S	СУХОФФ SBC
									

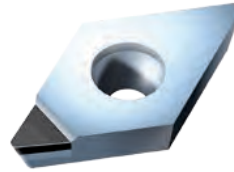
ПОЗИТИВНАЯ ГЕОМЕТРИЯ ПЕРЕДНЕЙ КРОМКИ

В связи с малыми силами резания при работе этих пластин, наши клиенты очень активно начали использовать новые позитивные пластины PcBN без покрытия.

Применяется при малом соприкосновении

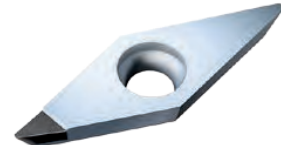
- ▶ Тонкие стенки либо вибрация заготовки
- ▶ Внутренняя расточка
- ▶ Малые допуски
- ▶ Малые глубины резания

Позитивные пластины могут использоваться в широком спектре применений, таких как обработка чугунов, обработка тонких стенок, обработка закаленных сталей, а так же много других применений в связи с уменьшенными силами резания при воздействии на материал заготовки пластиной.



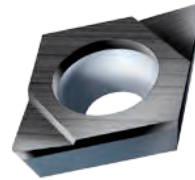
EW-ISO пластина

Позитивная
Нейтральная
С одной режущей кромкой



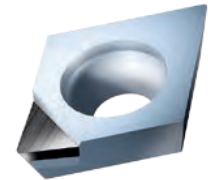
EW-ISO пластина

Позитивная
Нейтральная
С одной режущей кромкой



EW-ISO пластина

Позитивная
Нейтральная
Фулфейс



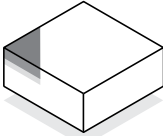
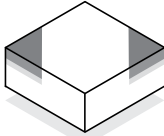
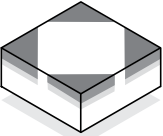
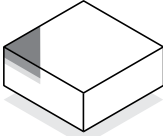
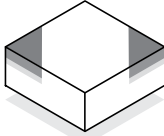
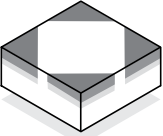
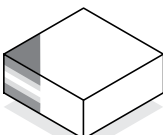
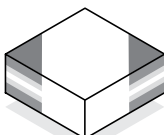
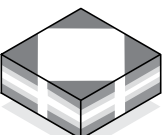
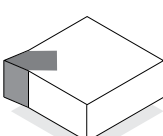
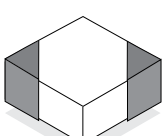
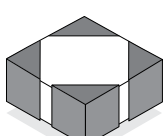
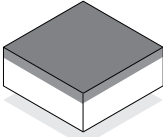
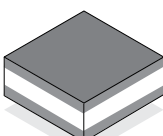
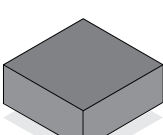
EW-ISO пластина

Позитивная
Нейтральная
С одной режущей кромкой



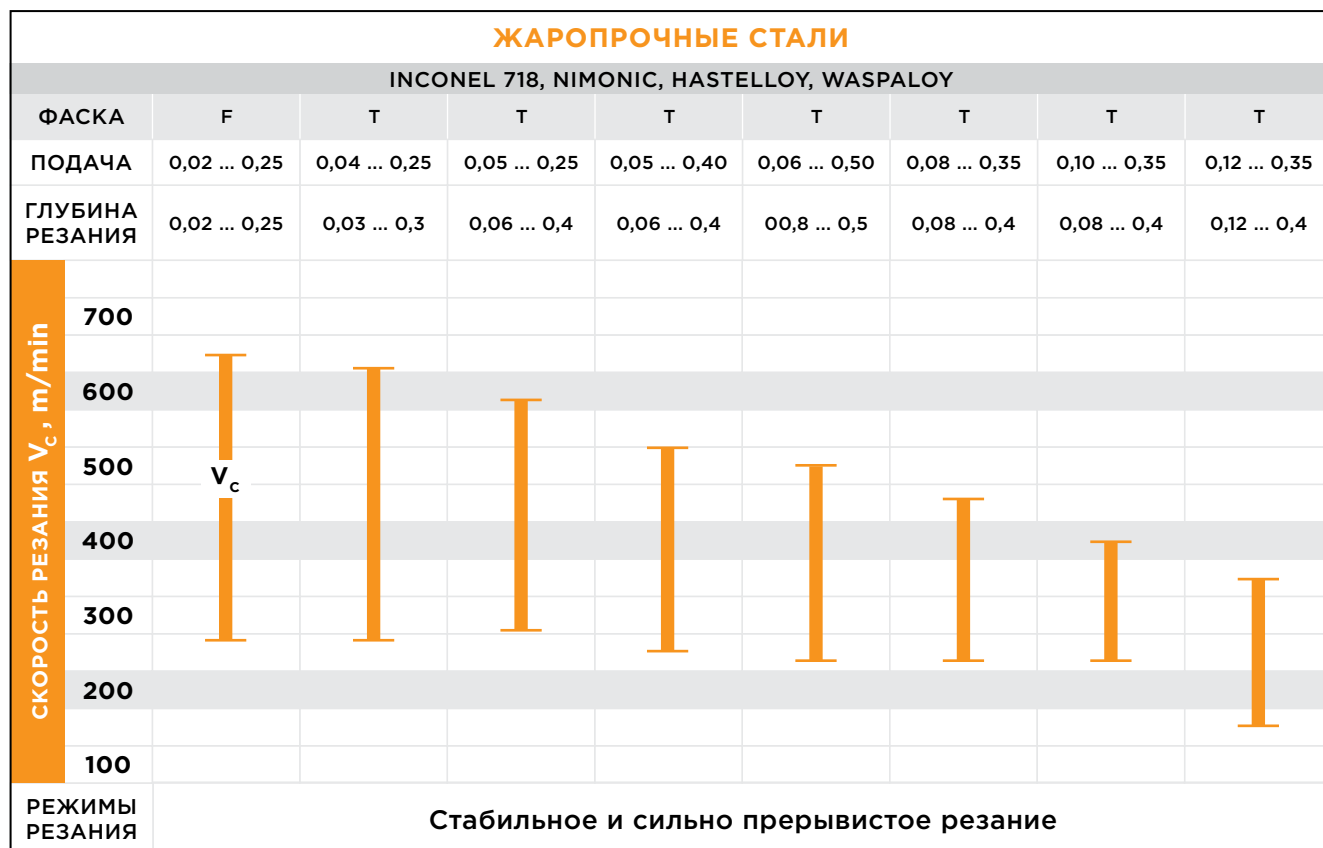
ВАРИАНТЫ ПЛАСТИН

ИЗ ВСЕХ НАШИХ РСВН СПЛАВОВ С РЕКОМЕНДУЕМОЙ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНОЙ РЕЗАНИЯ

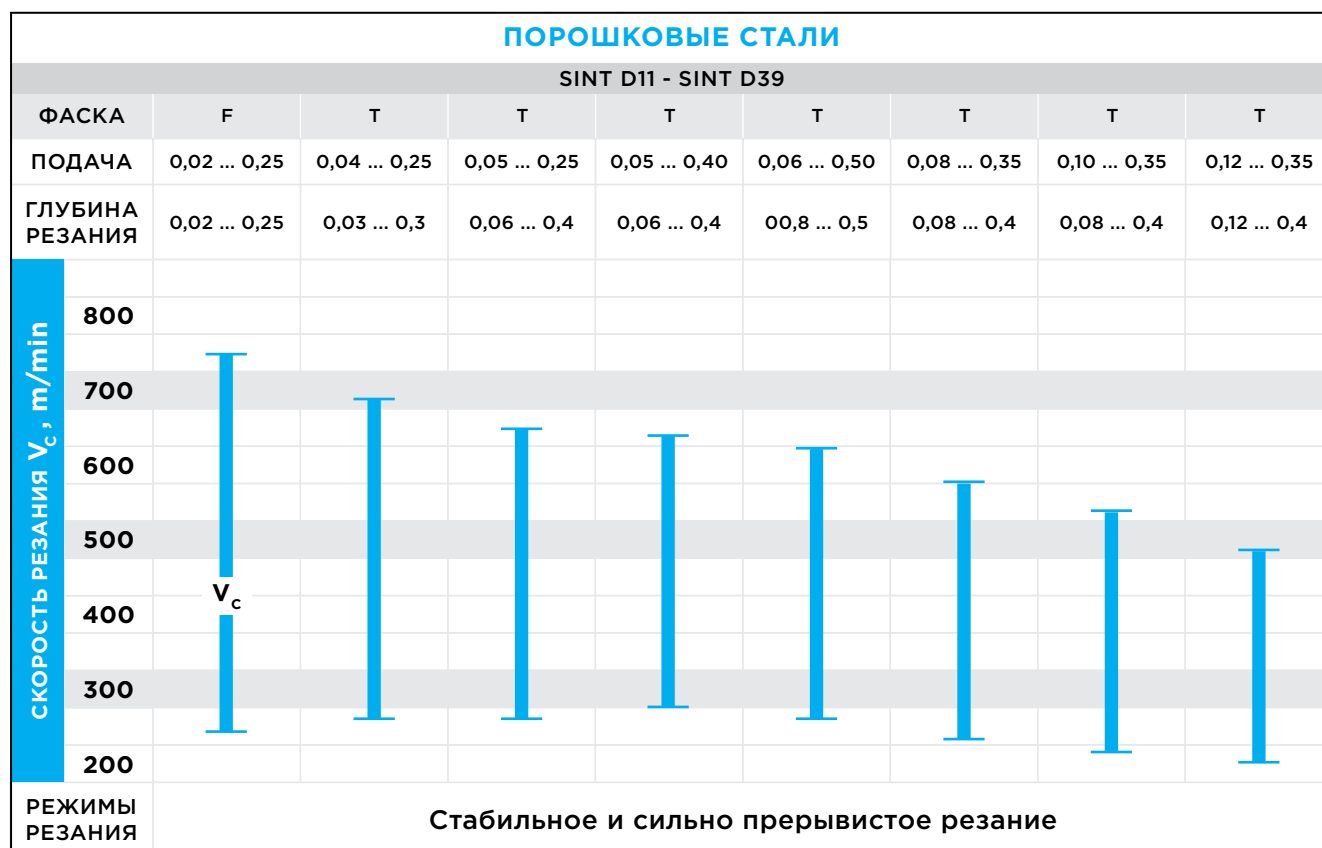
ISO	СУХОФФ	ГЕОМЕТРИЯ	КОЛИЧЕСТВО ВСТАВОК		МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ
			2	4	
A	EW MW MC	 1 напайка с твердосплавной подкладкой			EW..... a_p = 0,4 mm MW..... a_p = 0,7 mm MC..... a_p = 0,4 mm
A-S	EWS MCS-S	 1 напайка без подкладки			EWS..... a_p = 0,8 mm MCS..... a_p = 0,8mm
C	SC	 2 напайки с подкладкой			SC..... a_p = 0,7 mm
D	PC-S PC-S4 PC-M PC-M4	 1 цельная вставка			PC-S..... a_p = 2,0 mm PC-S4..... a_p = 3,0 mm PC-M..... a_p = 2,0 mm PC-M4..... a_p = 3,0 mm
F	VM	 фулфейс			VM..... a_p = 0,7 mm
E	SE	 двухсторонний фулфейс			SE..... a_p = 0,7 mm
S	SBC	 цельный			SBC..... a_p = 10mm

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ДЛЯ СПЛАВОВ: CBN28H, SU3600

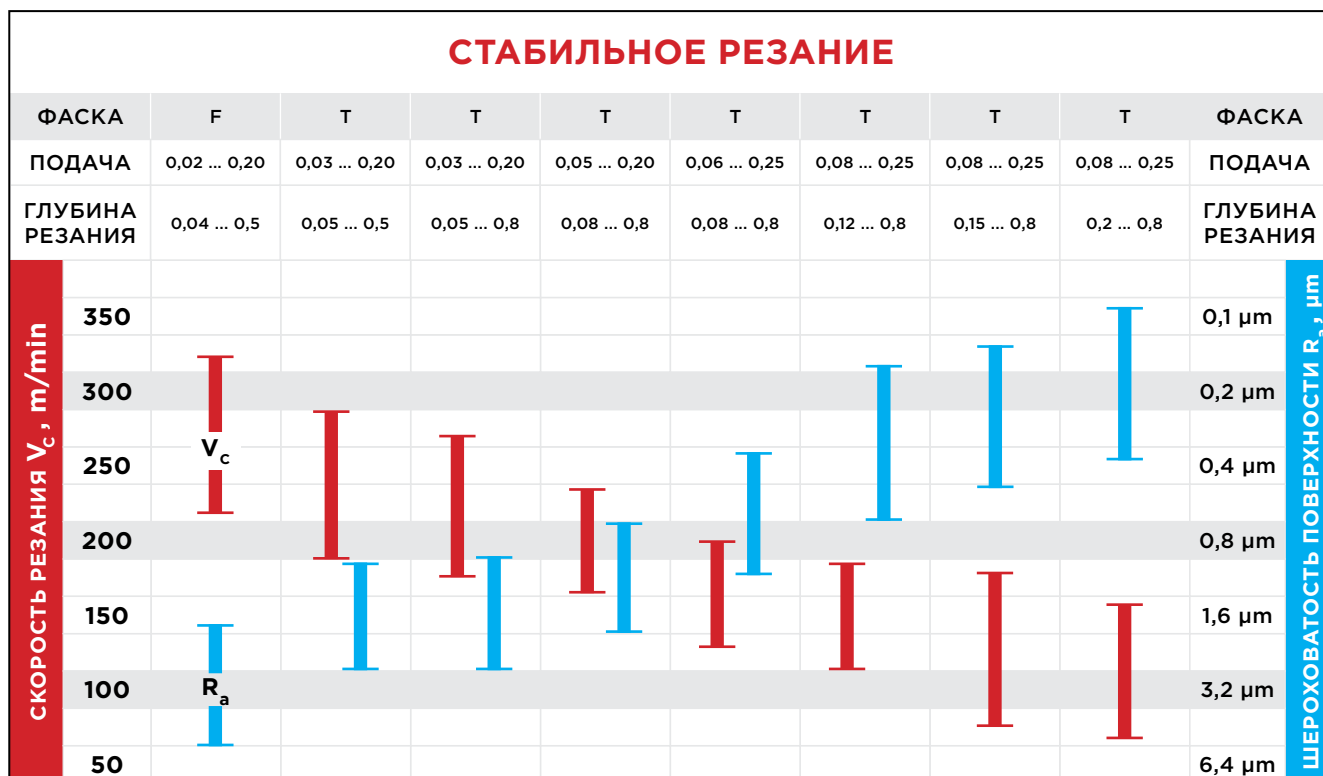
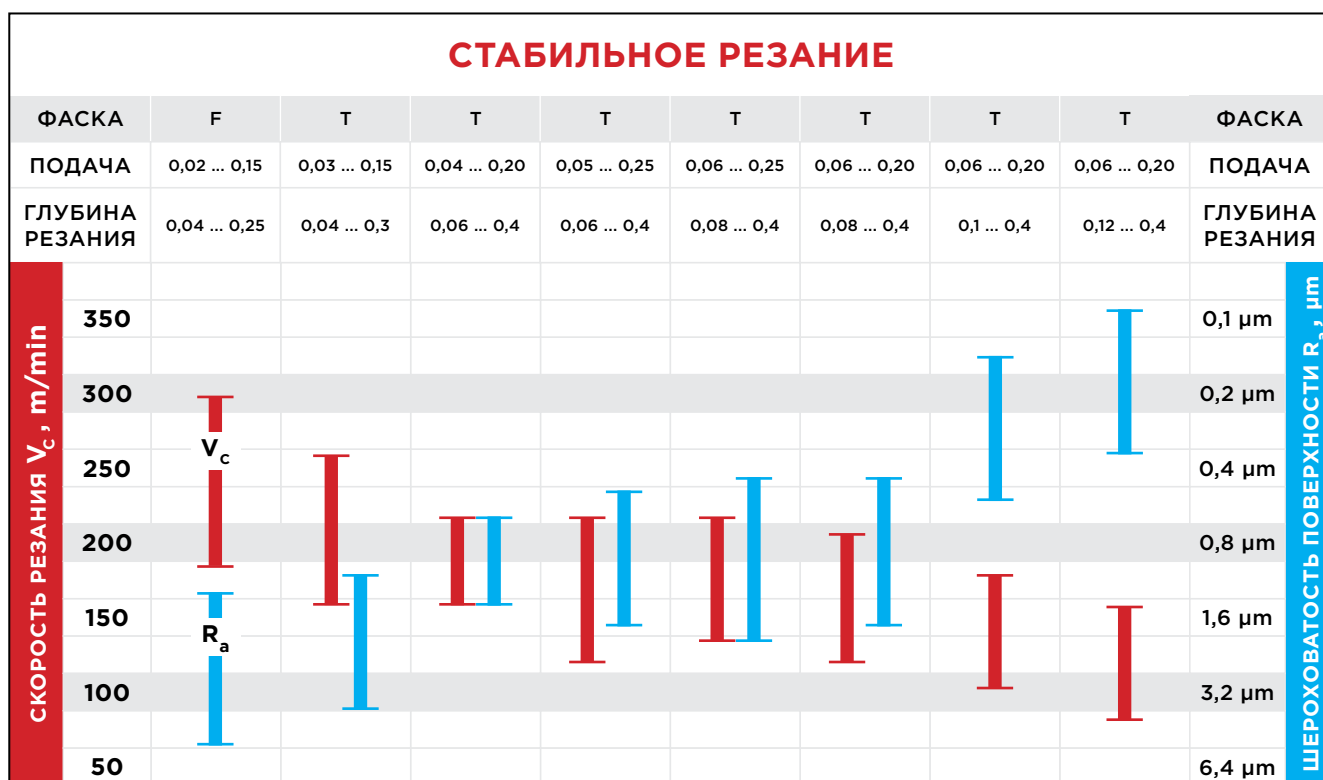


РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ДЛЯ СПЛАВОВ: CBN31H



РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ДЛЯ СПЛАВОВ: СВН32Н



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ СПРАВОЧНИК

Наши подсказки имеют важное значение для потребителей желающих использовать режущие инструменты PсBN в полной мере.

Мы предлагаем наши 6 основных сплавов PсBN с покрытием и без покрытий и 8 различных геометрий фаски. Обработка закаленной стали чаще всего относят к тяжелой обработке.

Этот режущий механизм является само индуцированным процессом горячей резки. Для этого необходима достаточно высокая температура от 550 до 750 °C в зоне резания. При такой температуре происходит преобразование существующих энергий в тепло.

Под энергией преобразования предполагается воздействие режущих сил таких как скорость v_c , скорость подачи f , глубина резания a_p , а также как геометрия фаски А-Н. Охлаждение обычно не требуется.

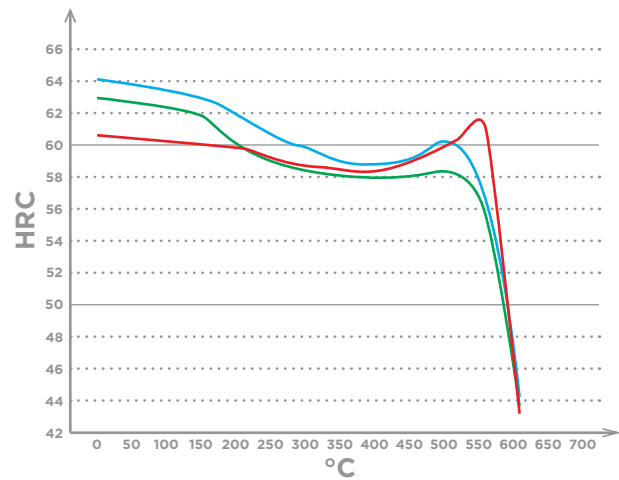
Из графиков вы можете увидеть как снижается твердость в зависимости от температуры.

Для резания с помощью PсBN сплавов идеальная твердость составляет от 40 до 45 HRC.

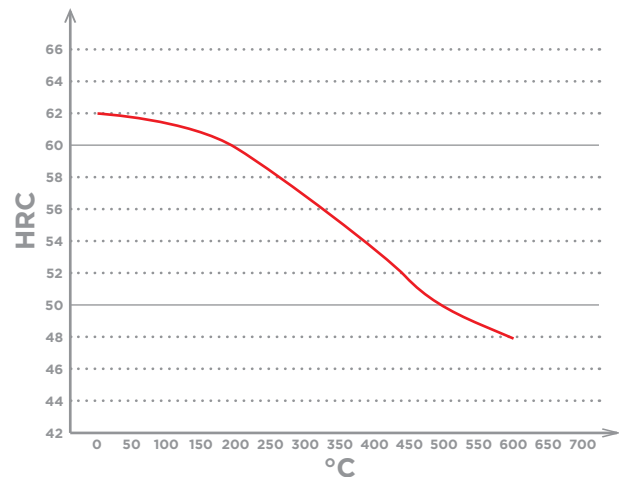
При температуре около 600 °C сталь марки 1.2379 по-прежнему имеет твердость около 58 HRC, марка стали 1.7131 около 48 HRC, а марка стали 1.3505 достигает только 36 HRC.

Начальная твердость каждой стали около 62 HRC

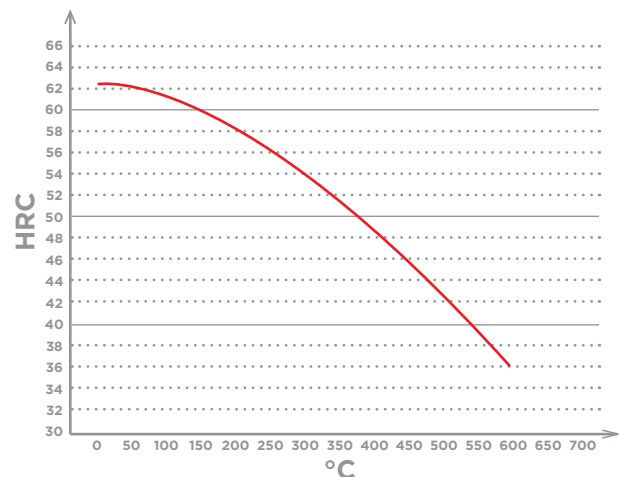
HARDNESS VALUES 1.2379 (X155CRVMO 12 - 1)



HARDNESS VALUES 1.7131 (16MNCr5)



HARDNESS VALUES 1.3505 (100Cr6)



Для достижения идеальной температуры в зоне резания необходимо придерживаться трех особенностей:

- ▶ Используйте сплавы с содержанием 55% - 65% CBN
- ▶ Применяйте геометрию фаски от F до S, а также позитивную геометрию верхней поверхности (см. стр 8)
- ▶ Используйте диаграммы твердости (диаграмма твердости с повышением температуры)

Для того, чтобы дать вам профессиональный совет по выбору инструмента, мы предлагаем вам ответить на контрольные вопросы:

- ▶ Марка стали и ее твердость
- ▶ Необходимая шероховатость поверхности и глубина обработки
- ▶ Условия резания: непрерывное, слегка прерывистое или от среднего до сильно прерывистого

Исходя из этого, выберите необходимый сплав согласно страницам 3 - 5.

Далее выберите геометрию фаски согласно таблицам на страницах 15 и 16.

ОБРАБОТКА НЕЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

Обработка незакаленных сталей с помощью PcBN - это обработка всех материалов не подвергающихся закалке и других воздействий изменяющих твердость заготовки.

При обработке жаропрочных сплавов (титан, ХН73МБТЮ и т.д) в зоне резания температура достигает величин в 700 - 1110 ° С, где очень комфортно работает PcBN

На страницах 10 - 13 мы привели различные примеры на диаграмме.

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

C
1

N
2

G
3

A
4

12
5

04
6

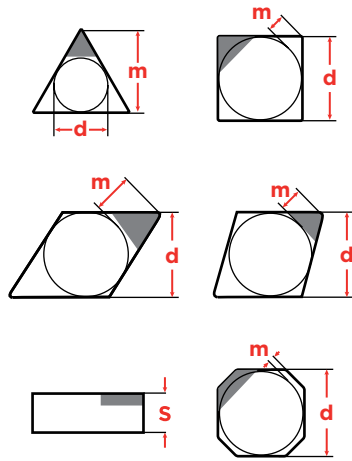
1 Форма пластины

- A
- B
- C
- D
- E
- H
- K
- L
- M
- O
- P
- R
- S
- T
- V
- W

2 Задний угол

- A
- B
- C
- D
- E
- F
- G
- N
- P

3 Класс точности



	m	s	d
A	0,005	0,025	0,025
F	0,005	0,025	0,013
C	0,013	0,025	0,025
H	0,013	0,025	0,013
E	0,005	0,025	0,025
G	0,025	0,130	0,025
J	0,005	0,025	0,05 0,15
K	0,013	0,025	0,05 0,15
L	0,025	0,025	0,05 0,15
M*	0,08 0,20	0,130	0,05 0,15
N*	0,08 0,20	0,025	0,05 0,15
U*	0,13 0,38	0,130	0,05 0,15

*точный допуск определяется исходя из размера вставки

4 Форма вставки

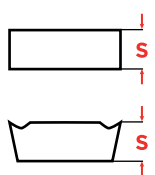
- N
- F
- R
- A
- G
- M
- V
- T
- X спец. конструкция

5 Размер пластины

- A, B, K
- C, D, E, M, V
- H
- L
- O
- P
- R
- S
- T
- W

Если меньше 10 мм, то на первом месте используется 0.
Знаки после запятой опускаются.
Например, 9,525мм = 09

6 Толщина пластины



S	мм	S	мм
01	1,59	T3	3,97
T1	1,98	04	4,76
02	2,38	05	5,56
03	3,18	06	6,35

Если меньше 10 мм, то на первом месте используется 0.
Знаки после запятой опускаются.
Например, 3,18мм = 03

08

7

W

8

4

9

SC

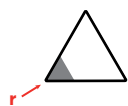
10

T

11

SU3800

12

7 Радиус при вершине

S ММ

02 0,2

04 0,4

05 0,5

08 0,8

10 1,0

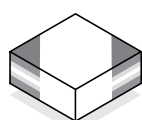
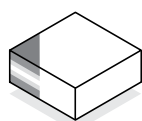
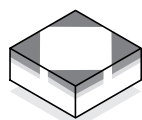
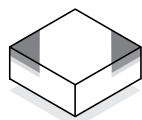
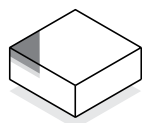
12 1,2

15 1,5

16 1,6

24 2,4

32 3,2

00 диаметр
круглых
пластин
в дюймах
пересчи-
танный
в ммM0 диаметр
круглых
пластин
в мм**9** Режущие кромкиКоличество
режущих
кромки
2 ... 8**8** Wiper кромка

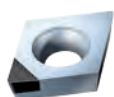
W

Wiper кромка
нейтральная

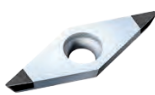
WR

Wiper кромка
правая

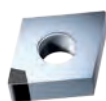
WL

Wiper кромка
левая**10** Варианты пластин:СПЛАВЫ
С ПОКРЫТИЕМ

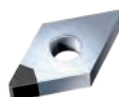
EWS



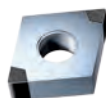
MC-S



PC-S



PC-S4



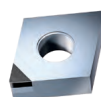
PC-M



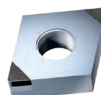
PC-M4



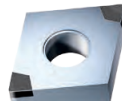
SBC

СПЛАВЫ
БЕЗ ПОКРЫТИЯ
С ТВЕРДО-
СПЛАВНОЙ
ВСТАВКОЙ

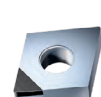
EW



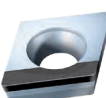
MC



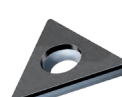
SC



MW



GS



VM



SE

11 Дизайн фаскиK
двойная
отриц. фаскаS
округленная
с отриц.
фаскойT
отриц. фаскаE (A)
округленная
E - дюйм; A
- ммF
острая

УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОЧНОСТИ КРОМКИ

12 Код сплава

SU3501

SU3705

SU3502

SU3706

SU3600

SU3800

SU3602

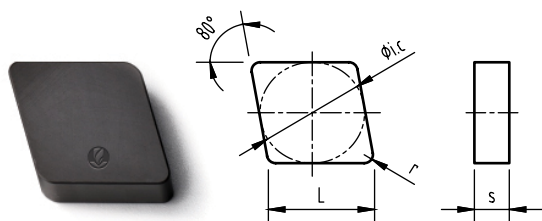
SU3801

SU3700

Подробная информация
о сплавах на стр. 3-4

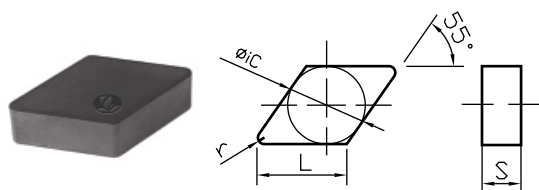
СВН ПЛАСТИНЫ

КОД ТОВАРА L Øi.c S r ФАСКА



CNGN 090404	9.7	9.525	4.76	0.4
CNGN 090408	9.7	9.525	4.76	0.8
CNGN 090412	9.7	9.525	4.76	1.2
CNGN 120404	12.9	12.7	4.76	0.4
CNGN 120408	12.9	12.7	4.76	0.8
CNGN 120412	12.9	12.7	4.76	1.2
CNGN 120704	12.9	12.7	7.94	0.4
CNGN 120708	12.9	12.7	7.94	0.8
CNGN 120712	12.9	12.7	7.94	1.2
CNGN 160708	12.9	15.875	7.94	0.8
CNGN 160712	12.9	15.875	7.94	1.2
CNGN 160716	12.9	15.875	7.94	1.6

