



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

+7 (351) 214-49-00
+7 (351) 735-35-05
orders@ipk-service.ru
www.ipk-service.ru

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

8-е издание



Ссылка
на сайт ИПК

ООО «ИПК»

ООО «Инструментально-Подшипниковая компания» создана в 2007 году специально для оптовых поставок качественных подшипников, металлорежущего, слесарно-монтажного и пневматического инструмента, а также токарной оснастки. Мы ориентированы в первую очередь на работу с крупными коммерческими организациями, а также с предприятиями среднего и малого бизнеса.

Для этого мы поддерживаем низкие цены на предлагаемый ассортимент. Благодаря чему наши покупатели успешно поставляют продукцию на многие промышленные предприятия России и ближнего зарубежья.

Гибкая ценовая и кредитная политика компании при работе с клиентами позволяет нам поддерживать хорошие деловые отношения.

Мы обеспечиваем стабильное наличие на складе более 5000 позиций инструмента и по мере роста потребностей клиента постоянно работаем над расширением ассортимента предлагаемого товара.

Долгосрочное сотрудничество с постоянными производителями позволило обеспечить стабильное качество поставляемой продукции. Наши поставщики дорожат долговременными партнерскими отношениями, а потому сохраняют для нас максимально низкие цены.

Удобное расположение Челябинска в центральной части России позволяет в короткие сроки доставлять продукцию в регионы Сибири и на Дальний Восток, а также в Северо-Западные районы и на Юг России.

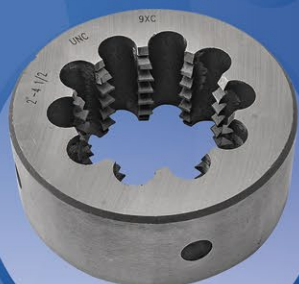
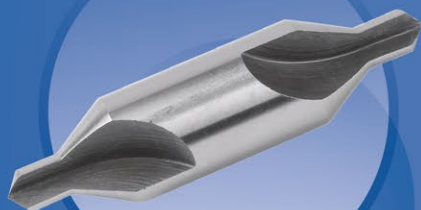
СОДЕРЖАНИЕ

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ	4
СВЁРЛА	5
Наборы свёрл с цилиндрическим хвостовиком	5
Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью ГОСТ 10902-77	6
Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5, ГОСТ 886-77. Длинная серия	7
Свёрла с коническим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5, ГОСТ 12121-77. Длинная серия	7
Свёрла с коническим хвостовиком со шлифованной режущей частью, ГОСТ 10903-77	8
Свёрла с коническим хвостовиком, ГОСТ 2092 удлиненные	9
Свёрла спиральные цельные твердосплавные ВК8, ГОСТ 17275-71. Средняя серия	9
Свёрла с цилиндрическим хвостовиком проточенные	9
Свёрла ступенчатые, TiN	10
Свёрла центровочные тип А, ГОСТ 14952-75	10
Свёрла центровочные тип В, ГОСТ 14952-75	10
Свёрла центровочные ЧПУ 90° с покрытием	10
Свёрла перовые сборные по металлу	11
Свёрла для высверливания точечной сварки	11
Свёрла корончатые твердосплавные по металлу, тип хвостовика - Weldon19	11
Центрирующий (направляющие) штифты для корончатых свёрл ТСТ	11
РАЗВЕРТКИ	12
Развертки ручные, ГОСТ 7722-77	12
Развертки ручные регулируемые, ТУ2-035-478-76	12
Развертки машинные с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 1672-80	13
Развертки машинные с коническим хвостовиком, ГОСТ 1672-80	13
Развертки машинные твердосплавные	13
ФРЕЗЫ	14
Фрезы концевые быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 17025-71	14
Фрезы концевые быстрорежущие с коническим хвостовиком, ГОСТ 17026-71	14
Фрезы концевые твердосплавные ВК-8 с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 32405-2013	14
Твердосплавные монолитные фрезы	15
Твердосплавные фрезы серии MUF22PMK с острой кромкой	15
Фрезы шпоночные быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 9140-78	16
Фрезы шпоночные быстрорежущие с коническим хвостовиком, ГОСТ 9140-78	16
Фрезы шпоночные цельные твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком ВК-8, ГОСТ 16463-2016	16
Фрезы отрезные быстрорежущие, ГОСТ 2679-93	17
Фрезы дисковые трехсторонние с равнонаправленным зубом, ГОСТ 28527-90 ТИП 1	18
Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленным зубом, ГОСТ 28527-90 ТИП 2	18
ЗЕНКОВКИ	18
МЕТЧИКИ	19
Метчики машинно-ручные для нарезания метрической резьбы для сквозных и глухих отверстий, ГОСТ 3266-81	19
Метчики для нарезания трубной цилиндрической резьбы, ГОСТ 3266-81	19
Метчики для нарезания трубной конической резьбы, ГОСТ 6227-80	20
Метчики для нарезания конической дюймовой резьбы, ГОСТ 6227-80	20
Метчики гаечные с прямым хвостовиком для нарезания метрической резьбы, ГОСТ 1604-71	20
Метчики машинные с винтовой канавкой Р6М5К5	21
Метчики дюймовые UNC, UNF	22
Метчики машинно-ручные для нарезания трапецеидальной резьбы, ГОСТ 19831	22
Метчики-раскатники (бесстружечные метчики), ГОСТ 18839	22
Воротки для метчиков	22
ПЛАШКИ	23
Плашки круглые для нарезания метрической резьбы, ГОСТ 9740-71	23
Плашки круглые для нарезания трубной цилиндрической резьбы, ГОСТ 9740-71	23
Плашки круглые для нарезания трубной конической резьбы, ГОСТ 6228-80	24
Плашки круглые для нарезания конической дюймовой резьбы, ГОСТ 6228-80	24
Плашки дюймовые UNC, UNF	24
ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ	24
РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ	25
МАШИННЫЕ ПОЛОТНА ПО МЕТАЛЛУ	26
ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА	26
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ	27
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА	42
ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И КУЛАЧКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ	43
ТИСКИ	48
КЛИНОВЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ ПРИЖИМЫ	49
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ	49
ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ	50
ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ	50
Центры вращающиеся нормальной и усиленной серии, ГОСТ 8742-75	50
Центр токарный вращающийся высокоточный	50
Центры упорные, ГОСТ 13214	51
Центр токарный вращающийся грибковый	51
ЦАНГИ ТИП ER	52
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И ОПРАВКИ	53
Втулки переходные, ГОСТ 13598-85	53
Оправки, ГОСТ 2682-86	53
ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ	53
СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	54
БУРЫ ПО БЕТОНУ	55
Буры SDS+ S2 с двумя и S4 с четырьмя рабочими кромками	55
Буры SDS-Max S4 с четырьмя рабочими кромками	55
КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ ПО БЕТОНУ	55
СВЁРЛА ПО БЕТОНУ	56
СВЁРЛА ПО КАФЕЛЮ	56
СВЕРЛА ПО ДЕРЕВУ	56
СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	57
КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ	58
Головки торцевые, углеродистая сталь	58
Ключ гаечный комбинированный, ГОСТ 16983-80	58
Ключ гаечный накидной двусторонний, ГОСТ 2906-80	58
Ключ гаечный накидной односторонний ударный	58
Ключ гаечный с открытым зевом односторонний ударный	58
Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний, ГОСТ 2839-89	59
Ключ гаечный шестигранный, ГОСТ 11737-93	59
Ключи трубные рычажные (КТР), ГОСТ 18981-73	59
Ключи разводные хромированные, ГОСТ 7275-75	59
Наборы ключей комбинированных	59
НАДФИЛИ	60
НАПИЛЬНИКИ	61
ПЛОСКОГУБЦЫ И КУСАЧКИ	61
МОЛОТОК СЛЕСАРНЫЙ	61
ОТВЕРТКИ	62
КЛЕЙМА БУКВЕННЫЕ И ЦИФРОВЫЕ	62
БИТЫ	62
БОРФРЕЗЫ	63
ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ	65
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	74
Штангенциркули, ГОСТ 166-89	75
Микрометры, ГОСТ 6507-90	76
Угольники, ГОСТ 3749-77	76
Линейки измерительные металлические ГОСТ 427-75	76
Рулетки измерительные	76
ПОДШИПНИКИ	77
Шариковые радиальные, однорядные открытые и с двухсторонним уплотнением	78
Шариковые упорные, однорядные	79
Шариковые радиально-упорные, двухрядные	79
Шариковые радиально-упорные, однорядные	79
Шариковые радиальные, сферические, двухрядные	79
Роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами, однорядные	80
Роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами, двухрядные	80
Роликовые радиальные, сферические, двухрядные	80
Роликовые радиально-упорные конические, однорядные	81
Корпусный подшипник	81
Подшипниковые узлы	81
ДЛЯ ЗАМЕТОК	82
СЕРТИФИКАТЫ	84



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

Наборы свёрл с цилиндрическим хвостовиком

Наборы включают свёрла разного диаметра самых ходовых размеров, с цилиндрическим хвостовиком, упакованных в пластиковый, металлический боксы. Свёрла предназначены для сверления отверстий в металлических заготовках, изделиях из дерева, также для сверления отверстий в бетоне.