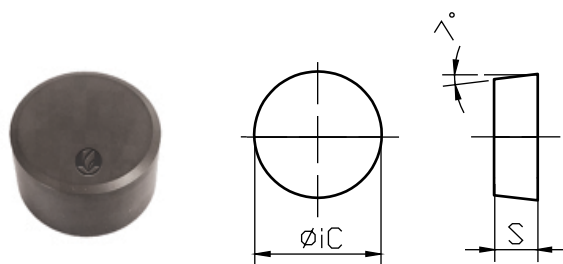
S02020



DNUN 110404	11.6	9.525	4.76	0.4
DNUN 110408	11.6	9.525	4.76	0.8
DNUN 110412	11.6	9.525	4.76	1.2
DNUN 110604	11.6	9.525	6.35	0.4
DNUN 110608	11.6	9.525	6.35	0.8
DNUN 110612	11.6	9.525	6.35	1.2

S01020

S02020

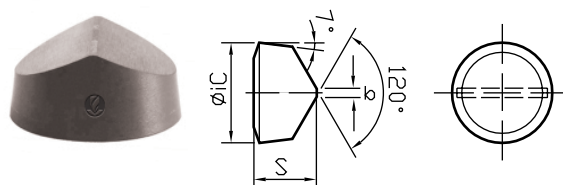


RCMN 060400	-	6.35	4.76	0
RCMN 090400	-	9.525	4.76	0
RCMN 090600	-	9.525	6.35	0
RCMN 120600	-	12.7	6.35	0
RCMN 120700	-	12.7	7.94	0
RCMN 150700	-	15.875	7.94	0
RCMN 190700	-	19.05	7.94	0

S02020

S05020

S10020



RCMX 060400V	-	6.35	4.76	0.8
RCMX 060600V	-	6.35	6.35	0.8
RCMX 090700V	-	9.525	7.94	1
RCMX 120700V	-	12.7	7.94	2
RCMX 151000V	-	15.875	10.0	2
RCMX 191000V	-	19.05	10.0	2
RCMX 201200V	-	20.0	12.0	2
RCMX 251200V	-	25.4	12.0	2

S02020

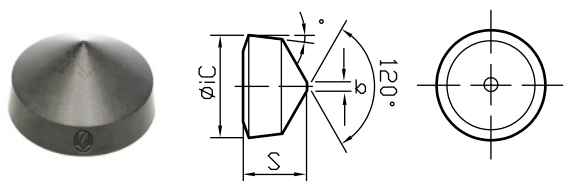
S05020

S10020

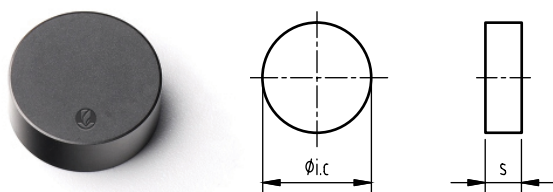
S20020

СВН ПЛАСТИНЫ

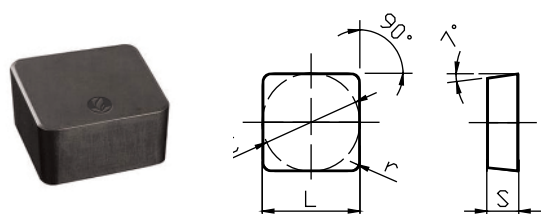
КОД ТОВАРА	L	Øi.c	S	r	ФАСКА
------------	---	------	---	---	-------



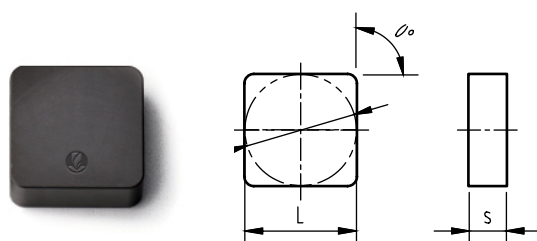
RCMX 060400Y	-	6.35	4.76	0.6	
RCMX 060500Y	-	6.35	5.0	0.6	S02020
RCMX 060700Y	-	6.35	7.94	0.6	S05020
RCMX 090700Y	-	9.525	7.94	1	S10020
RCMX 120700Y	-	12.7	7.94	0.2	S20020



RNGN 060400	-	6.35	4.76	0	
RNGN 090300	-	9.525	3.18	0	
RNGN 090400	-	9.525	4.76	0	
RNGN 120400	-	12.7	4.76	0	
RNGN 120600	-	12.7	6.35	0	
RNGN 120700	-	12.7	7.94	0	
RNGN 150700	-	15.875	7.94	0	S02020
RNGN 160700	-	16	7.94	0	S05020
RNGN 190700	-	19.05	7.94	0	S10020
RNGN 200700	-	20	7.94	0	
RNGN 201000	-	20	10	0	
RNGN 250600	-	25.4	6.35	0	
RNGN 250700	-	25.4	7.94	0	
RNGN 251000	-	25.4	10	0	
RNGN 251200	-	25.4	12	0	



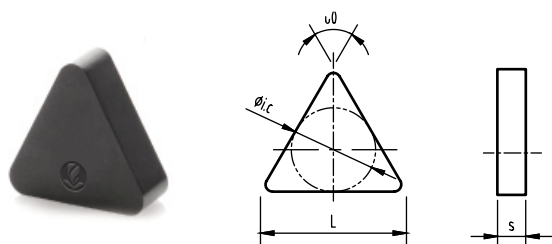
SCGN 090304	9.525	9.525	3.18	0.4	
SCGN 090308	9.525	9.525	3.18	0.8	
SCGN 090312	9.525	9.525	3.18	1.2	T01020
SCGN 090404	9.525	9.525	4.76	0.4	S01020
SCGN 090408	9.525	9.525	4.76	0.8	S02020
SCGN 090412	9.525	9.525	4.76	1.2	



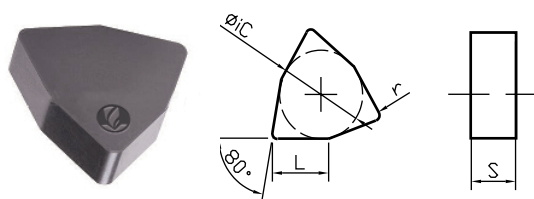
SNGN 090304	9.525	9.525	3.18	0.4	
SNGN 090308	9.525	9.525	3.18	0.8	
SNGN 090312	9.525	9.525	3.18	1.2	
SNGN 090404	9.525	9.525	4.76	0.4	
SNGN 090408	9.525	9.525	4.76	0.8	
SNGN 090412	9.525	9.525	4.76	1.2	S02020
SNGN 120404	12.7	12.7	4.76	0.4	S05020
SNGN 120408	12.7	12.7	4.76	0.8	S10020
SNGN 120712	12.7	12.7	7.94	1.2	
SNGN 150704	15.875	15.875	7.94	0.4	
SNGN 150708	15.875	15.875	7.94	0.8	
SNGN 201020	20	20	10	2.0	
SNGN 201024	20	20	10	2.4	

CBN ПЛАСТИНЫ

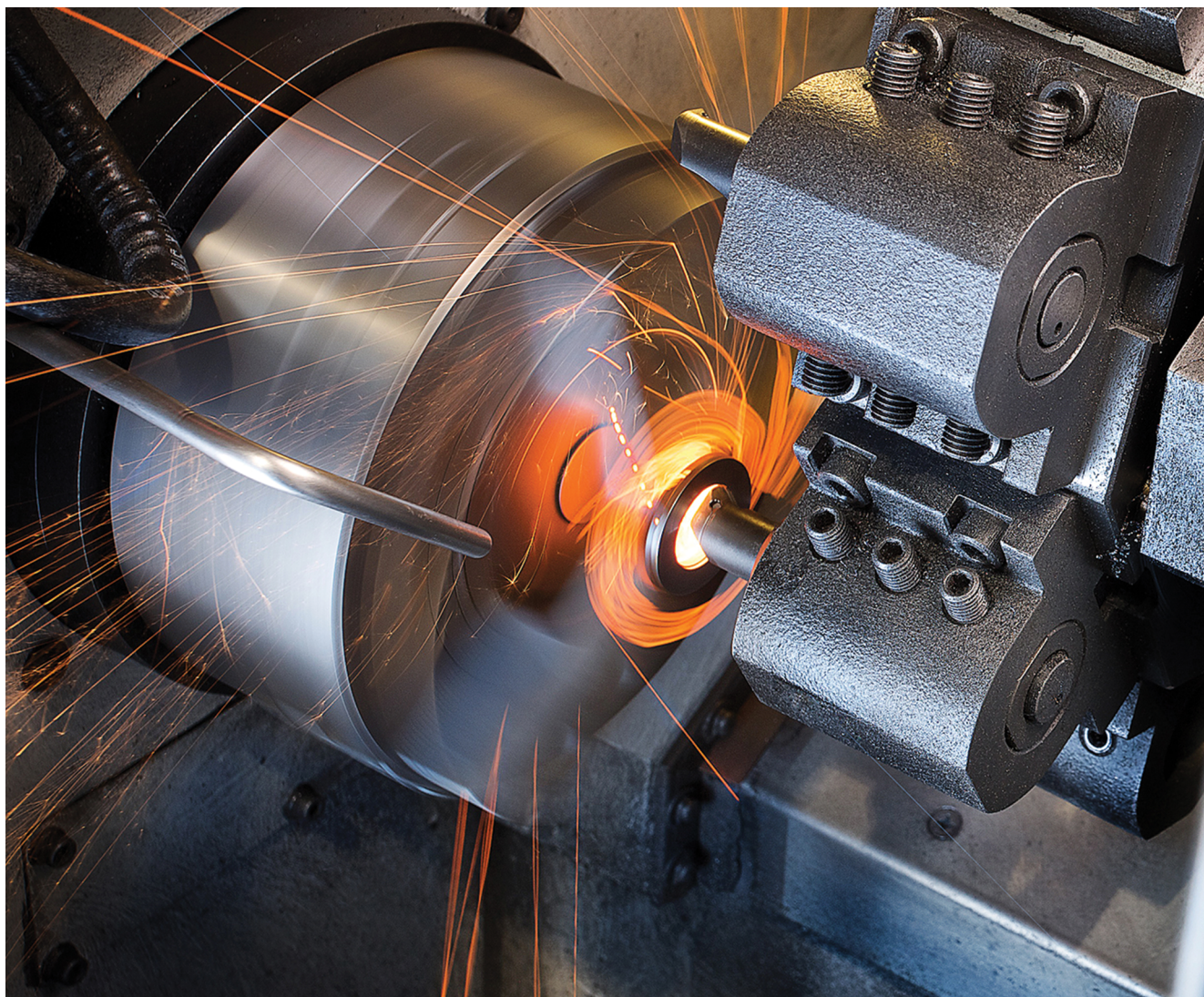
КОД ТОВАРА L Øi.c S r ФАСКА



TNGN 110304	11.0	6.35	3.18	0.4	
TNGN 110308	11.0	6.35	3.18	0.8	
TNGN 110312	11.0	6.35	3.18	1.2	S01020
TNGN 160404	16.5	9.25	4.76	0.4	S02020
TNGN 160408	16.5	9.25	4.76	0.8	
TNGN 160412	16.5	9.25	4.76	1.2	

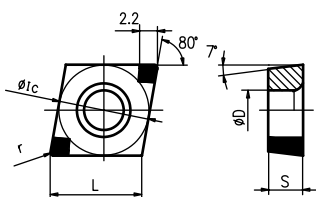
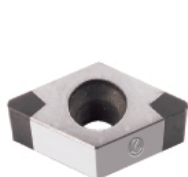


WNMN 080404	8.7	12.7	4.76	0.4	
WNMN 080408	8.7	12.7	4.76	0.8	
WNMN 080412	8.7	12.7	4.76	1.2	S02020
WNMN 080604	8.7	12.7	6.35	0.4	
WNMN 080608	8.7	12.7	6.35	0.8	
WNMN 080612	8.7	12.7	6.35	1.2	

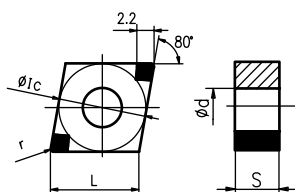


ПЛАСТИНЫ С ЦЕЛЬНЫМИ ВСТАВКАМИ

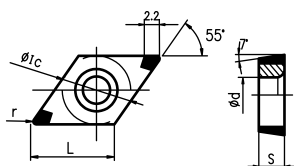
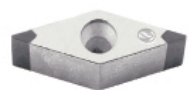
КОД ТОВАРА L $\phi_{i.c}$ S ϕ_d r ФАСКА



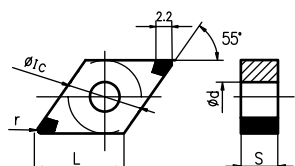
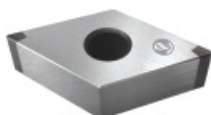
CCGW 09T304	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
CCGW 09T308	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
CCGW 09T312	9.7	9.525	3.97	4.4	1.2	S01020
CCGW 120404	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4	S02020
CCGW 120408	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	
CCGW 120412	12.9	12.7	4.76	5.5	1.2	



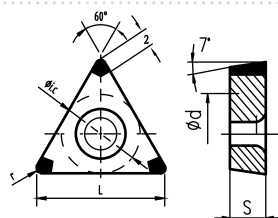
CNGA 120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	
CNGA 120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	
CNGA 120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	S01020
CNGA 160416	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	S02020
CNGA 160404	16.1	15.875	4.76	5.16	0.4	
CNGA 160408	16.1	15.875	4.76	5.16	0.8	
CNGA 160412	16.1	15.875	4.76	5.16	1.2	



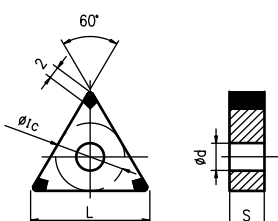
DCGW 11T304	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	
DCGW 11T308	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	S01020
DCGW 11T312	11.6	9.525	3.97	4.4	1.2	S02020



DNGA 110404	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	
DNGA 110408	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	
DNGA 110412	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2	S01020
DNGA 150404	15.5	12.7	4.76	3.81	0.4	S02020
DNGA 150408	15.5	12.7	4.76	3.81	0.8	
DNGA 150412	15.5	12.7	4.76	3.81	1.2	



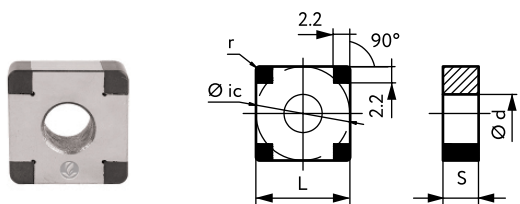
TCGW 110304	11.0	6.35	3.18	2.8	0.4	
TCGW 110308	11.0	6.35	3.18	2.8	0.8	S01020
TCGW 110312	11.0	6.35	3.18	2.8	1.2	S02020



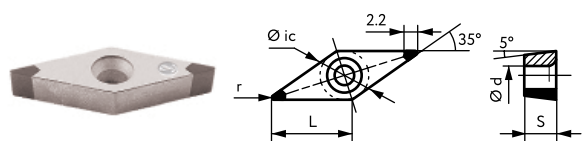
TNGA 160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
TNGA 160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	S01020
TNGA 160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	S02020

ПЛАСТИНЫ С ЦЕЛЬНЫМИ ВСТАВКАМИ

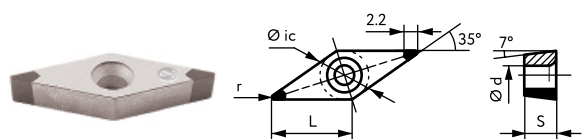
КОД ТОВАРА L $\varnothing_{i.c}$ S \varnothing_d r ФАСКА



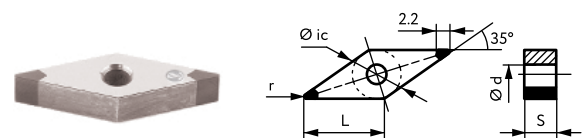
SNGA 120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	S01020
SNGA 120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	S02020
SNGA 120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	



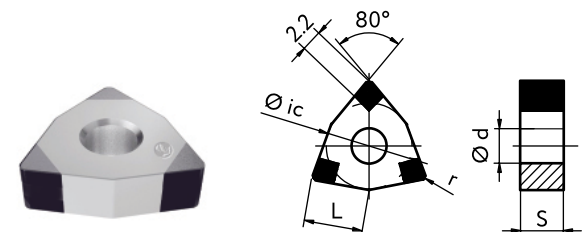
VBGW 160404	15.84	9.525	4.76	4.4	0.4	S01020
VBGW 160408	15.84	9.525	4.76	4.4	0.8	S02020
VBGW 160412	15.84	9.525	4.76	4.4	1.2	



VCGW 160404	15.84	9.525	4.76	4.4	0.4	S01020
VCGW 160408	15.84	9.525	4.76	4.4	0.8	S02020
VCGW 160412	15.84	9.525	4.76	4.4	1.2	

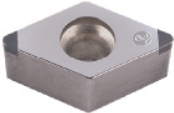
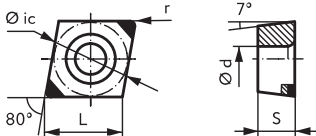

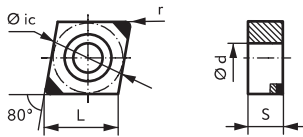

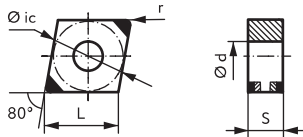
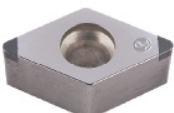
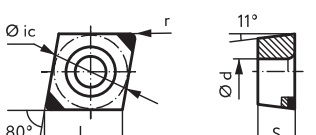
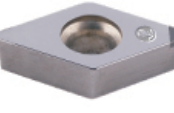
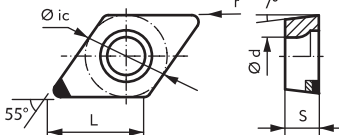
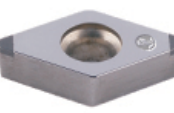
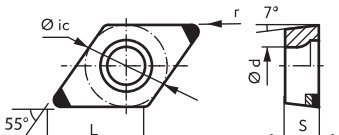


VNGA 160404	15.84	9.525	4.76	3.81	0.4	S01020
VNGA 160408	15.84	9.525	4.76	3.81	0.8	S02020
VNGA 160412	15.84	9.525	4.76	3.81	1.2	


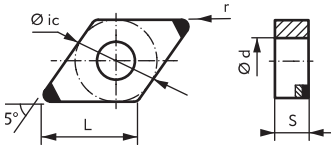
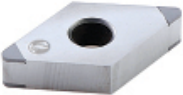
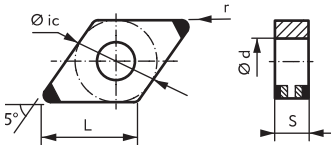

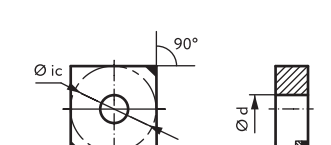

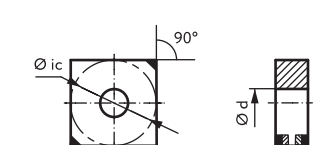

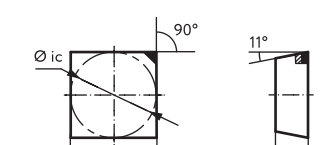

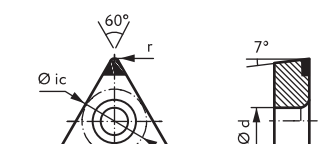


WNGA 080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	S01020
WNGA 080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	S02020
WNGA 080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	

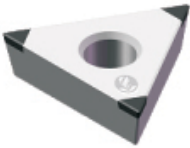
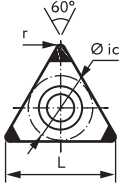
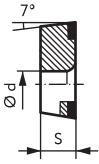
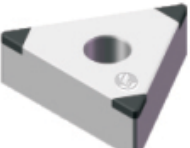
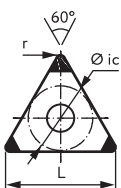
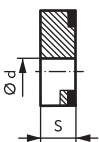
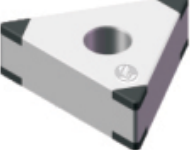
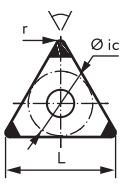
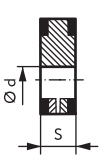

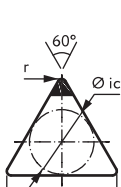
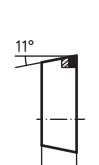

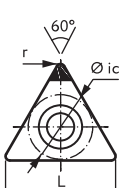
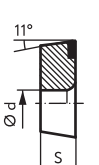
ПЛАСТИНЫ С НАПАЙНЫМИ ВСТАВКАМИ

			КОД ТОВАРА	L	Øi.c	S	Ød	r	ФАСКА
			CCGW 09T304-2S	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
			CCGW 09T308-2S	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	T01020
			CCGW 09T312-2S	9.7	9.525	3.97	4.4	1.2	T02020
			CCGW 120404-2S	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4	S01020
			CCGW 120408-2S	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	S02020
			CCGW 120412-2S	12.9	12.7	4.76	5.5	1.2	
			CNGA 120404-2S	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	T01020
			CNGA 120408-2S	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	T02020
			CNGA 120412-2S	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	S01020
			CNGA 120416-2S	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	S02020
			CNGA 120404-4S	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	T01020
			CNGA 120408-4S	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	T02020
			CNGA 120412-4S	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	S01020
			CNGA 120416-4S	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	S02020
			CPGW 090304-2S	9.7	9.525	3.18	4.4	0.4	
			CPGW 090308-2S	9.7	9.525	3.18	4.4	0.8	T01020
			CPGW 090312-2S	9.7	9.525	3.18	4.4	1.2	T02020
			CPGW 09T304-2S	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	S01020
			CPGW 09T308-2S	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	S02020
			CPGW 09T312-2S	9.7	9.525	3.97	4.4	1.2	
			DCGW 070202-1S	7.7	6.35	2.38	2.8	0.2	
			DCGW 070204-1S	7.7	6.35	2.38	2.8	0.4	S01015
			DCGW 070208-1S	7.7	6.35	2.38	2.8	0.8	S01020
			DCGW 11T302-1S	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	S01025
			DCGW 11T304-1S	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	S02020
			DCGW 11T308-1S	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	S02025
			DCGW 070202-2S	7.7	6.35	2.38	2.8	0.2	
			DCGW 070204-2S	7.7	6.35	2.38	2.8	0.4	S01015
			DCGW 070208-2S	7.7	6.35	2.38	2.8	0.8	S01020
			DCGW 11T302-2S	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	S01025
			DCGW 11T304-2S	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	S02020
			DCGW 11T308-2S	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	S02025

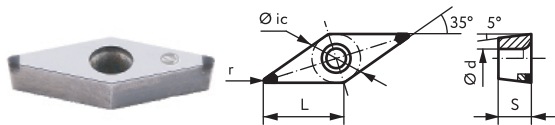
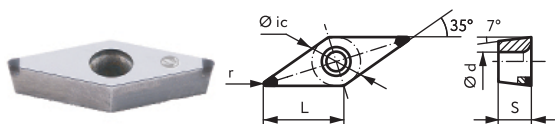
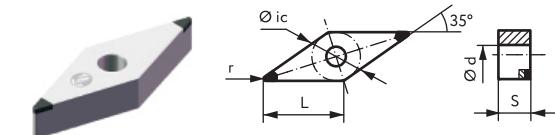
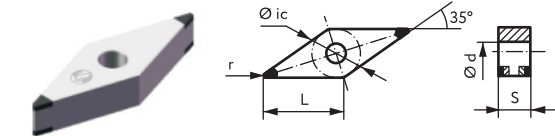
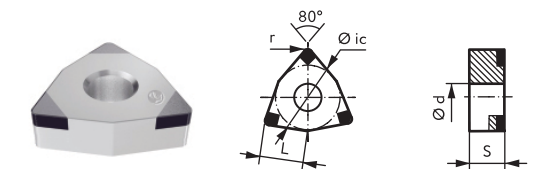
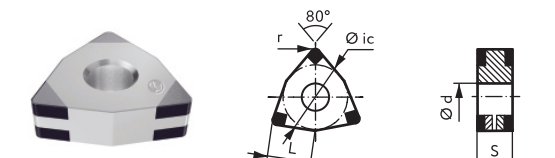
ПЛАСТИНЫ С НАПАЙНЫМИ ВСТАВКАМИ

		КОД ТОВАРА	L	Øi.c	S	Ød	r	ФАСКА
 	DNGA 110404-2S	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4		
	DNGA 110408-2S	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8		
	DNGA 150404-2S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	T01020	
	DNGA 150408-2S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	T02020	
	DNGA 150412-2S	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	S01020	
	DNGA 150604-2S	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	S02020	
	DNGA 1500608-2S	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		
DNGA 150612-2S	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2			
 	DNGA 150404-4S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		
	DNGA 150408-4S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	T01020	
	DNGA 150412-4S	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	T02020	
	DNGA 150604-4S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	S01020	
	DNGA 1500608-2S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	S02020	
	DNGA 150612-4S	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2		
 	SNGA 120404-2S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	T01020	
	SNGA 120408-2S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	T02020	
	SNGA 120412-2S	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	S01020 S02020	
 	SNGA 120404-4S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	S01015	
	SNGA 120408-4S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	S01020	
	SNGA 120412-4S	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	S01025 S02020 S02025	
 	SPNG 090304-1S	9.525	9.525	4.76	5.16	0.4		
	SPNG 090308-1S	9.525	9.525	4.76	5.16	0.8	S01015	
	SPNG 090312-1S	9.525	9.525	4.76	5.16	1.2	S01020 S01025	
	SPNG 120304-1S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	S02020	
	SPNG 120308-1S	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	S02025	
	SPNG 120312-1S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		
 	TCGW 110304	11.0	6.35	3.18	2.8	0.4		
	TCGW 110308	11.0	6.35	3.18	2.8	0.8	T01020	
	TCGW 16T304	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	T02020	
	TCGW 16T308	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	S01020	
	TCGW 16T312	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	S02020	

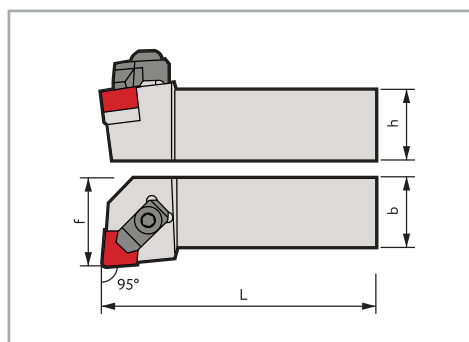
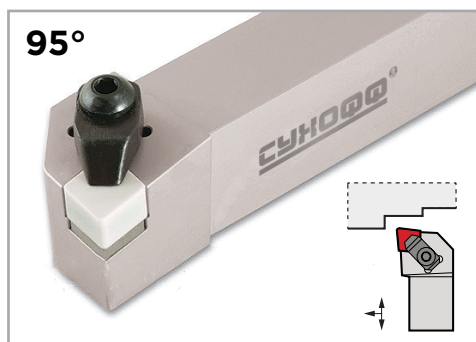
ПЛАСТИНЫ С НАПАЙНЫМИ ВСТАВКАМИ

			КОД ТОВАРА	L	Øi.c	S	Ød	r	ФАСКА
			TCGW 090204-3S	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	
			TCGW 090208-3S	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	S01015
			TCGW 110202-3S	11.0	6.35	2.38	2.8	0.2	S01020
			TCGW 110204-3S	11.0	6.35	2.38	2.8	0.4	S01025
			TCGW 110208-3S	11.0	6.35	2.38	2.8	0.8	S02020
			TCGW 16T304-3S	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	S02025
TCGW 16T308-3S	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8				
			TNGA 160402-3S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	T01020
			TNGA 160404-3S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	T02020
			TNGA 160408-3S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	S01020
			TNGA 160412-3S	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	S02020
			TNGA 160416-3S	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6	
			TNGA 160402-6S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	T01020
			TNGA 160404-6S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	T02020
			TNGA 160408-6S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	S01020
			TNGA 160412-6S	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	S02020
			TPGN 110302-1S	11.0	6.35	3.18	-	0.2	
			TPGN 110304-1S	11.0	6.35	3.18	-	0.4	S01015
			TPGN 110308-1S	11.0	6.35	3.18	-	0.8	S01020
			TPGN 160302-1S	16.5	9.525	3.18	-	0.2	S01025
			TPGN 160304-1S	16.5	9.525	3.18	-	0.4	S02020
			TPGN 160308-1S	16.5	9.525	3.18	-	0.8	S02025
			TPGN 160312-1S	16.5	9.525	3.18	-	1.2	
			TPGW 110304	11.0	6.35	3.18	3.3	0.4	
			TPGW 110308	11.0	6.35	3.18	3.3	0.8	
			TPGW 160304	16.5	9.525	3.18	4.4	0.4	T01020
			TPGW 160308	16.5	9.525	3.18	4.4	0.8	T02020
			TPGW 16T304	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	S01020
			TPGW 16T308	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	S02020
			TPGW 16T312	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	
			TPGW 160404	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4	
			TPGW 160408	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	