Наименование	Набор свёрл																	
	по бетону		по дереву		по металлу													
	НС1	НС5	НС6	НС9	НС11	НС12	НС14	НС17	НС19	НС21	НС21И	НС25И	НС28	НС40	НС40А	НС42	НСК19	НСК25
Сплав	ВК8	6ХВФ	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5	Р6М5К5	Р6М5К5
Состав	5	5	5	1	1	1,6	1,6	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	2,0	2,0	2,0	1,0	1,0
	6	6	6	2	2	2,5	2,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	1,5	1,5
	8	8	8	3	3	3,3	3,3	2,5	2,0	2,0	2,0	2,0	2,5	3,0	3,0	3,0	2,0	2,0
	10	10	10	4	4	4,2	4,2	3,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,5	3,5	3,5	3,5	2,5	2,5
				5	5	5,0	5,0	4,5	3,0	3,0	3,0	3,0	4,5	4,0	4,0	4,0	3,0	3,0
				6	6	6,8	6,8	5,5	3,5	3,5	3,5	3,5	5,5	4,5	4,5	4,5	3,5	3,5
				7	7	8,5	8,5	6,5	4,0	4,0	4,0	4,0	6,5	5,0	5,0	5,0	4,0	4,0
				8	8			7,5	4,5	4,5	4,5	4,5	7,5	5,5	5,5	5,5	4,5	4,5
				9	9			8,5	5,0	5,0	5,0	5,0	8,5	6,0	6,0	6,0	5,0	5,0
				10	10			9,5	5,5	5,5	5,5	5,5	9,5	6,5	6,5	6,5	5,5	5,5
									6,0	6,0	6,0	6,0		7,0	7,0	7,0	6,0	6,0
									6,5	6,5	6,5	6,5		7,5	7,5	7,5	6,5	6,5
									7,0	7,0	7,0	7,0		8,0	8,0	8,0	7,0	7,0
									7,5	7,5	7,5	7,5					7,5	7,5
									8,0	8,0	8,0	8,0					8,0	8,0
									8,5	8,5	8,5	8,5					8,5	8,5
								9,0	9,0	9,0	9,0					9,0	9,0	
								9,5	9,5	9,5	9,5					9,5	9,5	
								10,0	10,0	10,0	10,0					10,0	10,0	
												10,5						
												11,0						
												11,5						
												12,0						
												12,5						
												13,0						

СВЁРЛА

Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью, ГОСТ 10902-77

Свёрла предназначены для сверления отверстий в конструкционных сталях, чугуне, цветных металлах и других материалах. Изготавливаются повышенной точности (класс А1) и нормальной точности (класс В и В1). Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265: P6M5, P6M5K5



d, мм	L, мм	l, мм
0,5	22	6
0,6	24	7
0,7	28	9
0,8	30	10
0,9	32	11
1	34	12
1,1	36	14
1,2	38	16
1,3	38	16
1,4	40	18
1,5	40	18
1,6	43	20
1,7	43	20
1,8	46	22
1,9	46	22
2	49	24
2,1	49	24
2,2	53	27
2,3	53	27
2,4	57	30
2,5	57	30
2,6	57	30
2,7	61	30
2,8	61	33
2,9	61	33
3	61	33
3,1	65	36
3,2	65	36
3,3	65	36
3,4	70	39
3,5	70	39
3,6	70	39
3,7	70	39
3,8	75	43
3,9	75	43
4	75	43
4,1	75	43
4,2	75	43
4,3	80	47
4,4	80	47
4,5	80	47

d, мм	L, мм	l, мм
4,6	80	47
4,7	80	47
4,8	86	52
4,9	86	52
5	86	52
5,1	86	52
5,2	86	52
5,3	86	52
5,4	93	57
5,5	93	57
5,6	93	57
5,7	93	57
5,8	93	57
5,9	93	57
6	93	57
6,1	101	63
6,2	101	63
6,3	101	63
6,4	101	63
6,5	101	63
6,6	101	63
6,7	101	63
6,8	109	69
6,9	109	69
7	109	69
7,1	109	69
7,2	109	69
7,3	109	69
7,4	109	69
7,5	109	69
7,6	117	75
7,7	117	75
7,8	117	75
7,9	117	75
8	117	75
8,1	117	75
8,2	117	75
8,3	117	75
8,4	117	75
8,5	117	75
8,6	125	81

d, мм	L, мм	l, мм
8,7	125	81
8,8	125	81
8,9	125	81
9	125	81
9,1	125	81
9,2	125	81
9,3	125	81
9,4	125	81
9,5	125	81
9,6	133	87
9,7	133	87
9,8	133	87
9,9	133	87
10	133	87
10,1	133	87
10,2	133	87
10,3	133	87
10,4	133	87
10,5	133	87
10,6	133	87
10,7	142	94
10,8	142	94
10,9	142	94
11	142	94
11,1	142	94
11,2	142	94
11,3	142	94
11,4	142	94
11,5	142	94
11,6	142	94
11,7	142	94
11,8	142	94
11,9	142	94
12	151	101
12,1	151	101
12,2	151	101
12,3	151	101
12,4	151	101
12,5	151	101
12,6	151	101
12,7	151	101

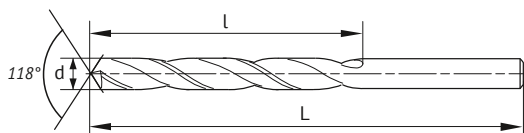
d, мм	L, мм	l, мм
12,8	151	101
12,9	151	101
13	151	101
13,1	151	101
13,2	151	101
13,3	160	108
13,4	160	108
13,5	160	108
13,6	160	108
13,7	160	108
13,8	160	108
13,9	160	108
14	160	108
14,1	169	114
14,2	169	114
14,25	169	114
14,3	169	114
14,4	169	114
14,5	169	114
14,6	169	114
14,7	169	114
14,8	169	114
14,9	169	114
15	169	114
15,1	178	120
15,2	178	120
15,3	178	120
15,4	178	120
15,5	178	120
15,6	178	120
15,8	178	120
16	178	120
16,5	185	125
17	185	125
17,5	195	130
18	195	130
18,5	200	135
19	200	135
19,5	205	140
20	205	140

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ
 ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА
 СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
 СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
 ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ
 ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
 ПОДШИПНИКИ

СВЁРЛА

Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5, ГОСТ 886-77. Длинная серия

Свёрла с цилиндрическим хвостовиком для сверления сквозных и глухих отверстий большей глубины в сравнении с обычными свёрлами средней длины.



d, мм	L, мм	l, мм
0.5	40	17
0.6	44	21
0.7	48	25
0.8	48	25
0.9	48	25
1	56	33
1.1	60	37
1.2	65	41
1.3	65	41
1.4	70	45
1.5	70	45
1.6	76	50
1.7	76	50
1.8	80	53
1.9	80	53
2	85	56
2.1	85	56
2.2	90	59
2.3	90	59
2.4	95	62
2.5	95	62
2.6	95	62
2.7	100	66
2.8	100	66
2.9	100	66
3	100	66

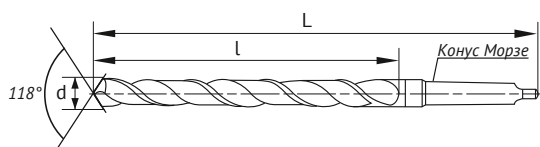
d, мм	L, мм	l, мм
3.1	106	69
3.2	106	69
3.3	106	69
3.4	112	73
3.5	112	73
3.6	112	73
3.7	112	73
3.8	119	78
3.9	119	78
4	119	78
4.1	119	78
4.2	119	78
4.3	126	82
4.4	126	82
4.5	126	82
4.6	126	82
4.7	126	82
4.8	132	87
4.9	132	87
5	132	87
5.1	132	87
5.2	132	87
5.3	132	87
5.4	139	91
5.5	139	91
5.6	139	91

d, мм	L, мм	l, мм
5.7	139	91
5.8	139	91
5.9	139	91
6	139	91
6.1	148	97
6.2	148	97
6.3	148	97
6.4	148	97
6.5	148	97
6.6	148	97
6.7	148	97
6.8	156	102
6.9	156	102
7	156	102
7.1	156	102
7.2	156	102
7.3	156	102
7.4	156	102
7.5	156	102
7.7	165	109
7.8	165	109
7.9	165	109
8	165	109
8.1	165	109
8.2	165	109
8.3	165	109

d, мм	L, мм	l, мм
8.4	165	109
8.5	165	109
8.6	175	115
8.7	175	115
8.8	175	115
9	175	115
9.1	175	115
9.2	175	115
9.5	175	115
9.8	184	121
10	184	121
10.1	184	121
10.2	184	121
10.3	184	121
10.5	184	121
10.7	195	128
10.8	195	128
11	195	128
11.5	195	128
11.8	195	128
12	205	134
12.5	205	134
13	205	134
13.5	214	140
14	214	140