ПЛАСТИНЫ С НАПАЙНЫМИ ВСТАВКАМИ

		КОД ТОВАРА	L	Øi.c	S	Ød	r	ФАСКА
		VBGW 110302-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	0.2	
		VBGW 110304-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	0.4	
		VBGW 110308-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	0.8	T01020
		VBGW 110312-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	1.2	T02020
		VBGW 160402-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	0.2	S01020
		VBGW 160404-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	S02020
		VBGW 160408-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	
	VBGW 160412-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2		
		VCGW 080202-2S	8.3	4.76	2.38	2.3	0.2	
		VCGW 080204-2S	8.3	4.76	2.38	2.3	0.8	
		VCGW 080208-2S	8.3	4.76	2.38	2.3	0.8	T01020
		VCGW 110302-2S	11.1	3.65	3.18	2.8	0.2	T02020
		VCGW 110304-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	0.4	S01015
		VCGW 110308-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	0.8	S01020
		VCGW 110312-2S	11.1	6.35	3.18	2.8	1.2	S01025
		VCGW 160404-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	S02020
		VCGW 160408-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2	S02025
	VCGW 160412-2S	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
		VNGA 160402-2S	16.6	9.525	4.76	3.81	0.2	T01020
		VNGA 160404-2S	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	T02020
		VNGA 160408-2S	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	S01020
		VNGA 160412-2S	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	S02020
		VNGA 160402-4S	16.6	9.525	4.76	3.81	0.2	S01015
		VNGA 160404-4S	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	S01020
		VNGA 160408-4S	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	S01025
		VNGA 160412-4S	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	S02020
		WNGA 060404-3S	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	T01020
		WNGA 060408-3S	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	T02020
		WNGA 080404-3S	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	S01015
		WNGA 080408-3S	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	S01020
		WNGA 080412-3S	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	S01025
		WNGA 080404-6S	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	S02020
		WNGA 080408-6S	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	S02025
		WNGA 080412-6S	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	S02025

CCLNR/L



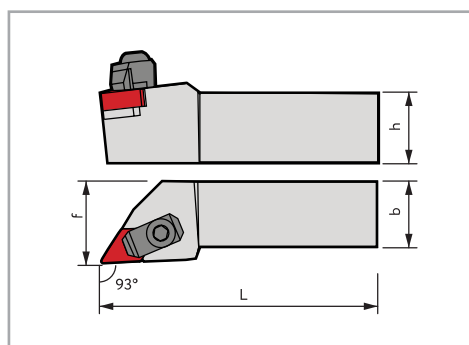
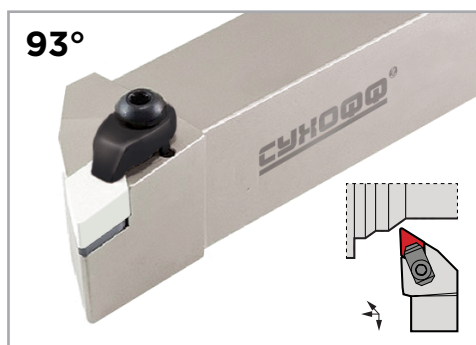
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА

МОДЕЛЬ АРТИКУЛ

CCLNR 2525 M1207C	HT6692
CCLNR 2525 M1607C	HT6694
CCLNR 3232 P1207C	HT6693
CCLNL 2525 M1207C	HT6695
CCLNL 2525 M1607C	HT6697
CCLNL 3232 P1207C	HT6696

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
											
2525 M1207C	25	25	150	32	CN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AACN-3-0001	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
2525 M1607C	25	25	150	32	CN.N 1607..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AACN-3-0002	AAV-05-M6x15	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1207C	32	32	170	40	CN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AACN-3-0001	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

CDJNR/L



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА

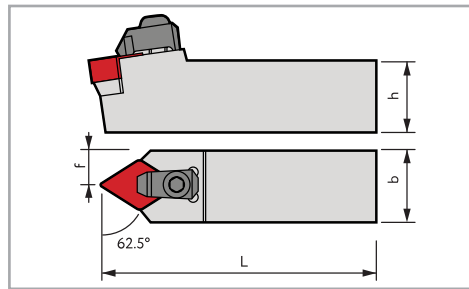
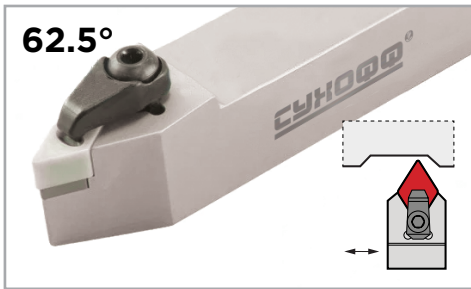
МОДЕЛЬ АРТИКУЛ

CDJNR 2525 M1107C	HT6710
CDJNR 2525 M1507C	HT6708
CDJNR 3232 P1507C	HT6709
CDJNL 2525 M1107C	HT6714
CDJNL 2525 M1507C	HT6711
CDJNL 3232 P1507C	HT6712

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
											
2525 M1107C	25	25	150	32	DN.N 1107..	ACK-22	AKV-11-M8x29	AACN-2-0001	AAV-04-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
2525 M1507C	25	25	150	32	DN.N 1507..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AACN-3-0002	AAV-02-M5x15	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1507C	32	32	170	40	DN.N 1507..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AACN-3-0001	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

ДЕРЖАВКИ

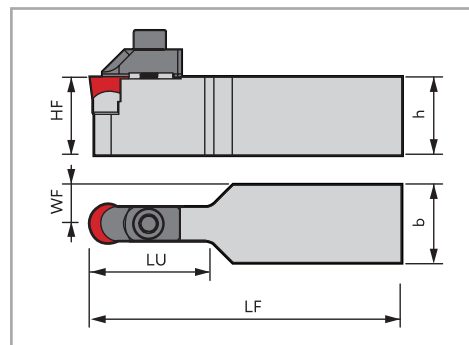
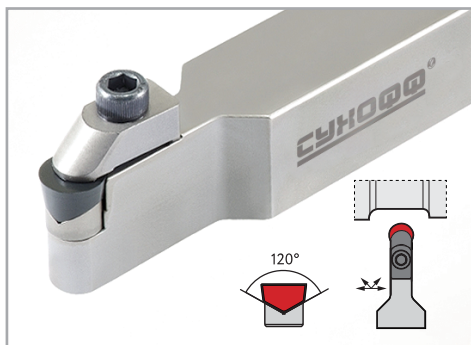
CDNNN



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА	
МОДЕЛЬ	Артикул
CDNNN 2525 M1107C	HT6718

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
2525 M1107C	25	25	150	12.5	DN.N 1207..	ACK-22	AKV-11-M8x29	AACN-2-0001	AAV-04-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

CRDCN

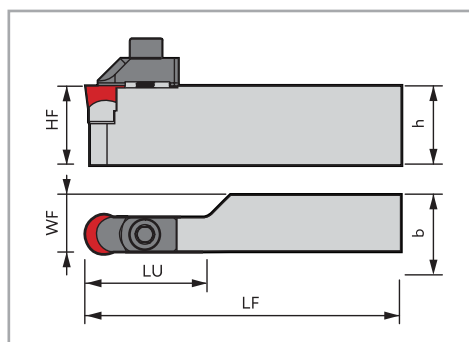
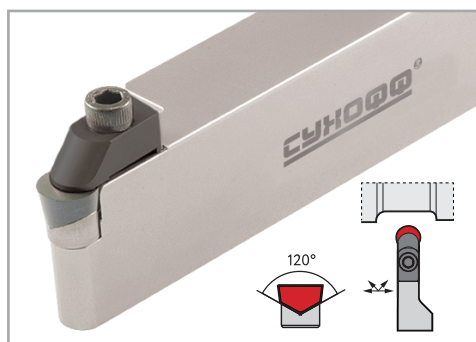


КОД ДЛЯ ЗАКАЗА	
МОДЕЛЬ	Артикул
CRDCN 2525 M06CV	HT6724
CRDCN 2525 M09CV	HT6723
CRDCN 2525 M12CV	HT6722
CRDCN 3225 P06CV	HT6719
CRDCN 3225 P09CV	HT6720
CRDCN 3225 P12CV	HT6721
CRDCN 4040 S06CV	HT6725
CRDCN 4040 S09CV	HT6726
CRDCN 4040 S12CV	HT6727

КОД	HF=h	b	LF	LU	WF	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КЛЮЧ
2525 M06CV	25	25	150	19	12.5	RCGX 060600	ACK-27	2525-M3X14	AARC-3-0001	3007-M2.2x5	AAL-05-2.5
2525 M09CV	25	25	150	29	12.5	RCGX 090700	ACK-28	2504-M5X16	AARC-3-0002	3008-M2.5x6	AAL-05-4
2525 M12CV	25	25	150	38	12.5	RCGX 120700	ACK-29	2505-M6X20	AARC-3-0003	3008-M2.5x6	AAL-07-4
3225 P06CV	32	25	170	19	12.5	RCGX 060600	ACK-27	2525-M3X14	AARC-3-0001	3007-M2.2x5	AAL-05-2.5
3225 P09CV	32	25	170	29	12.5	RCGX 090700	ACK-28	2504-M5X16	AARC-3-0002	3008-M2.5x6	AAL-05-4
3225 P12CV	25	25	170	38	12.5	RCGX 120700	ACK-29	2505-M6X20	AARC-3-0003	3008-M2.5x6	AAL-07-4
4040 S06CV	40	40	250	19	20	RCGX 060600	ACK-27	2525-M3X14	AARC-3-0001	3007-M2.2x5	AAL-05-2.5
4040 S09CV	40	40	250	29	20	RCGX 090700	ACK-28	2504-M5X16	AARC-3-0002	3008-M2.5x6	AAL-05-4
4040 S12CV	40	40	250	38	20	RCGX 120700	ACK-29	2505-M6X20	AARC-3-0003	3008-M2.5x6	AAL-07-4

ДЕРЖАВКИ

CRDCR/L

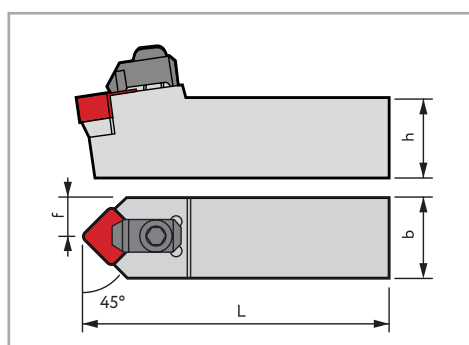


КОД ДЛЯ ЗАКАЗА

МОДЕЛЬ	АРТИКУЛ
CRDCR 3225 P06CV	HT6728
CRDCR 3225 P09CV	HT6729
CRDCR 3225 P12CV	HT6730
CRDCL 3225 P06CV	HT6731
CRDCL 3225 P09CV	HT6732
CRDCL 3225 P12CV	HT6733

КОД	HF=h	b	LF	LU	WF	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КЛЮЧ
											
3225 P06CV	32	25	170	19.4	25.6	RCGX 060600	ACK-27	2525-M3X14	AARC-3-0001	3007-M2.2x5	AAL-05-2.5
3225 P09CV	32	25	170	29	25.8	RCGX 090700	ACK-28	2504-M5X16	AARC-3-0002	3008-M2.5x6	AAL-05-4
3225 P12CV	32	25	170	38.9	25.9	RCGX 120700	ACK-29	2505-M6X20	AARC-3-0003	3008-M2.5x6	AAL-07-4

CSDNN



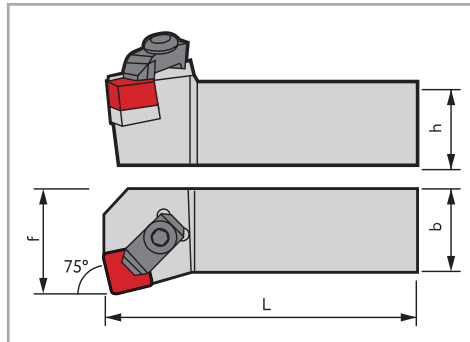
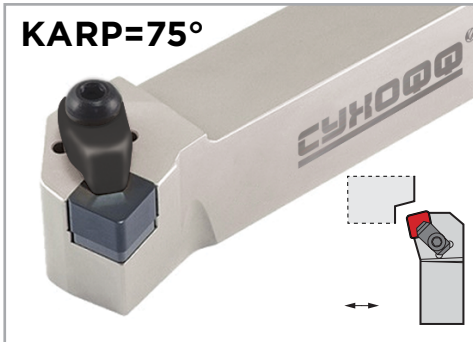
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА

МОДЕЛЬ	АРТИКУЛ
CSDNN 2525 M1207C	HT6702
CSDNN 3232 P1207C	HT6703

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
											
2525 M1207C	25	25	150	12.5	SN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1207C	32	32	170	16	SN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

ДЕРЖАВКИ

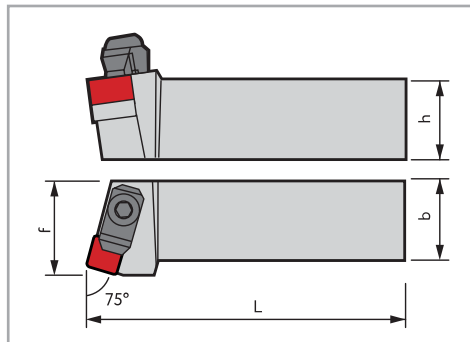
CSKNR/L



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА	
МОДЕЛЬ	Артикул
CSKNR 2525 M1207C	HT6698
CSKNR 3232 P1207C	HT6699
CSKNL 2525 M1207C	HT6700
CSKNL 3232 P1207C	HT6701

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
2525 M1207C	25	25	150	12.5	SN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1207C	32	32	170	16	SN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

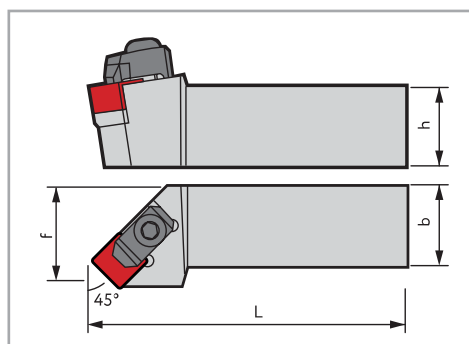
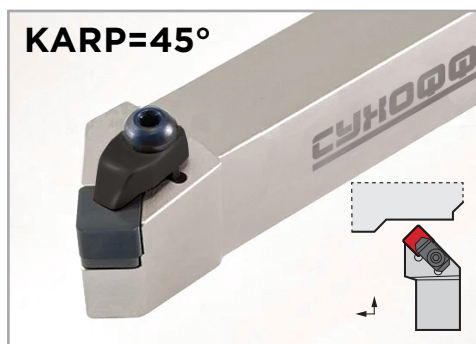
CSRNR/L



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА	
МОДЕЛЬ	Артикул
CSRNR 2525 M1207C	HT6717
CSRNR 3232 P1207C	HT6716
CSRNL 2525 M1207C	HT6689
CSRNL 3232 P1207C	HT?

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
2525 M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	ACK-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

CSSNR/L

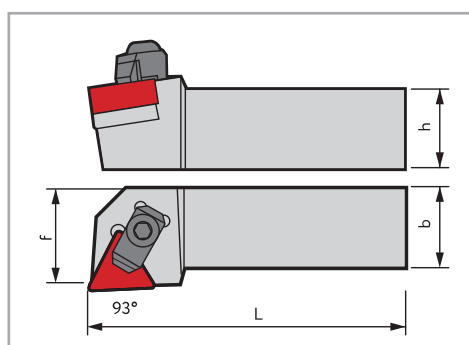
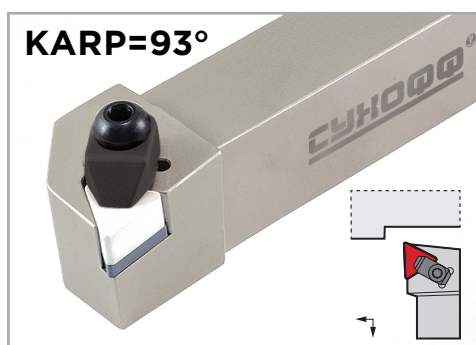


КОД ДЛЯ ЗАКАЗА

МОДЕЛЬ	АРТИКУЛ
CSSNR 2525 M1207C	HT6704
CSSNR 3232 P1207C	HT6705
CSSNL 2525 M1207C	HT6706
CSSNL 3232 P1207C	HT6707

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
											
2525 M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	АСК-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	АСК-13	AKV-11-M8x29	AASN-3-0004	AAV-02-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

СТJNR/L



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА

МОДЕЛЬ	АРТИКУЛ
СТJNR 2525 M1607C	HT6714
СТJNL 2525 M1607C	HT6715

КОД	h	b	L	f	ПЛАСТИНА	ПРИЖИМ	ВИНТ ПРИЖИМА	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	КОЛЬЦО	КЛЮЧ
											
2525 M1607C	25	25	150	32	TN.N 1607..	АСК-14	AKV-11-M8x29	AATN-2-0002	AAV-03-M5x12	ACS-01	AAL-05-4
3232 P1607C	32	32	170	40	TN.N 1607..	АСК-14	AKV-11-M8x29	AATN-2-0002	AAV-03-M5x12	ACS-01	AAL-05-4

2200 ЛЕТ ИССЛЕДОВАНИЙ АЛМАЗОВ И РАЗРАБОТОК

От гравера до высокотехнологичного инструмента

Более 3000 лет алмаз известен человечеству как самый твердый из существующих минералов. До сегодняшнего дня это самый дорогой драгоценный камень в мире.

Даже в древние времена этот камень, кристаллизованный из чистого углерода, использовался в качестве инструмента. Археологи нашли доказательство, датированное 200 лет до нашей эры, что необработанный алмаз использовался в качестве гравера даже тогда.

Позже появилась технология полировки для формовки алмазных заготовок. Во время Второй мировой войны спрос на природные алмазы неожиданно возросла во всех отраслях промышленности, поэтому постоянная потребность в алмазах вскоре превысила объемы, добываемые из природных ресурсов.



Рождение искусственного алмаза



Первые настоящие синтетические алмазы были кристаллизованы в Швеции ASEA в 1953 году. Компания General Electric в США была второй, кто объявил об успешных результатах своих исследований в 1955 году.

В настоящее время синтетические алмазы производятся в виде монокристаллических камней (MDC), поликристаллических заготовок Solid-CVD (TFC) и как поликристаллический алмазный состав (PCD).

Мировой спрос на эти сверхтвердые режущие материалы постоянно растет. Во всех современных обработках, алмазы и кубический нитрид бора стали необходимыми режущими материалами.

НОВЫЕ СВЕРХТВЕРДЫЕ АЛМАЗНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ИХ ОБРАБОТКА

Технический прогресс никогда не стоит на месте. К счастью, мы можем представить различные новые разработки в отношении режущих инструментов. Алмазные режущие кромки ускорят обработку цветных металлов и пластмассы всех видов в неизвестных измерениях.

Прежде всего, мы хотели бы представить новые монокристаллические алмазы, изготовленные по технологии HPHT. Алмазы весят от 0,8 до 3,5 карат и полностью заменяют натуральный природный алмаз вплоть до длины режущей кромки 7 мм.

Кроме того, мы можем представить производство и профессиональную обработку поликристаллического TFC-solid CVD толщиной от 0,5 до 1,8 мм.

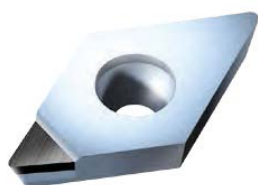
Поскольку этот чистый алмазный материал без какого-либо связующего не может быть подвергнут эрозии или экономичному шлифованию, единственной оставшейся процедурой обработки является недавно разработанная лазерная технология.

Необходимые сегменты нарезаются лазером. После пайки в высоком вакууме режущие кромки также обрабатываются лазером как по периферии, так и на верхней кромке с геометрией стружколома или без нее.

ГЕОМЕТРИЯ ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

ГЕОМЕТРИЯ

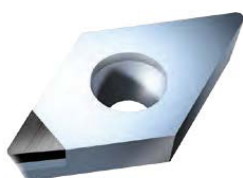
ПРИМЕНЕНИЕ



Нейтральная

Среднее давление резания

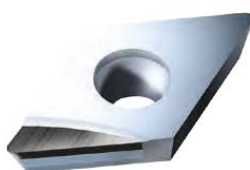
Твердые или твердые заготовки
Незначительные допуски
Очень хорошая отделка поверхности
Нет поломки стружки,



Позитивная
Нейтральная

Малое давление резания

Тонкостенные или нестабильные заготовки
Незначительные допуски
Средняя поверхность
Нет поломки стружки



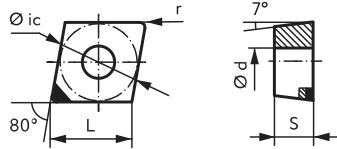
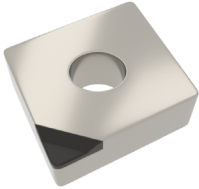
Позитивная
Правая или
левая

Малое давление резания

Тонкостенные или нестабильные заготовки
Незначительные допуски
Средняя поверхность
Высокая глубина резания
Нет поломки стружки

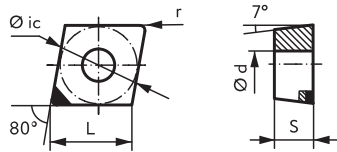
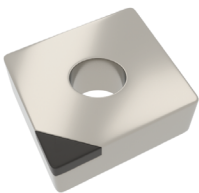
ПЛАСТИНЫ РСД

CCGT



КОД ТОВАРА	$\varnothing_{i.c}$	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
CCGT 060202	6.35	2.38	0.2	1
CCGT 060204	6.35	2.38	0.4	1
CCGT 060208	6.35	2.38	0.8	1
CCGT 09T302	9.525	3.18	0.2	1
CCGT 09T304	9.525	3.18	0.4	1
CCGT 09T308	9.525	3.18	0.8	1
CCGT 120402	12.7	4.76	0.2	1
CCGT 120404	12.7	4.76	0.4	1
CCGT 120408	12.7	4.76	0.8	1
CCGT 120412	12.7	4.76	1.2	1

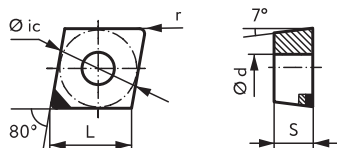
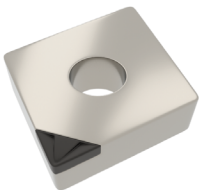
CCGW



CCGW 060201	6.35	2.38	0.1	1
CCGW 060202	6.35	2.38	0.2	1
CCGW 060204	6.35	2.38	0.4	1
CCGW 060208	6.35	2.38	0.8	1
CCGW 09T302	9.525	3.18	0.2	1
CCGW 09T304	9.525	3.18	0.4	1
CCGW 09T308	9.525	3.18	0.8	1
CCGW 120402	12.7	4.76	0.2	1
CCGW 120404	12.7	4.76	0.4	1
CCGW 120408	12.7	4.76	0.8	1
CCGW 120412	12.7	4.76	1.2	1

CCGX

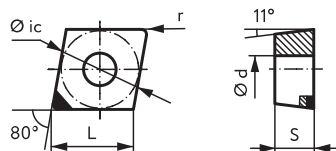
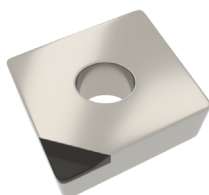
со стружколомом



CCGX 060201	6.35	2.38	0.1	1
CCGX 060202	6.35	2.38	0.2	1
CCGX 060204	6.35	2.38	0.4	1
CCGX 060208	6.35	2.38	0.8	1
CCGX 09T302	9.525	3.18	0.2	1
CCGX 09T304	9.525	3.18	0.4	1
CCGX 09T308	9.525	3.18	0.8	1
CCGX 120402	12.7	4.76	0.2	1
CCGX 120404	12.7	4.76	0.4	1
CCGX 120408	12.7	4.76	0.8	1
CCGX 120412	12.7	4.76	1.2	1

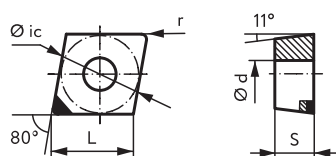
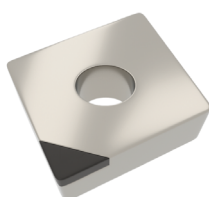
ПЛАСТИНЫ РСД

CPGT



КОД ТОВАРА	\varnothing_{ic}	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
CPGT 060202	6.35	2.38	0.2	1
CPGT 060204	6.35	2.38	0.4	1
CPGT 060208	6.35	2.38	0.8	1
CPGT 09T302	9.525	3.18	0.2	1
CPGT 09T304	9.525	3.18	0.4	1
CPGT 09T308	9.525	3.18	0.8	1
CPGT 120402	12.7	4.76	0.2	1
CPGT 120404	12.7	4.76	0.4	1
CPGT 120408	12.7	4.76	0.8	1
CPGT 120412	12.7	4.76	1.2	1

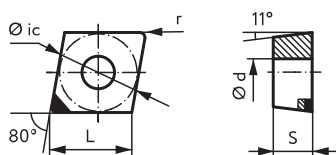
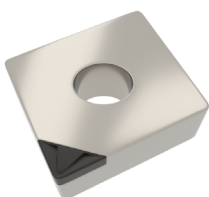
CPGW



CPGW 060201	6.35	2.38	0.1	1
CPGW 060202	6.35	2.38	0.2	1
CPGW 060204	6.35	2.38	0.4	1
CPGW 060208	6.35	2.38	0.8	1
CPGW 09T302	9.525	3.18	0.2	1
CPGW 09T304	9.525	3.18	0.4	1
CPGW 09T308	9.525	3.18	0.8	1
CPGW 120402	12.7	4.76	0.2	1
CPGW 120404	12.7	4.76	0.4	1
CPGW 120408	12.7	4.76	0.8	1
CPGW 120412	12.7	4.76	1.2	1

CPGX

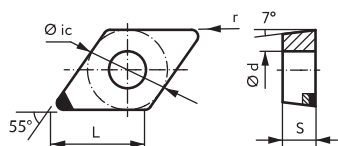
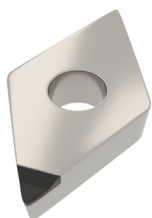
со стружколомом



CPGX 060201	6.35	2.38	0.1	1
CPGX 060202	6.35	2.38	0.2	1
CPGX 060204	6.35	2.38	0.4	1
CPGX 060208	6.35	2.38	0.8	1
CPGX 09T302	9.525	3.18	0.2	1
CPGX 09T304	9.525	3.18	0.4	1
CPGX 09T308	9.525	3.18	0.8	1
CPGX 120402	12.7	4.76	0.2	1
CPGX 120404	12.7	4.76	0.4	1
CPGX 120408	12.7	4.76	0.8	1
CPGX 120412	12.7	4.76	1.2	1

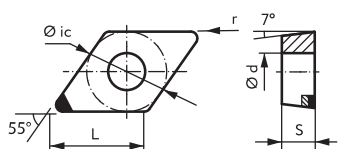
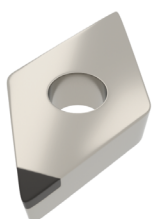
ПЛАСТИНЫ РСД

DCGT



КОД ТОВАРА	$\varnothing_{i.c}$	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
DCGT 070201	6.35	2.38	0.1	1
DCGT 070202	6.35	2.38	0.2	1
DCGT 070204	6.35	2.38	0.4	1
DCGT 070208	6.35	2.38	0.8	1
DCGT 11T301	9.525	3.97	0.1	1
DCGT 11T302	9.525	3.97	0.2	1
DCGT 11T304	9.525	3.97	0.4	1
DCGT 11T308	9.525	3.97	0.8	1

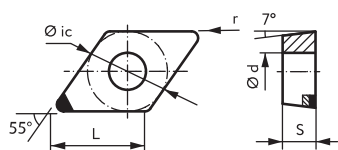
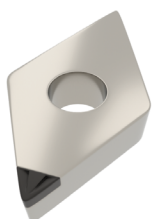
DCGW



DCGW 070201	6.35	2.38	0.1	1
DCGW 070202	6.35	2.38	0.2	1
DCGW 070204	6.35	2.38	0.4	1
DCGW 070208	6.35	2.38	0.8	1
DCGW 11T301	9.525	3.97	0.1	1
DCGW 11T302	9.525	3.97	0.2	1
DCGW 11T304	9.525	3.97	0.4	1
DCGW 11T308	9.525	3.97	0.8	1

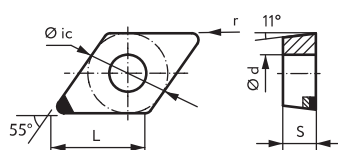
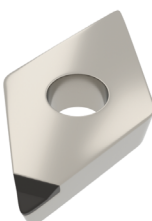
DCGX

со стружколомом



DCGX 070201	6.35	2.38	0.1	1
DCGX 070202	6.35	2.38	0.2	1
DCGX 070204	6.35	2.38	0.4	1
DCGX 070208	6.35	2.38	0.8	1
DCGX 11T301	9.525	3.97	0.1	1
DCGX 11T302	9.525	3.97	0.4	1
DCGX 11T304	9.525	3.97	0.8	1
DCGX 11T308	9.525	3.97	0.2	1

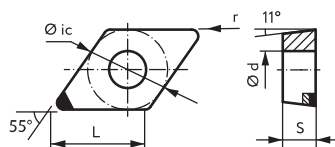
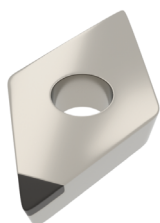
DCGT



DPGT 070201	6.35	2.38	0.1	1
DPGT 070202	6.35	2.38	0.2	1
DPGT 070204	6.35	2.38	0.4	1
DPGT 070208	6.35	2.38	0.8	1
DPGT 11T301	9.525	3.97	0.1	1
DPGT 11T302	9.525	3.97	0.2	1
DPGT 11T304	9.525	3.97	0.4	1
DPGT 11T308	9.525	3.97	0.8	1

ПЛАСТИНЫ РСД

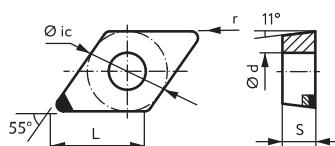
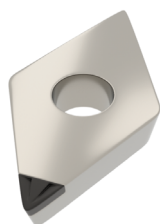
DPGW



КОД ТОВАРА	$\varnothing ic$	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
DPGW 070201	6.35	2.38	0.1	1
DPGW 070202	6.35	2.38	0.2	1
DPGW 070204	6.35	2.38	0.4	1
DPGW 070208	6.35	2.38	0.8	1
DPGW 11T301	9.525	3.97	0.1	1
DPGW 11T302	9.525	3.97	0.2	1
DPGW 11T304	9.525	3.97	0.4	1
DPGW 11T308	9.525	3.97	0.8	1