Свёрла с коническим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5, ГОСТ 12121-77. Длинная серия

Свёрла с коническим хвостовиком для сверления сквозных и глухих отверстий большей глубины в сравнении с обычными свёрлами средней длины.



d, мм	L, мм	l, мм	KM
5,0	155	74	1
6,0	161	80	1
6,5	167	86	1
6,7	167	86	1
6,8	174	93	1
7,0	174	93	1
8,0	181	100	1
8,2	181	100	1
8,5	181	100	1
8,7	188	107	1
9,0	188	107	1
9,8	197	116	1
10,0	197	116	1
10,2	197	116	1
10,5	197	116	1
11,0	206	125	1

d, мм	L, мм	l, мм	KM
11,2	206	125	1
11,5	206	125	1
11,8	206	125	1
12,0	215	134	1
12,2	215	134	1
12,5	215	134	1
13,0	215	134	1
13,5	223	142	1
13,8	223	142	1
14,0	223	142	1
14,5	245	147	2
15,0	245	147	2
15,5	251	153	2
16,0	251	153	2
16,5	257	159	2
17,0	257	159	2

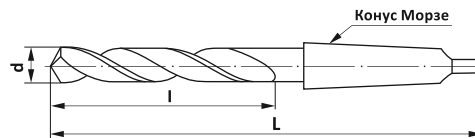
d, мм	L, мм	l, мм	KM
17,5	263	165	2
18,0	263	165	2
18,5	269	171	2
19,0	269	171	2
19,5	275	177	2
20,0	275	177	2
20,5	282	184	2
21,0	282	184	2
21,5	289	191	2
22,0	289	191	2
22,5	296	198	2
23,0	296	198	2
24,0	327	206	3
24,5	327	206	3
25,0	327	206	3
25,5	335	214	3

d, мм	L, мм	l, мм	KM
26,0	335	214	3
26,5	335	214	3
27,0	343	222	3
28,0	343	222	3
29,0	351	230	3
30,0	351	230	3
31,0	360	239	3
32,0	397	248	4
33,0	397	248	4
35,0	416	267	4
36,0	416	267	4
40,0	416	267	4
45,0	447	298	4

СВЁРЛА

Свёрла с коническим хвостовиком со шлифованной режущей частью, ГОСТ 10903-77

Свёрла предназначены для сверления отверстий в конструкционных сталях, чугуне, цветных металлах и других материалах. Изготавливаются повышенной точности (класс А1) и нормальной точности (класс В и В1). Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265: Р6М5, Р6М5К5



d, мм	L, мм	l, мм	Конус Морзе
5	133	52	1
6	138	57	1
6,2	144	63	1
6,3	144	63	1
6,5	144	63	1
6,7	144	69	1
6,8	150	69	1
7	150	69	1
7,2	150	69	1
7,5	150	69	1
7,8	156	75	1
8	156	75	1
8,2	156	75	1
8,5	156	75	1
8,6	156	81	1
8,7	162	81	1
9	162	81	1
9,2	162	81	1
9,4	162	81	1
9,5	162	81	1
9,7	162	87	1
9,8	168	87	1
9,9	168	87	1
10	168	87	1
10,1	168	87	1
10,2	168	87	1
10,3	168	87	1
10,4	168	87	1
10,5	168	87	1
10,8	175	94	1
11	175	94	1
11,2	175	94	1
11,5	175	94	1
11,8	175	94	1
12	182	101	1
12,2	182	101	1
12,5	182	101	1
12,7	182	101	1
12,8	182	101	1
13	182	101	1
13,2	182	101	1
13,4	182	108	1
13,5	189	108	1
13,8	189	108	1
14	189	108	1
14,25	212	114	2

d, мм	L, мм	l, мм	Конус Морзе
14,5	212	114	2
14,75	212	114	2
15	212	114	2
15,25	218	120	2
15,4	218	120	2
15,5	218	120	2
15,75	218	120	2
16	218	120	2
16,25	223	125	2
16,5	223	125	2
16,75	223	125	2
17	223	125	2
17,25	228	130	2
17,4	228	130	2
17,5	228	130	2
17,75	228	130	2
18	228	130	2
18,25	233	135	2
18,5	233	135	2
18,75	233	135	2
19	233	135	2
19,25	238	140	2
19,4	238	140	2
19,5	238	140	2
19,75	238	140	2
20	238	140	2
20,25	243	145	2
20,5	243	145	2
20,75	243	145	2
21	243	145	2
21,25	248	150	2
21,5	248	150	2
21,75	248	150	2
22	248	150	2
22,25	253	155	2
22,5	253	155	2
22,75	253	155	2
23	253	155	2
23,25	276	155	3
23,5	276	155	3
23,7	276	160	3
23,75	281	160	3
24	281	160	3
24,25	281	160	3
24,5	281	160	3
24,75	281	160	3

d, мм	L, мм	l, мм	Конус Морзе
25	281	160	3
25,25	286	165	3
25,5	286	165	3
25,75	286	165	3
26	286	165	3
26,25	286	165	3
26,4	286	170	3
26,5	286	170	3
26,75	291	170	3
27	291	170	3
27,25	291	170	3
27,5	291	170	3
27,75	291	170	3
28	291	170	3
28,25	296	175	3
28,5	296	175	3
28,75	296	175	3
29	296	175	3
29,25	296	175	3
29,5	296	175	3
29,75	296	175	3
30	296	175	3
30,25	301	180	3
30,5	301	180	3
31	301	180	3
31,25	301	180	3
31,5	301	180	3
32	334	185	4
32,5	334	185	4
33	334	185	4
33,25	334	185	4
33,5	334	185	4
34	339	190	4
34,5	339	190	4
34,9	339	190	4
35	339	190	4
35,5	339	190	4
36	344	195	4
37	344	195	4
37,5	344	195	4
38	349	200	4
39	349	200	4
39,5	349	200	4
40	349	200	4
40,5	354	205	4
41	354	205	4

d, мм	L, мм	l, мм	Конус Морзе
41,5	354	205	4
42	354	205	4
42,5	354	205	4
43	359	210	4
44	359	210	4
44,5	359	210	4
45	359	210	4
45,5	364	215	4
46	364	215	4
46,5	364	215	4
47	364	215	4
47,5	364	215	4
48	364	215	4
48,5	369	220	4
49	369	220	4
49,5	369	220	4
50	369	220	4
51	412	225	5
52	412	225	5
53	412	225	5
54	417	230	5
55	417	230	5
56	417	230	5
57	422	235	5
58	422	235	5
59	422	235	5
60	427	240	5
61	427	240	5
62	427	240	5
63	427	240	5
64	432	245	5
65	432	245	5
66	432	245	5
67	432	245	5
68	437	250	5
69	437	250	5
70	437	250	5
71	437	250	5
72	442	255	5
73	442	255	5
74	442	255	5
75	442	255	5
76	447	260	5
78	514	260	6
80	514	260	6

СВЁРЛА

Сверла с коническим хвостовиком, ГОСТ 2092 удлиненные

Используются для сверления отверстий большой глубины в различных металлах и сплавах. Изготовлены из Р6М5. Точность - повышенная (класс А1)



Диаметр рабочей части, мм	Общая длина, мм	Длина рабочей части, мм	Тип хвостовика	Конус Морзе
5	215	130	Конический с лапкой	КМ1
6,5	230	150		КМ1
6,8	235	155		КМ1
8	240	160		КМ1
8,2	240	160		КМ1
8,5	240	160		КМ1
8,7	245	165		КМ1
9	245	165		КМ1
12,2	260	180		КМ1
13,8	265	185		КМ1
14,5	290	190		КМ2
15,5	295	195		КМ2
16,5	300	200		КМ2
17	300	200		КМ2

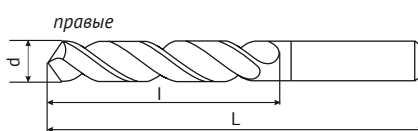
Диаметр рабочей части, мм	Общая длина, мм	Длина рабочей части, мм	Тип хвостовика	Конус Морзе
18,5	310	210	Конический с лапкой	КМ2
19,5	320	220		КМ2
20	320	220		КМ2
20,5	330	230		КМ2
21,5	335	235		КМ2
22	335	235		КМ2
22,5	340	240		КМ2
23	340	240		КМ2
25	365	245		КМ3
25,5	375	255		КМ3
27	385	265		КМ3
31	385	265		КМ3
32	385	265		КМ3

Сверла спиральные цельные твердосплавные ВК8, ГОСТ 17275-71. Средняя серия



Спиральные цельные твердосплавные сверла диаметром от 3 до 12 мм, предназначенные для сверления труднообрабатываемых материалов.

Исполнение 1



Размеры, мм

2,0	40	15
-----	----	----

d, мм	L, мм	l, мм
3,0	55	24
3,3	55	24
3,5	60	28
4,2	63	30

d, мм	L, мм	l, мм
4,5	65	32
4,0	63	30
5,0	70	36
5,5	75	40

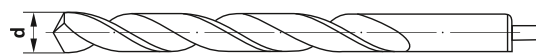
d, мм	L, мм	l, мм
6,0	75	40
6,5	80	42
6,7	80	42
7,0	85	45

d, мм	L, мм	l, мм
8,0	95	52
8,5	95	52
9,0	100	55
10,0	105	60

d, мм	L, мм	l, мм
11,0	110	65
12,0	120	70
14,0	101	51
16,0	101	48

Свёрла с цилиндрическим хвостовиком проточенные

Свёрла больших диаметров для использования в сверлильных патронах с ограничением верхнего диапазона диаметра хвостовика в 10 или 13 мм. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265: Р6М5



d, мм	13,5	14	14,5	15	15,5	16	16,5	17	17,5	18	18,5	19	19,5	20	21	22	23	24
d хвостовика, мм	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13

d, мм	d хвостовика, мм
10,5	10
11	10
11,5	10
12	10

d, мм	d хвостовика, мм
12,5	10
13	10
13,5	10
14	10

d, мм	d хвостовика, мм
14,5	10
15	10
15,5	10
16	10

d, мм	d хвостовика, мм
16,5	10
17	10
17,5	10
18	10

d, мм	d хвостовика, мм
18,5	10
19	10
19,5	10
20	10

d, мм	d хвостовика, мм
21	10
22	10
23	10
24	10

СВЁРЛА

Свёрла ступенчатые, TiN

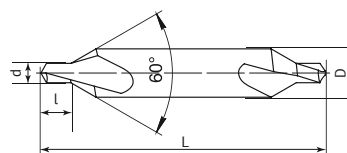
Свёрла со ступенчатым переходом между меньшим и большим диаметрами. Хвостовик - цилиндрический с 3 гранями.



d, мм	φ4-20 мм, TiN	φ4-30 мм, TiN	φ4-40 мм, TiN
Шаг	2	2	2

Свёрла центровочные тип А, ГОСТ 14952-75

Сверла для центровочных отверстий 60° без предохранительного конуса. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265: P6M5, P6M5K5



d, мм	D, мм	L, мм
1,0	3,15	33,5
1,6	4,0	37,5
2,0	5,0	42,0

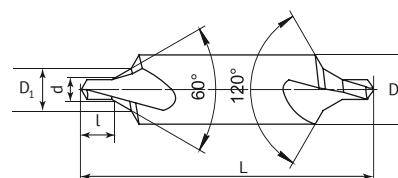
d, мм	D, мм	L, мм
2,5	6,30	47,0
3,15	8,0	52,0
4,0	10,0	59,0

d, мм	D, мм	L, мм
5,0	12,5	66,0
6,3	16,0	74,0
8,0	20,0	83,0

d, мм	D, мм	L, мм
10	25,0	103,0

Свёрла центровочные тип В, ГОСТ 14952-75

Тип В – предназначается для формирования центровочных отверстий, у которых на рабочей части имеется предохранительный конус. Его стороны могут разворачиваться на 120 градусов. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265: P6M5.



d, мм	D, мм	L, мм
0,8	4	33,5
1	4	37,5
1,25	5	42
1,6	6,3	47

d, мм	D, мм	L, мм
2	8	52,5
2,5	10	59
3,15	11,2	63
4	14	70

d, мм	D, мм	L, мм
5	18	78
6,3	20	83
8	25	103
10	31,5	128

Сверла центровочные ЧПУ 90° с покрытием

Предназначено для центровки, разметки и снятия фаски в заготовках из стали, нержавеющей стали и чугуна.



Диаметр, мм	Длина общая, мм
3	50
4	50
5	50
6	50

Диаметр, мм	Длина общая, мм
8	60
10	75
12	75

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА
СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ПОДШИПНИКИ

СВЁРЛА

Сверла перовые сборные по металлу



Предназначены для сверления глубоких отверстий различных форм, включая ступенчатые и фасонные, в заготовках из стали, чугуна и цветных металлов и сплавов. Пластины изготовлены из P6M5.

Параметры оправок (державок)

d пластин, мм	l общая, мм	l рабочая, мм	Конус Морзе
25-31	185	91	3
32-39	230	106	4
40-50	260	136	4
51-63	320	164	5
65-80	350	194	5
82-102	360	224	5
105-130	400	182	5
105-130	400	182	6

Параметры пластин

d, мм	Толщина, мм	l общая, мм	d отв., мм
40	8	50	10
45	8	50	10
50	8	50	10
52	10	58,5	12
55	10	58,5	12
56	10	58,5	12
57	10	58,5	12
60	10	58,5	12
68	11	68,5	14
70	11	68,5	14
72	11	68,5	14

d, мм	Толщина, мм	l общая, мм	d отв., мм
80	11	68,5	14
85	14	83,5	18
90	14	83,5	18
95	14	83,5	18
100	14	83,5	18
102	14	83,5	18
115	18	99	22
120	18	99	22
125	18	99	22
130	18	99	22

Сверла для высверливания точечной сварки

Применяются для высверливания точек контактной сварки без образования заусенцев. Заостренный кончик предотвращает увод сверла в сторону и позволяет сверлить без предварительного кернения. Изготовлены из P6M5K5.



Диаметр, мм	Длина общая, мм	Длина рабочая, мм
6,0	66	26
8,0	80	37
10,0	88	43

Сверла корончатые твердосплавные по металлу, тип хвостовика – Weldon19



Корончатые сверла ТСТ подходят для сверления различных материалов, например: все виды конструкционных сталей, нержавеющая сталь, рельсовые стали, алюминий, медь, чугун, композитные материалы; с применением СОЖ.

Важно: для сверления необходимо использовать центрирующий штифт (не входит в комплект).

d, мм	Длина рабочая, мм	d, мм	Длина рабочая, мм	d, мм	Длина рабочая, мм	d, мм	Длина рабочая, мм	d, мм	Длина рабочая, мм	d, мм	Длина рабочая, мм
12	55	18	55	25	55	31	55	37	55	43	55
13	55	19	55	26	55	32	55	38	55	44	55
14	55	20	55	27	55	33	55	39	55	45	55
15	55	22	55	28	55	34	55	40	55	46	55
16	55	23	55	29	55	35	55	41	55	47	55
17	55	24	55	30	55	36	55	42	55	48	55
										49	55
										50	55
										51	55
										52	55
										53	55
										54	55
										55	55
										56	55
										57	55
										58	55
										59	55
										60	55

Центрирующие (направляющие) штифты для корончатых сверл ТСТ



Диаметр, мм	Длина, мм	Диаметр отв., мм	Глубина отв., мм
6,34	90	≤17	35
7,98	90	≥18	35
6,34	106	≤17	50
7,98	108	≥18	50

РАЗВЁРТКИ

Развертки ручные, ГОСТ 7722-77

Предназначены для финишной обработки внутренних поверхностей отверстий после сверления, зенкерования или растачивания с целью достичь требуемых показателей точности и шероховатости. Квалитет - Н7. Изготавливаются из 9ХС.



d, мм	l общая, мм	l рабочая, мм
3,0	62	31
3,5	71	35
4,0	76	38
4,5	81	41
5,0	87	44
5,5	93	47
6,0	93	47
7,0	107	54
8,0	115	58
9,0	124	62
10,0	133	66
11,0	142	71
12,0	152	76
13,0	152	76
14,0	163	81

d, мм	l общая, мм	l рабочая, мм
15,0	163	81
16,0	175	87
17,0	175	87
18,0	188	93
19,0	188	93
20,0	201	100
21,0	201	100
22,0	215	107
23,0	215	107
24,0	231	115
25,0	231	115
26,0	231	115
27,0	247	124
28,0	247	124
30,0	247	124

d, мм	l общая, мм	l рабочая, мм
32,0	265	133
33,0	265	133
34,0	284	142
35,0	284	142
36,0	284	142
38,0	305	152
40,0	305	152
42,0	305	152
44,0	326	163
45,0	326	163
46,0	326	163
48,0	347	174
50,0	347	174
52,0	347	174