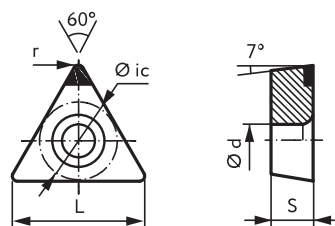
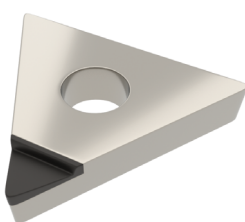
CCGX

со стружколомом



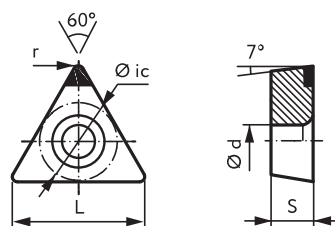
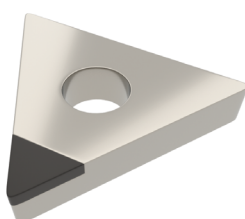
DPGX 070201	6.35	2.38	0.1	1
DPGX 070202	6.35	2.38	0.2	1
DPGX 070204	6.35	2.38	0.4	1
DPGX 070208	6.35	2.38	0.8	1
DPGX 11T301	9.525	3.97	0.1	1
DPGX 11T302	9.525	3.97	0.4	1
DPGX 11T304	9.525	3.97	0.8	1
DPGX 11T308	9.525	3.97	0.2	1

CCGW



TCGT 090202	5.56	2.38	0.2	1
TCGT 090204	5.56	2.38	0.4	1
TCGT 090208	5.56	2.38	0.8	1
TCGT 110202	6.35	2.38	0.2	1
TCGT 110204	6.35	2.38	0.4	1
TCGT 110208	6.35	2.38	0.8	1
TCGT 16T302	9.525	3.97	0.2	1
TCGT 16T304	9.525	3.97	0.4	1
TCGT 16T308	9.525	3.97	0.8	1

CCGW

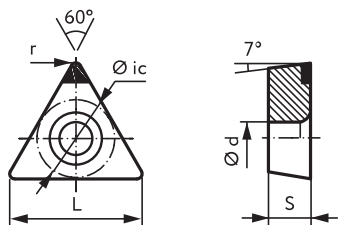
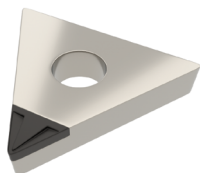


TCGW 090202	5.56	2.38	0.2	1
TCGW 090204	5.56	2.38	0.4	1
TCGW 090208	5.56	2.38	0.8	1
TCGW 110202	6.35	2.38	0.2	1
TCGW 110204	6.35	2.38	0.4	1
TCGW 110208	6.35	2.38	0.8	1
TCGW 16T302	9.525	3.97	0.2	1
TCGW 16T304	9.525	3.97	0.4	1
TCGW 16T308	9.525	3.97	0.8	1

ПЛАСТИНЫ РСД

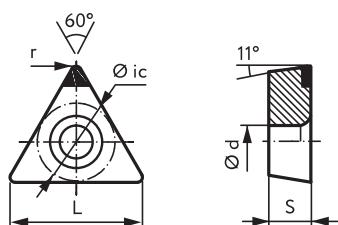
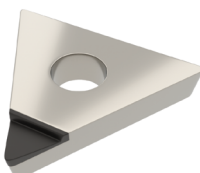
TCGX

со стружколомом



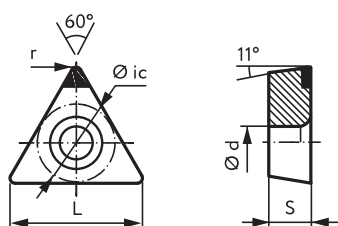
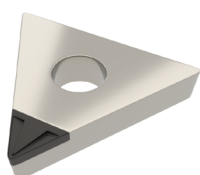
КОД ТОВАРА	Øi.c	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
TCGX 090202	5.56	2.38	0.2	1
TCGX 090204	5.56	2.38	0.4	1
TCGX 090208	5.56	2.38	0.8	1
TCGX 110202	6.35	2.38	0.2	1
TCGX 110204	6.35	2.38	0.4	1
TCGX 110208	6.35	2.38	0.8	1
TCGX 16T302	9.525	3.97	0.2	1
TCGX 16T304	9.525	3.97	0.4	1
TCGX 16T308	9.525	3.97	0.8	1

TPGT



TPGT 090202	5.56	2.38	0.2	1
TPGT 090204	5.56	2.38	0.4	1
TPGT 090208	5.56	2.38	0.8	1
TPGT 110202	6.35	2.38	0.2	1
TPGT 110204	6.35	2.38	0.4	1
TPGT 110208	6.35	2.38	0.8	1
TPGT 16T302	9.525	3.97	0.2	1
TPGT 16T304	9.525	3.97	0.4	1
TPGT 16T308	9.525	3.97	0.8	1

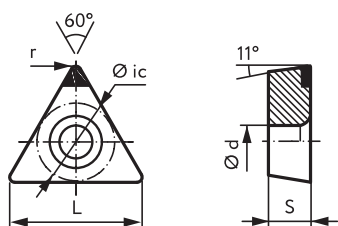
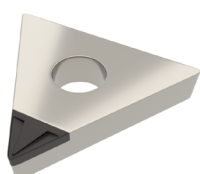
TPGW



TPGW 090202	5.56	2.38	0.2	1
TPGW 090204	5.56	2.38	0.4	1
TPGW 090208	5.56	2.38	0.8	1
TPGW 110202	6.35	2.38	0.2	1
TPGW 110204	6.35	2.38	0.4	1
TPGW 110208	6.35	2.38	0.8	1
TPGW 16T302	9.525	3.97	0.2	1
TPGW 16T304	9.525	3.97	0.4	1
TPGW 16T308	9.525	3.97	0.8	1

TPGX

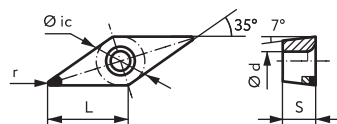
со стружколомом



TPGX 090202	5.56	2.38	0.2	1
TPGX 090204	5.56	2.38	0.4	1
TPGX 090208	5.56	2.38	0.8	1
TPGX 110202	6.35	2.38	0.2	1
TPGX 110204	6.35	2.38	0.4	1
TPGX 110208	6.35	2.38	0.8	1
TPGX 16T302	9.525	3.97	0.2	1
TPGX 16T304	9.525	3.97	0.4	1
TPGX 16T308	9.525	3.97	0.8	1

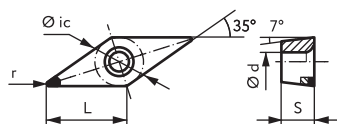
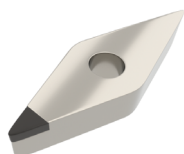
ПЛАСТИНЫ РСД

VCGT



КОД ТОВАРА	Øi.c	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
VCGT 110302	6.35	3.18	0.2	1
VCGT 110304	6.35	3.18	0.4	1
VCGT 110308	6.35	3.18	0.8	1
VCGT 160402	9.525	4.76	0.2	1
VCGT 160404	9.525	4.76	0.4	1
VCGT 160408	9.525	4.76	0.8	1

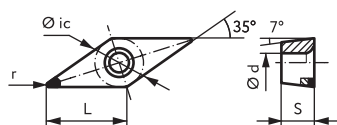
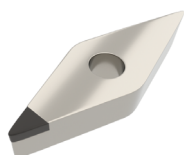
VCGW



VCGW 110302	6.35	3.18	0.2	1
VCGW 110304	6.35	3.18	0.4	1
VCGW 110308	6.35	3.18	0.8	1
VCGW 160402	9.525	4.76	0.2	1
VCGW 160404	9.525	4.76	0.4	1
VCGW 160408	9.525	4.76	0.8	1

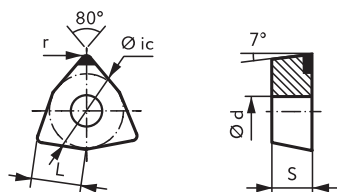
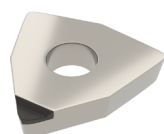
VCGX

со стружколомом



VCGX 110302	6.35	3.18	0.2	1
VCGX 110304	6.35	3.18	0.4	1
VCGX 110308	6.35	3.18	0.8	1
VCGX 160402	9.525	4.76	0.2	1
VCGX 160404	9.525	4.76	0.4	1
VCGX 160408	9.525	4.76	0.8	1

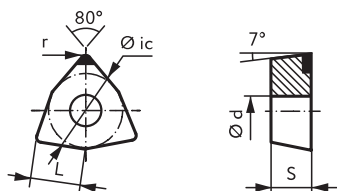
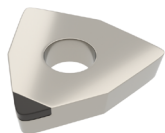
WCGT



WCGT 040202	6.35	2.38	0.2	1
WCGT 040204	6.35	2.38	0.4	1
WCGT 040208	6.35	2.38	0.8	1
WCGT 06T302	9.525	3.97	0.2	1
WCGT 06T304	9.525	3.97	0.4	1
WCGT 06T308	9.525	3.97	0.8	1
WCGT 080402	12.7	4.76	0.2	1
WCGT 080404	12.7	4.76	0.4	1
WCGT 080408	12.7	4.76	0.8	1

ПЛАСТИНЫ РСД

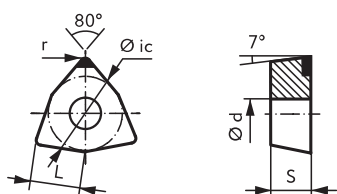
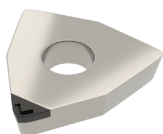
WCGW



КОД ТОВАРА	Øi.c	S	r	КОЛ-ВО КРОМОК
WCGW 040202	6.35	2.38	0.2	1
WCGW 040204	6.35	2.38	0.4	1
WCGW 040208	6.35	2.38	0.8	1
WCGW 06T302	9.525	3.97	0.2	1
WCGW 06T304	9.525	3.97	0.4	1
WCGW 06T308	9.525	3.97	0.8	1
WCGW 080402	12.7	4.76	0.2	1
WCGW 080404	12.7	4.76	0.4	1
WCGW 080408	12.7	4.76	0.8	1

WCGX

со стружколомом



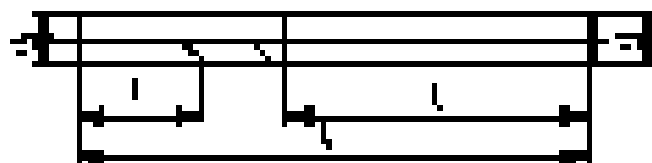
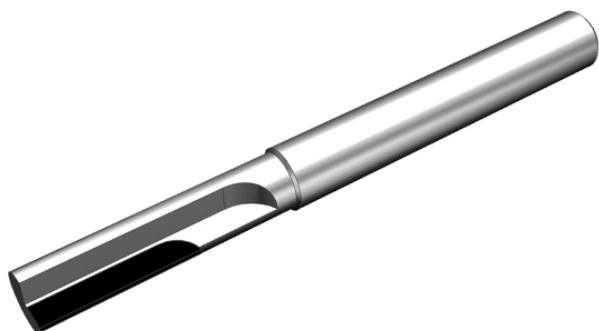
WCGX 040202	6.35	2.38	0.2	1
WCGX 040204	6.35	2.38	0.4	1
WCGX 040208	6.35	2.38	0.8	1
WCGX 06T302	9.525	3.97	0.2	1
WCGX 06T304	9.525	3.97	0.4	1
WCGX 06T308	9.525	3.97	0.8	1
WCGX 080402	12.7	4.76	0.2	1
WCGX 080404	12.7	4.76	0.4	1
WCGX 080408	12.7	4.76	0.8	1

ЦЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

КОД ТОВАРА d_1 l_3 d_2 l_2 l_1 КОЛ-ВО КРОМОК

SM

Однозубые фрезы PCD
для фрезерования и сверления (до 1D мм)

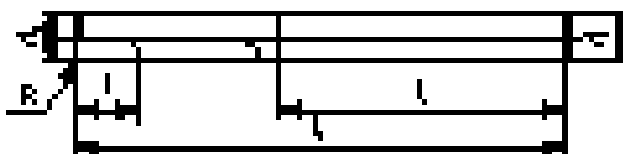
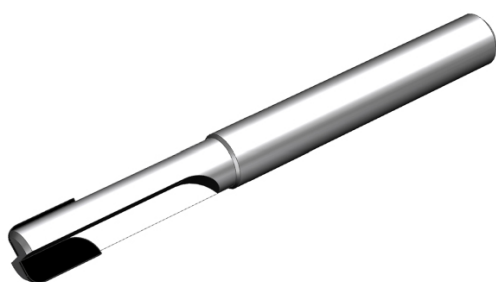


SM030560-1S	3	5	4	40	60	1
SM040660-1S	4	6	4	40	60	1
SM050760-1S	5	7	6	40	60	1
SM060860-1S	6	8	6	40	60	1
SM081072-1S	8	10	8	40	72	1
SM101272-1S	10	12	10	40	72	1

КОД ТОВАРА R d_1 l_3 d_2 l_2 l_1 КОЛ-ВО КРОМОК

DMR

Двухзубые тороидальные фрезы PCD
для фрезерования и сверления
(до 1D мм)



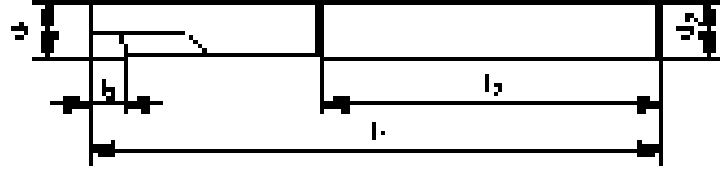
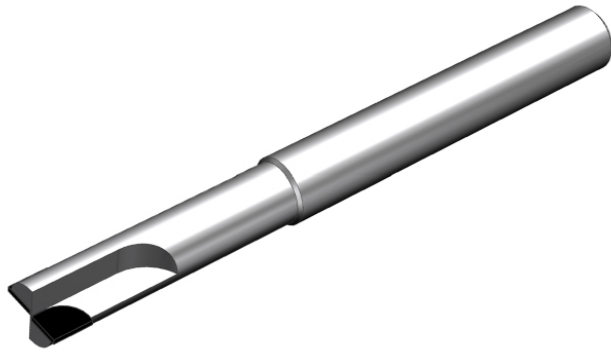
DMR005060660-2S	0.5	6	6	6	50	60	2
DMR010060660-2S	1.0	6	6	6	50	60	2
DMR010080872-2S	1.0	8	8	8	50	72	2
DMR020080872-2S	2.0	8	8	8	50	72	2
DMR010101072-2S	1.0	10	10	10	50	72	2
DMR020101072-2S	2.0	10	10	10	50	72	2
DMR010121297-2S	1.0	12	12	12	50	97	2
DMR02121297-2S	2.0	12	12	12	50	97	2
DMR030121297-2S	3.0	12	12	12	50	97	2

ЦЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

КОД ТОВАРА d_1 l_3 d_2 l_2 l_1 КОЛ-ВО КРОМОК

DM

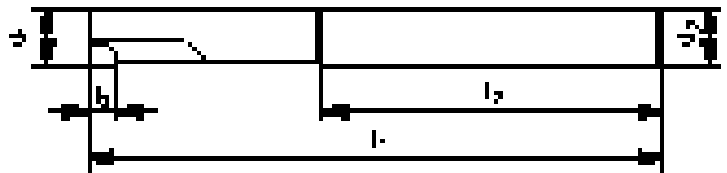
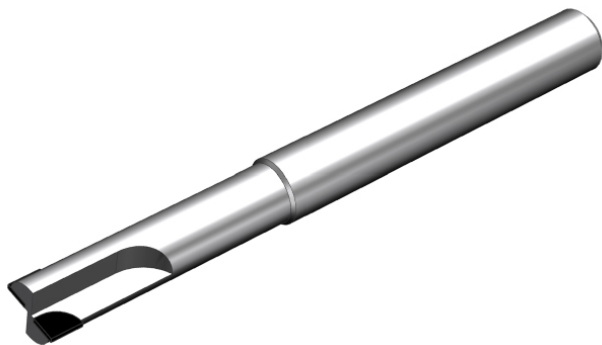
Двузубые фрезы PCD для фрезерования и сверления (до 0,5D мм)



DM060560-2S	6	5	6	40	60	2
DM080572-2S	8	5	8	40	72	2
DM100672-2S	10	6	10	40	72	2
DM120897-2S	12	8	12	50	97	2
DM140997-2S	14	9	14	50	97	2
DM161097-2S	16	10	16	50	97	2
DM181197-2S	18	11	18	50	97	2
DM201297-2S	20	12	20	50	97	2

DM

Двузубые фрезы PCD для фрезерования (до 0,5D мм)



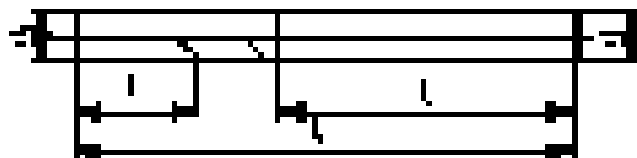
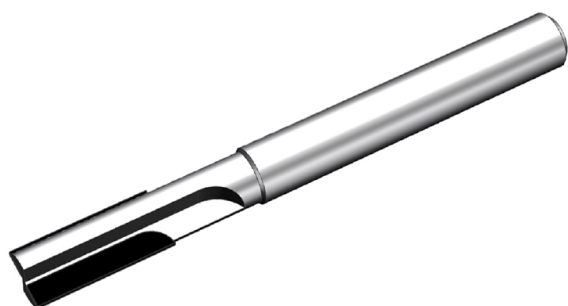
DM060460-2S	6	4	6	40	60	2
DM080472-2S	8	4	8	40	72	2
DM100572-2S	10	5	10	40	72	2
DM120697-2S	12	6	12	50	97	2
DM140797-2S	14	7	14	50	97	2
DM160897-2S	16	8	16	50	97	2
DM180997-2S	18	9	18	50	97	2
DM201097-2S	20	10	20	50	97	2

ЦЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

КОД ТОВАРА d_1 l_3 d_2 l_2 l_1 КОЛ-ВО КРОМОК

DM

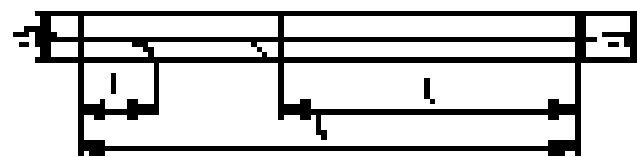
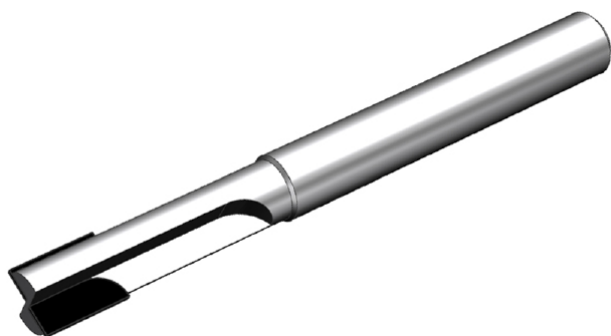
Двузубые фрезы PCD для фрезерования и сверления (до 1D мм)



DM061360-2S	6	13	6	40	60	2
DM081872-2S	8	18	8	40	72	2
DM102272-2S	10	22	10	40	72	2
DM122597-2S	12	25	12	50	97	2
DM143097-2S	14	30	14	50	97	2
DM163497-2S	16	34	16	50	97	2
DM183897-2S	18	38	18	50	97	2
DM204297-2S	20	42	20	50	97	2

DM

Двузубые тороидальные фрезы PCD для фрезерования и сверления (до 1D мм)



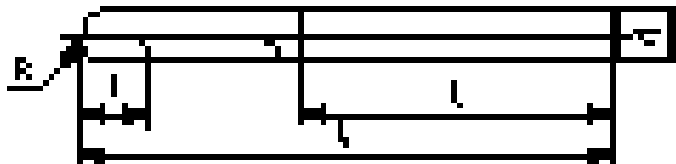
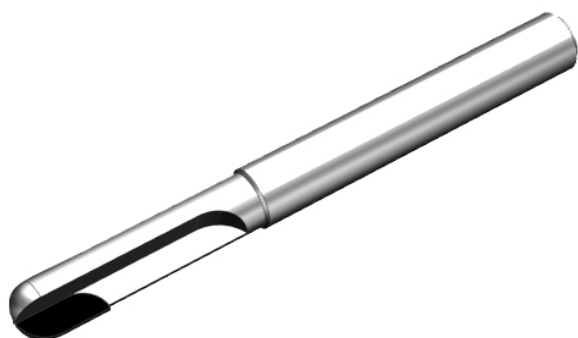
DM060860-2S	6	8	6	40	60	2
DM081172-2S	8	11	8	40	72	2
DM101397-2S	10	13	10	50	97	2
DM121597-2S	12	15	12	50	97	2
DM141697-2S	14	16	14	50	97	2
DM161897-2S	16	18	16	50	97	2
DM182097-2S	18	20	18	50	97	2
DM202297-2S	20	22	20	50	97	2

ЦЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

КОД ТОВАРА R l_3 d_2 l_2 l_1 КОЛ-ВО КРОМОК

BMR

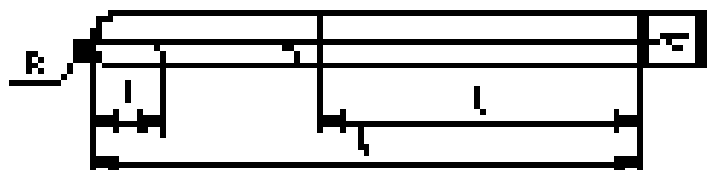
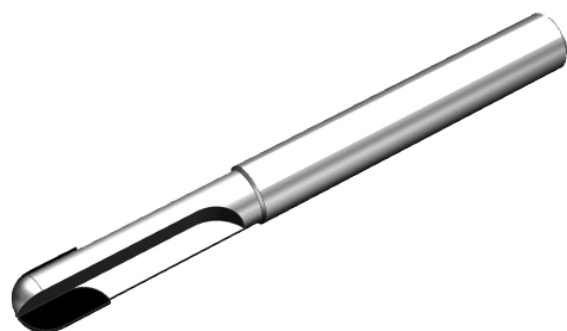
Сферические однозубые фрезы PCD



BMR015050660-1S	1.5	5	6	40	60	1
BMR020060660-1S	2.0	6	6	40	60	1
BMR025070660-1S	2.5	7	6	40	60	1
BMR030080660-1S	3.0	8	6	40	60	1
BMR040100872-1S	4.0	10	8	40	72	1
BMR050121072-1S	5.0	12	10	40	72	1

BMR

Сферические двузубые фрезы PCD



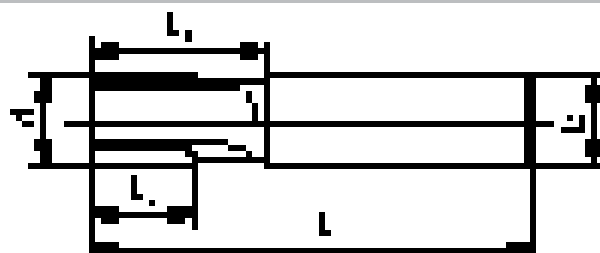
BMR015050660-1S	3	8	6	40	60	2
BMR015050660-1S	4	11	8	40	72	2
BMR015050660-1S	5	13	10	50	97	2
BMR015050660-1S	6	15	12	50	97	2
BMR015050660-1S	7	16	14	50	97	2
BMR015050660-1S	8	18	16	50	97	2
BMR015050660-1S	9	20	18	50	97	2
BMR015050660-1S	10	22	20	50	97	2

РАЗВЕРТКИ PCD

КОД ТОВАРА D d L L₁ L₂ КОЛ-ВО КРОМОК

DR

Развертки PCD с проходным хвостовиком

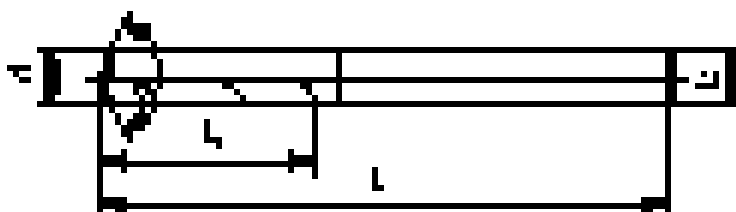


DR0604804006-2S	6	4	80	40	6	2
DR0605804006-2S	6	5	80	40	6	2
DR0606804006-2S	6	6	80	40	6	2
DR0807804006-2S	8	7	80	40	6	2
DR0808804006-2S	8	8	80	40	6	2
DR1009804006-2S	10	9	80	40	6	2-4
DR1010804006-2S	10	10	80	40	6	2-4
DR1212804006-2S	12	12	80	40	6	2-4
DR1414804006-2S	14	14	80	40	6	2-4
DR1615804006-2S	16	15	80	40	6	2-4
DR2020804006-2S	20	20	80	40	6	2-4
DR2625804006-2S	26	25	80	40	6	2-4
DR3230804006-2S	32	30	80	40	6	2-4

КОД ТОВАРА D d L L₁ α КОЛ-ВО КРОМОК

SDR

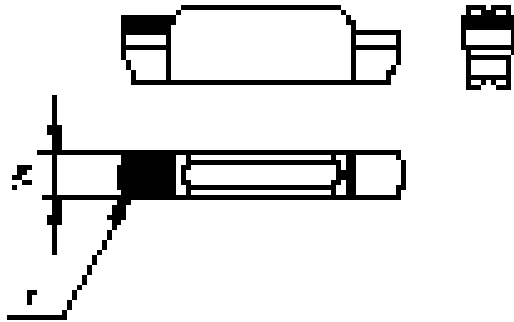
Развертки с возможностью сверления



SDR06048040-2S	6	4	80	40	130°	2
SDR06058040-2S	6	5	80	40	130°	2
SDR06068040-2S	6	6	80	40	130°	2
SDR08078040-2S	8	7	80	40	130°	2
SDR08088040-2S	8	8	80	40	130°	2
SDR10098040-2S	10	9	80	40	130°	2
SDR10108040-2S	10	10	80	40	130°	2
SDR12128040-2S	12	12	80	40	130°	2
SDR14148040-2S	14	14	80	40	130°	2
SDR16158040-2S	16	15	80	40	130°	2

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК PCD И CBN

MGGN



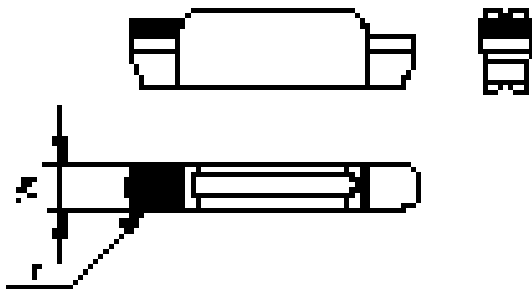
КОД ТОВАРА КОЛ-ВО КРОМОК W r

MGGN200-02*	1	2	0.2
MGGN300-02*	1	3	0.2
MGGN300-04*	1	3	0.4
MGGN300-08*	1	3	0.8
MGGN400-02*	1	4	0.2
MGGN400-04*	1	4	0.4
MGGN400-08*	1	4	0.8
MGGN500-02*	1	5	0.2
MGGN500-04*	1	5	0.4
MGGN500-08*	1	5	0.8
MGGN600-02*	1	6	0.2
MGGN600-04*	1	6	0.4
MGGN600-08*	1	6	0.8

*При заказе добавьте режущий материал кромки PCD или CBN.

Пример заказа MGGN 600-04 PCD.

MRGN



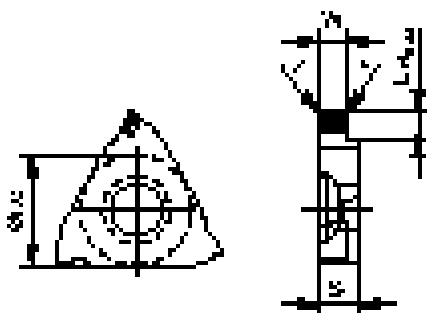
MRGN200-R1.0*	1	2	1.0
MRGN300-R1.5*	1	3	1.5
MRGN400-R2.0*	1	4	2.0
MRGN500-R2.5*	1	5	2.5
MRGN600-R3.0*	1	6	3.0

*При заказе добавьте режущий материал кромки PCD или CBN.

Пример заказа MRGN600-R3.0 PCD.

КОД ТОВАРА КОЛ-ВО КРОМОК Øi.c S₁ W la_{max} r

TGR/L



TGR/L-1.25*	1	12.7	4.76	1.25	2.5	0.2
TGR/L-1.50*	1	12.7	4.76	1.50	3.9	0.2
TGR/L-2.00*	1	12.7	4.76	2.00	3.9	0.2
TGR/L-2.50*	1	12.7	4.76	2.50	5.4	0.3
TGR/L-3.00*	1	12.7	4.76	3.00	5.4	0.3
TGR/L-3.50*	1	12.7	4.76	3.50	5.4	0.4
TGR/L-4.00*	1	12.7	4.76	4.00	5.4	0.4

*При заказе добавьте режущий материал кромки PCD или CBN.

Пример заказа TGR/L-3.00 PCD.



КОНТАКТЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

ТЕЛЕФОН

+7 342 249 72 12

САЙТ

**suhoff.su
suhoff.net**

EMAIL

order@suhoff.su - отдел продаж
info@suhoff.su - техническая поддержка

ВРЕМЯ РАБОТЫ

Пн-Пт: 8:30 - 17:30

Сб-Вс: Выходной

ГЛАВНЫЙ ОФИС

Россия, 614064, город Пермь, улица Чкалова, 9Е

РЕКВИЗИТЫ

ОГРН: 1175958028553

Почтовый адрес: Россия, 614064, город Пермь,
улица Чкалова, 9Е