Развертки ручные регулируемые, ТУ2-035-478-76



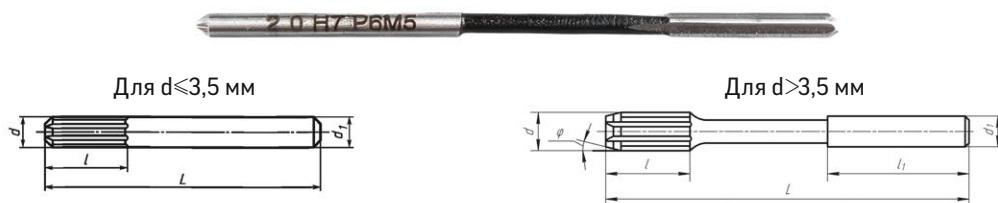
d, мм	Диапазон размеров, мм	L общая, мм	L рабочая, мм
7	7-7,5	115	35
7,5	7,5-8	115	35
8	8-8,5	115	35
8,5	8,5-9	115	35
9,5	9,5-10	130	40
10,5	10,5-11,5	130	40
10,75	10,75-11,75	130	40
11	11,0-12,0	140	60
13,5	13,5-15,5	150	52
15,25	15,25-17,25	150	56
19	19-21	180	55
21	21-23	190	72
23	23-26	240	78
26	26-29,5	240	78

d, мм	Диапазон размеров, мм	L общая, мм	L рабочая, мм
33,5	33,5-38	305	97
40	40-43	305	89
45	45-47	305	84
47	47-50	320	84
50	50-53	315	90
53	53-56	310	90
56	56-59	310	90
59	59-62	310	90
62	62-65	310	90
65	65-68	310	90
68	68-71	310	90
71	71-74	310	90
80	80-83	400	115

РАЗВЁРТКИ

Развертки машинные с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 1672-80

Развертки машинные предназначены для изготовления точных отверстий и обеспечивают высокое качество обработанной поверхности, развертки используются на различных станках, хвостовая часть имеет цилиндрическую форму, квалитет Н7. Изготавливаются из Р6М5.



d, мм	L, мм	l, мм
1,4	40	8
1,5	40	8
1,6	43	9
2,0	49	11
1,8	46	10
2,2	53	12

d, мм	L, мм	l, мм
2,5	57	14
2,8	61	15
3,0	61	15
3,2	65	16
3,5	70	18
4,0	75	19

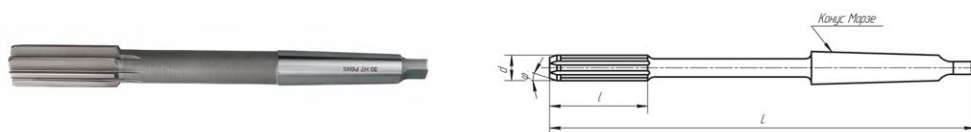
d, мм	L, мм	l, мм
4,5	80	21
5,0	86	23
5,5	93	26
6	93	26
7	109	31
8	117	33

d, мм	L, мм	l, мм
9	125	36
10	133	38
11	142	41
12	151	44
13	151	44
14	160	47

d, мм	L, мм	l, мм
15	162	50
16	170	52
17	175	54
18	182	56
19	189	58
20	195	60

Развертки машинные с коническим хвостовиком, ГОСТ 1672-80

Развертки машинные предназначены для изготовления точных отверстий и обеспечивают высокое качество обработанной поверхности, развертки используются на различных станках, хвостовая часть имеет коническую форму, квалитет Н7. Изготавливаются из Р6М5.



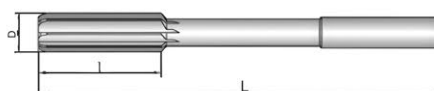
d, мм Предпочти- тельный ряд d	L	l	Конус Морзе
5,5	138	26	1
6,0	138	26	1
7,0	150	31	1
8,0	156	33	1
9,0	162	36	1
10,0	168	38	1
11,0	175	41	1
12,0	182	44	1

d, мм Предпочти- тельный ряд d	L	l	Конус Морзе
14,0	189	47	1
15,0	204	50	2
16,0	210	52	2
18,0	219	56	2
20,0	228	60	2
22,0	237	64	2
25,0	264	66	3
28,0	277	71	3

d, мм Предпочти- тельный ряд d	L	l	Конус Морзе
32,0	317	77	3
36,0	325	79	3
40,0	333	82	3
44,0	336	83	3
45,0	340	84	3
50,0	344	86	3
55,0	352	89	3

Развертки машинные твердосплавные

Развертки машинные твердосплавные обладают высокой прочностью и износостойкостью. Точность - Н7



d, мм	l общая, мм	l рабочая, мм	Кол-во зубьев
2Н7	50	20	4
3Н7	50	25	4
4Н7	50	25	4
4Н7	100	50	4
5Н7	60	30	6

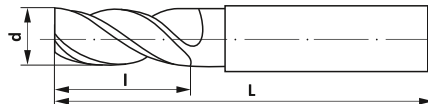
d, мм	l общая, мм	l рабочая, мм	Кол-во зубьев
5Н7	100	50	6
6Н7	60	30	6
6Н7	100	50	6
8Н7	60	30	6
8Н7	100	50	6

d, мм	l общая, мм	l рабочая, мм	Кол-во зубьев
10Н7	75	37,5	6
10Н7	100	50	6
12Н7	75	37,5	6
12Н7	100	50	6

ФРЕЗЫ

Фрезы концевые быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 17025-71

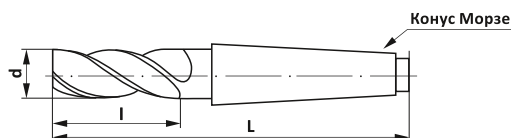
Предназначены для фрезерования пазов, уступов и плоскостей в деталях различных марок стали, чугуна, цветных металлов и сплавов. Фрезы диаметром 12 мм и более изготавливаются сварными. Материал рабочей части - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265



d, мм	3	4	5	5	6	7	8	8	9	10	10	12	12	12	14	14	14	16	18	18	20	22	24	25	28
L, мм	40	43	47	47	57	60	63	63	69	72	72	83	83	83	83	83	83	92	92	92	104	104	121	121	121
l, мм	8	11	13	13	13	16	19	19	19	22	22	26	26	26	26	26	26	32	32	32	38	38	45	45	45
Число зубьев	4	4	3	4	4	4	4	5	4	4	5	3	5	6	3	4	5	5	3	6	6	6	6	6	6

Фрезы концевые быстрорежущие с коническим хвостовиком, ГОСТ 17026-71

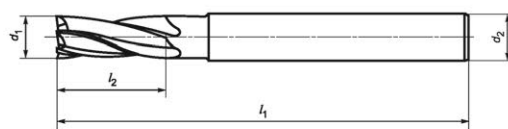
Предназначены для фрезерования пазов, уступов и плоскостей в деталях различных марок стали, чугуна, цветных металлов и сплавов. Материал рабочей части - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265



d, мм	10	12	14	16	18	20	22	24	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60	63
L, мм	92	111	111	117	117	123	123	147	147	147	155	155	155	188	188	200	200	230	248
l, мм	22	26	26	32	32	38	38	45	45	45	53	53	53	63	63	75	75	75	90
Число зубьев, тип 1	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	6	6	6	8
Число зубьев, тип 2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	4	4	4	4	4	5	5	5
Конус Морзе, мм	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	5	5

Фрезы концевые твердосплавные ВК-8 с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 32405-2013

Концевые твердосплавные фрезы, предназначены для работы по труднообрабатываемым материалам, для обработки уступов и плоскостей, для обработки закрытых контуров и пазов.

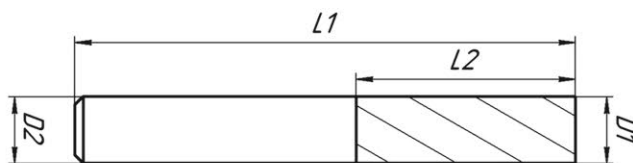


d1	d2	l1	l2	Z Число зубьев
2	4	50	6	4
3	4	50	9	4
4	4	50	11	4
5	6	50	14	4
6	6	50	18	4
7	8	60	20	4

d1	d2	l1	l2	Z Число зубьев
8	8	60	20	4
9	10	75	30	4
10	10	75	30	4
10	10	75	28	5
12	12	75	35	4
12	12	75	35	5

d1	d2	l1	l2	Z Число зубьев
14	14	100	40	4
16	16	100	45	4
18	18	100	44	4
20	20	100	44	4

Твердосплавные монолитные фрезы



Твердосплавные 4-х зубые фрезы с покрытием nAlCo-blue



Применяются для обработки следующих материалов:

- низколегированные конструкционные стали
- конструкционные стали
- пружинные и подшипниковые стали
- инструментальные стали
- чугун
- закаленные стали до 60HRC

Твердосплавные 4-х зубые фрезы с покрытием ZrN



Применяются для обработки следующих материалов:

- нержавеющие стали
- титановые сплавы
- низколегированные конструкционные стали
- конструкционные стали

Твердосплавные 3-х зубые фрезы без покрытия, с полированными канавками



Применяются для обработки следующих материалов:

- алюминиевые сплавы
- медные сплавы
- пластмассы

Размерная таблица для всех вышеуказанных фрез

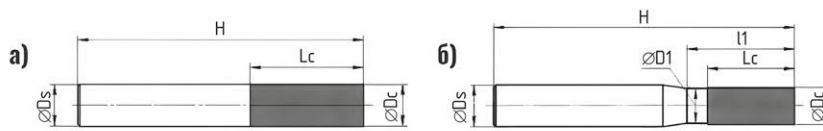
D1	D2	L1	L2
3	4	50	9
4	4	50	11
5	5	50	13

D1	D2	L1	L2
6	6	50	16
8	8	60	20
10	10	75	25

D1	D2	L1	L2
12	12	75	30
14	14	100	32
16	16	100	36

D1	D2	L1	L2
18	18	100	45
20	20	100	45

Твердосплавные фрезы серии MUF22PMK с острой кромкой



RU СДЕЛАНО В РОССИИ



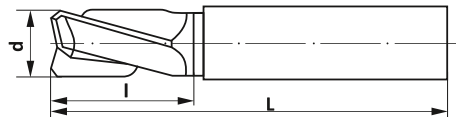
Наименование	Dc	Ds	Lc	L1	D1	H	Рис.
MUF22PMK03C06Z4	3	6	8	11	3	57	б
MUF22PMK04C06Z4	4	6	11	17	4	57	б
MUF22PMK05C06Z4	5	6	13	19	5	57	б
MUF22PMK06C06Z4	6	6	13	-	-	57	а
MUF22PMK08C08Z4	8	8	19	-	-	63	а

Наименование	Dc	Ds	Lc	L1	D1	H	Рис.
MUF22PMK10C10Z4	10	10	22	-	-	72	а
MUF22PMK12C12Z4	12	12	26	-	-	83	а
MUF22PMK14C14Z4	14	14	30	-	-	85	а
MUF22PMK16C16Z4	16	16	32	-	-	92	а
MUF22PMK20C20Z4	20	20	38	-	-	104	а

ФРЕЗЫ

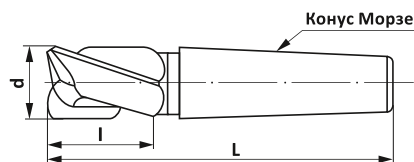
Фрезы шпоночные быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком, ГОСТ 9140-78

Предназначены для фрезерования шпоночных пазов на шпоночно-фрезерных станках с маятниковой подачей. На станках общего назначения используются для фрезерования мерных выемок и продольных канавок в стальных деталях. Материал рабочей части - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265.



d, мм	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	24,0	25,0
L, мм	36	37	39	42	52	54	55	63	63	73	73	79	79	88	88	102	102
l, мм	4	5	7	8	8	10	11	13	13	16	16	19	19	22	22	26	26

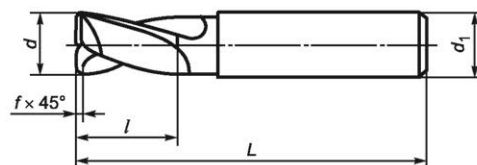
Фрезы шпоночные быстрорежущие с коническим хвостовиком, ГОСТ 9140-78



d, мм	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	24,0	25,0	28,0	30,0	32,0	36,0	40,0	45
L, мм	83	86	86	104	104	107	107	128	128	128	134	134	134	163	170
l, мм	13	16	16	19	19	22	22	26	26	26	32	32	32	38	43
Конус Морзе, мм	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4

Фрезы шпоночные цельные твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком ВК-8, ГОСТ 16463-2016

Фреза шпоночная твердосплавная используется при фрезеровании труднообрабатываемых сталей и сплавов.



Допускается заменять фаску $f \times 45^\circ$ радиусом R, равным f.

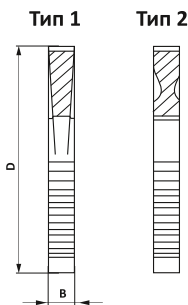
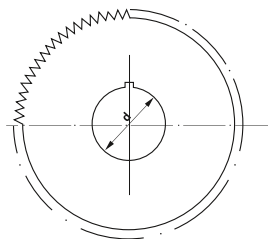
d	d1	l	L
2	2	8	50
3	3	12	50
4	4	13	50
5	5	18	50
6	6	21	50

d	d1	l	L
7	7	22	60
8	8	27	60
9	10	27	75
10	10	27	75
12	12	40	75

d	d1	l	L
14	14	45	100
16	16	45	100
18	18	45	100
20	20	45	100

Фрезы отрезные быстрорежущие, ГОСТ 2679-93

Фрезы предназначены для прорезных и отрезных работ. Изготавливаются 1, 2, 3 типа.
1 тип - фрезы с мелким зубом, 2 тип - фрезы со средним зубом, 3 тип - фрезы с крупным зубом.
Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265.



Наружный диаметр	Посадочный диаметр	Толщина, мм	Количество зубьев		
			Тип 1	Тип 2	Тип 3
20	5	0,2	80	-	-
20	5	0,3	64	-	-
20	5	0,4	64	-	-
20	5	0,5	48	-	-
20	5	0,6	48	-	-
20	5	0,8	48	-	-
20	5	1	40	-	-
20	5	1,2	40	-	-
20	5	1,4	40	-	-
20	5	1,6	40	-	-
20	5	2	32	-	-
20	5	2,5	32	-	-
25	8	0,2	80	-	-
25	8	0,25	80	-	-
25	8	0,3	80	-	-
25	8	0,4	64	-	-
25	8	0,5	64	-	-
25	8	0,6	64	-	-
25	8	0,8	48	-	-
25	8	1	48	-	-
25	8	1,2	48	-	-
25	8	1,4	48	-	-
25	8	1,6	40	-	-
25	8	2	40	-	-
25	8	2,5	40	-	-
25	8	3	32	-	-
32	8	0,3	80	40	-
32	8	0,4	80	40	-
32	8	0,5	80	40	-
32	8	0,6	64	32	-
32	8	0,8	64	32	-
32	8	1	64	32	-
32	8	1,2	48	24	-
32	8	1,4	48	-	-
32	8	1,6	48	24	-
32	8	2	48	24	-
32	8	2,5	40	20	-
32	8	3	40	20	-
40	10	0,4	80	40	-
40	10	0,5	80	40	-
40	10	0,8	80	40	-
40	10	1,0	64	32	-
40	10	1,2	64	32	-
40	10	1,6	64	32	-
40	10	2,0	48	24	-
40	10	2,5	48	24	-
40	10	3,0	48	24	-
40	10	4,0	40	20	-
40	10	5,0	40	20	-

Наружный диаметр	Посадочный диаметр	Толщина, мм	Количество зубьев		
			Тип 1	Тип 2	Тип 3
50	13	0,8	80	40	-
50	13	1,0	80	40	-
50	13	1,2	80	40	-
50	13	1,6	64	32	-
50	13	2,0	64	32	-
50	13	2,5	64	32	-
50	13	3,0	48	24	-
50	13	4,0	48	20	-
50	13	5,0	48	20	-
50	13	6,0	40	20	-
63	16	0,5	100	48	24
63	16	0,6	100	48	24
63	16	0,8	100	48	24
63	16	1,0	100	48	20
63	16	1,2	80	40 (48)	20
63	16	1,6	80	40	20
63	16	2,0	80	40	20
63	16	2,5	63	32	16
63	16	3,0	63	32	16
63	16	4,0	63	32	16
63	16	5,0	48	24	12
63	16	6,0	48	24	12
80	22	0,8	128	64	32
80	22	1,0	100	48	24
80	22	1,2	100	48	24
80	22	1,4	100	48	24
80	22	1,6	100	48	24
80	22	2,0	80	40	20
80	22	2,5	80	40	20
80	22	3,0	80	40	20
80	22	3,5	40	40	20
80	22	4,0	64	32	16
80	22	4,5	64	32	16
80	22	5,0	64	32	16
80	22	6,0	64	32	16
100	22	0,8	128	64	32
100	22	1,0	128	64	32
100	22	1,2	128	64	32
100	22	1,6	100	48 (64)	24
100	22	2,0	100	48	24
100	22	2,5	100	48	24
100	22	3,0	80	40	20
100	22	3,5	80	40	20
100	22	4,0	80	40	20
100	22	5,0	80	40	20
100	22	6,0	64	32	16
125	22	1,0	160	80 (64)	-
125	22	1,2	128	64	32
125	22	1,6	128	64	32

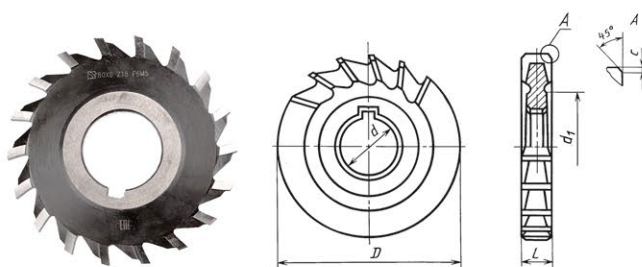
Наружный диаметр	Посадочный диаметр	Толщина, мм	Количество зубьев		
			Тип 1	Тип 2	Тип 3
125	22	2,0	128	64	32
125	22	2,5	100	48	24
125	22	3,0	100	48	24
125	22	3,5	100	48	24
125	22	4,0	100	48	48
125	22	5,0	80	48 (40)	20
125	22	6,0	80	40	20
160	32	0,8	200	-	-
160	32	1,2	160	80	40
160	32	1,6	160	80	40
160	32	2,0	128	64	32
160	32	2,5	128	64	32
160	32	3,0	128	64	32
160	32	3,5	128	64	32
160	32	4,0	100	48	24
160	32	4,5	100	48	24
160	32	5,0	100	48	24
160	32	6,0	100	48	24
200	32	1,2	200	-	-
200	32	1,6	160	80 (64)	-
200	32	2,0	160	80	40
200	32	2,5	160	80	40
200	32	3,0	128	64	32
200	32	3,5	128	64	32
200	32	4,0	128	64	32
200	32	4,5	128	64	32
200	32	5,0	128	64	32
200	32	5,5	-	64	-
200	32	6,0	100	48	-
250	32	2,0	200	100	-
250	32	2,5	160	80	40
250	32	3,0	160	80	40
250	32	3,5	-	80	40
250	32	4,0	160	80	40
250	32	4,5	-	80	40
250	32	5,0	128	64	32
250	32	5,5	-	64	32
250	32	6,0	128	64	32
315	32	2,5	200	100	48
315	32	2,8	200	100	-
315	32	3,0	200	100	48
315	32	3,5	-	100	-
315	32	4,0	160	80	40
315	32	4,5	-	80	40
315	32	5,0	160	80	40
315	32	5,5	-	80	40
315	32	6,0	160	80	40

ФРЕЗЫ

Фрезы дисковые трехсторонние с равнонаправленным зубом, ГОСТ 28527-90 ТИП 1

63x06x22	Z=16	P6M5
63x08x22	Z=16	P6M5
63x10x22	Z=16	P6M5
80x06x27	Z=18	P6M5
80x08x27	Z=18	P6M5
80x10x27	Z=18	P6M5
80x12x27	Z=18	P6M5
80x14x27	Z=18	P6M5

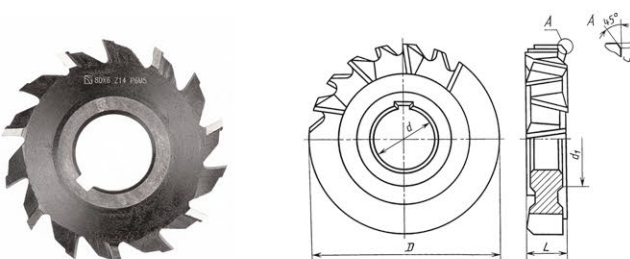
100x06x32	Z=20	P6M5
100x08x32	Z=20	P6M5
100x10x32	Z=20	P6M5
100x12x32	Z=20	P6M5
100x14x32	Z=20	P6M5
125x08x32	Z=22	P6M5
125x12x32	Z=22	P6M5
125x16x32	Z=22	P6M5



Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленным зубом, ГОСТ 28527-90 ТИП 2

63x06x22	Z=12	P6M5
63x08x22	Z=12	P6M5
63x10x22	Z=12	P6M5
80x06x27	Z=14	P6M5
80x08x27	Z=14	P6M5
80x10x27	Z=14	P6M5
80x12x27	Z=14	P6M5

80x14x27	Z=14	P6M5
100x06x32	Z=14	P6M5
100x08x32	Z=14	P6M5
100x10x32	Z=14	P6M5
100x12x32	Z=14	P6M5
100x14x32	Z=14	P6M5
125x16x32	Z=18	P6M5



ЗЕНКОВКИ

Предназначены для формирования углублений под крепёж и снятия фаски в предварительно просверленных отверстиях.



Зенковка	Диаметр, мм	Угол, град.	Тип хвостовика	Материал
ц/х Ø8-120°	8	120	ц/х	P6M5
ц/х Ø10-120°	10	120	ц/х	P6M5
ц/х Ø10-60°	10	60	ц/х	P6M5
ц/х Ø10-90°	10	90	ц/х	P6M5
ц/х Ø12.5-120°	12,5	120	ц/х	P6M5
ц/х Ø12.5-60°	12,5	60	ц/х	P6M5
ц/х Ø12.5-90°	12,5	90	ц/х	P6M5
ц/х Ø16-120°	16	120	ц/х	P6M5
ц/х Ø16-60°	16	60	ц/х	P6M5
ц/х Ø16-90°	16	90	ц/х	P6M5
ц/х Ø20-120°	20	120	ц/х	P6M5
ц/х Ø20-60°	20	60	ц/х	P6M5
ц/х Ø20-90°	20	90	ц/х	P6M5
ц/х Ø25-120°	25	120	ц/х	P6M5
ц/х Ø25-60°	25	60	ц/х	P6M5

Зенковка	Диаметр, мм	Угол, град.	Тип хвостовика	Материал
ц/х Ø25-90°	25	90	ц/х	P6M5
к/х Ø25-60°	25	60	к/х	P6M5
к/х Ø31.5-120°	31,5	120	к/х	P6M5
к/х Ø31.5-60°	31,5	60	к/х	P6M5
к/х Ø31.5-90°	31,5	90	к/х	P6M5
к/х Ø40-120°	40	120	к/х	P6M5
к/х Ø40-60°	40	60	к/х	P6M5
к/х Ø40-90°	40	90	к/х	P6M5
к/х Ø50-120°	50	120	к/х	P6M5
к/х Ø50-60°	50	60	к/х	P6M5
к/х Ø50-90°	50	90	к/х	P6M5
к/х Ø63-120°	63	120	к/х	P6M5
к/х Ø63-60°	63	60	к/х	P6M5
к/х Ø63-90°	63	90	к/х	P6M5

МЕТЧИКИ

Метчики машинно-ручные для нарезания метрической резьбы для сквозных и глухих отверстий, ГОСТ 3266-81

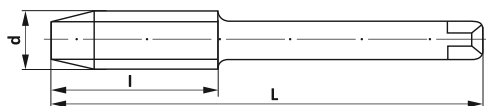
Предназначены для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705 машинным способом и вручную (с шагом до 3 мм). Изготавливаются 2 класса точности.

Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265: P6M5, P6M5K5.

Метчики с наружным диаметром 10 мм и более изготавливаются сварными.

Метчики изготавливаются одноштучными и комплектными.

Возможно изготовление метчиков для нарезания левосторонней резьбы.



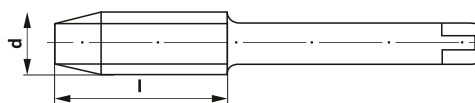
d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	l, мм
2	0,4	44	11
2	0,45	44	11
2,5	0,45	44	11
3	0,5	48	11
4	0,5	53	13
4	0,7	53	13
5	0,5	58	16
5	0,8	58	16
6	0,5	66	19
6	1	66	19
7	1	66	19
8	0,75	66	19
8	1	72	22
8	1,25	72	22
9	1,25	72	22
10	1	80	24
10	1,25	80	24
10	1,5	80	24
11	1	80	24
11	1,5	85	25
12	1	84	24
12	1,25	89	29
12	1,5	89	29
12	1,75	89	29
14	1	84	24
14	1,25	95	30
14	1,5	95	30
14	1,75	95	30

d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	l, мм
14	2	95	30
16	1	90	29
16	1,5	102	32
16	2	102	32
18	1	95	37
18	1,5	112	37
18	2	112	37
18	2,5	112	37
20	1	102	29
20	1,5	112	37
20	2	112	37
20	2,5	112	37
22	1	112	29
22	1,5	118	38
22	2	118	38
22	2,5	118	38
24	1	113	33
24	1,5	120	35
24	2	120	35
24	3	130	45
27	1	120	33
27	1,5	127	37
27	2	127	37
27	3	135	45
30	1	120	33
30	1,5	127	37
30	2	127	37
30	3	138	48

d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	l, мм
30	3,5	138	48
33	1	130	32
33	1,5	137	37
33	2	151	37
33	3	151	51
33	3,5	144	51
36	1,5	144	39
36	2	162	39
36	3	162	57
36	4	162	57
39	1	144	37
39	1,5	149	39
39	2	149	39
39	3	170	60
39	4	170	60
42	1,5	149	39
42	2	149	39
42	3	170	60
42	4,5	170	60
45	1,5	165	45
45	2	165	45
45	3	187	67
45	3,5	187	67
45	4,5	187	67
48	3	187	67
48	5	187	67
56	5,5	200	70

Метчики для нарезания трубной цилиндрической резьбы, ГОСТ 3266-81

Предназначены для нарезания трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357 в сквозных и глухих отверстиях. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265.

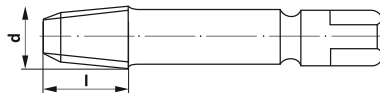


Размер резьбы, мм	G 1/8	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 5/8	G 3/4	G 7/8	G 1	G 1 1/8	G 1 1/4	G 1 3/8	G 1 1/2	G 1 3/4	G 2
d, мм	9,728	13,157	16,662	20,955	22,911	26,441	30,201	33,249	37,897	41,910	44,323	47,805	53,746	59,614
l, мм	18	25	25	32	32	32	32	40	40	40	40	40	40	40

МЕТЧИКИ

Метчики для нарезания трубной конической резьбы, ГОСТ 6227-80

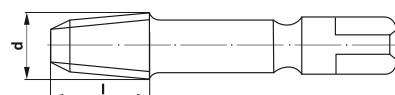
Предназначены для нарезания конической трубной резьбы по ГОСТ 6211. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265. Метчики для резьбы 3/8 и более изготавливаются сварными.



Размер резьбы, мм	Rc 1/8	Rc 1/4	Rc 3/8	Rc 1/2	Rc 3/4	Rc 1	Rc 1 1/4	Rc 1 1/2	Rc 2
d, мм	10,0	13,4	17,0	21,3	26,8	33,7	42,4	48,3	60,1
l, мм	15	19	21	26	28	33	36	37	41

Метчики для нарезания конической дюймовой резьбы, ГОСТ 6227-80

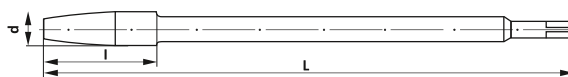
Предназначены для нарезания конической дюймовой резьбы по ГОСТ 6111 с углом профиля 60 град. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265. Метчики для резьбы 3/8 и более изготавливаются сварными.



Размер резьбы, мм	K 1/8	K 1/4	K 3/8	K 1/2	K 3/4	K 1	K 1 1/4	K 1 1/2	K 2
d, мм	10,7	14,1	17,7	21,8	27,3	34,1	42,9	49	61,2
l, мм	18	24	26	30	32	40	42	42	45

Метчики гаечные с прямым хвостовиком для нарезания метрической резьбы, ГОСТ 1604-71

Метчики предназначены для нарезания резьбы в гайках с метрической резьбой по ГОСТ 24705. Изготавливаются 2 класса точности. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265. Метчики с наружным диаметром 10 мм и более изготавливаются сварными. Возможно изготовление метчиков для нарезания левосторонней резьбы и нарезания резьбы в глухих отверстиях.



d, мм	Шаг	l, мм	L, мм
2	0,4 осн.	9	50
3	0,5 осн.	10	70
4	0,7 осн.	13	53
5	0,8 осн.	16	110
6	1,0 осн.	20	120
8	1	20	140
8	1,25 осн.	25	140
10	1	20	160
10	1,25	25	160
10	1,5 осн.	30	160
12	1,25	25	180

d, мм	Шаг	l, мм	L, мм
12	1,5	30	180
12	1,75 осн.	36	180
14	1,5	30	180
14	2,0 осн.	40	180
16	1,5	30	200
16	2,0 осн.	40	200
18	1,5	30	200
18	2	40	200
18	2,5 осн.	50	200
20	1,5	30	220
20	2,5 осн.	50	220

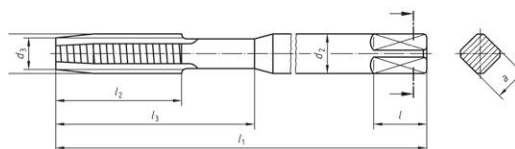
d, мм	Шаг	l, мм	L, мм
22	1,5	30	220
22	2	40	220
22	2,5 осн.	50	220
24	2	40	250
24	3,0 осн.	60	250
27	2	40	250
27	3,0 осн.	60	250
30	3	60	280
30	3,5 осн.	70	280
36	4,0 осн.	80	280
42	4,5 осн.	90	360

Метчики машинные с винтовой канавкой Р6М5К5

Предназначены для обработки нержавеющей, жаропрочных, высокопрочных сталей и сплавов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. Класс точности 2 (6H). Выполняются по DIN371 и DIN376.

Материал – быстрорежущая сталь Р6М5К5. Покрытие – карбонитрид титана (TiCN).

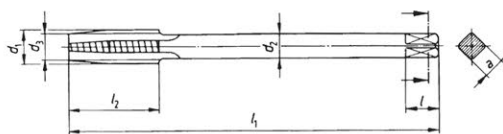
Винтовая канавка обеспечивает улучшенное удаление стружки, особенно в случае обработки вязких сплавов.



DIN371

размеры в мм

Режущая канавка			d ₂ ^a h9	l ₁	l ₂ max	l ₃ ± 1	Квадрат	
Резьба	Диаметр	Шаг резьбы					a	l
M3	3	0,5	3,5	56	11	18	2,7	6
M3,5	3,5	0,6	4		12	20	3	
M4	4	0,7	4,5		13	21	3,4	
M4,5	4,5	0,75	6	70	16	25	4,9	8
M5	5	0,8					5,5	
M6	6	1	7	80	19	30	6,2	
M7	7		7				5,5	
M8	8	1,25	8	90	22	35	6,2	9
M9	9		8				7	10
M10	10	1,5	10	100	24	39	8	11



DIN376

размеры в мм

Режущая канавка			d ₂ ^a h9	l ₁	l ₂ max	Квадрат	
Резьба	Диаметр	Шаг резьбы				a	l
M3	3	0,5	2,2	56	11	–	–
M3,5	3,5	0,6	2,5	56	12	2,1	5
M4	4	0,7	2,8	63	13		
M4,5	4,5	0,75	3,5	70	16	2,7	6
M5	5	0,8				3,4	6
M6	6	1	4,5	80	19	4,3	7
M7	7		5,5			4,9	8
M8	8	1,25	6	90	22	5,5	8
M9	9		7			5,5	
M10	10	1,5	7	100	24	5,5	8
M11	11		8			6,2	9
M12	12	1,75	9	110	28	7	10
M14	14	2	11		30	9	12
M16	16		12	32	9	12	
M18	18	2,5	14	125	34	11	14
M20	20		16	140		12	15
M22	22	3	18	160	38	14,5	17
M24	24		18			14,5	17
M27	27	3,5	20	180	45	16	19
M30	30		22			18	21
M33	33	4	25	200	56	20	23
M36	36		28			22	25

МЕТЧИКИ

Метчики дюймовые UNC, UNF



Размер резьбы, мм	UNC 1/2 (13 ниток)	UNC 3/8 (16 ниток)	UNC 3/4 (10 ниток)	UNC 7/16 (14 ниток)	UNC 9/16 (12 ниток)	UNF 1/2 (20 ниток)	UNF 1/4 (28 ниток)	UNF 3/8 (24 ниток)	UNF 3/4 (16 ниток)	UNF 5/8 (18 ниток)	UNF 5/16 (24 ниток)	UNF 7/8 (14 ниток)	UNF 7/16 (20 ниток)	UNF 9/16 (18 ниток)	UNF 1 (12 ниток)
-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	------------------

Метчики машинно-ручные для нарезания трапецеидальной резьбы, ГОСТ 19831

Предназначены для нарезания трапецеидальной резьбы по ГОСТ 9484–73.
Материал - P6M5. Степень точности – 7H.



Диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина общая, мм
Tr8	2,0	90
Tr10	2,0	100
Tr10	3,0	100
Tr12	3,0	125

Диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина общая, мм
Tr14	3,0	130
Tr14	4,0	130
Tr16	4,0	140

Метчики-раскатники (бесстружечные метчики), ГОСТ 18839

Предназначены для формирования внутренней резьбы методом пластической деформации материала. В отличие от традиционных режущих метчиков, раскатники не удаляют стружку, а деформируют часть материала во впадины инструмента. Изготовлены из P6M5K5 с покрытием TiN.



Диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина общая, мм
M2	0,4	40
M2,5	0,45	45
M3	0,5	48
M4	0,7	52
M5	0,8	55
M6	1,0	65

Диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина общая, мм
M8	1,25	70
M10	1,5	80
M12	1,75	90
M14	2,0	95
M16	2,0	100

ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ

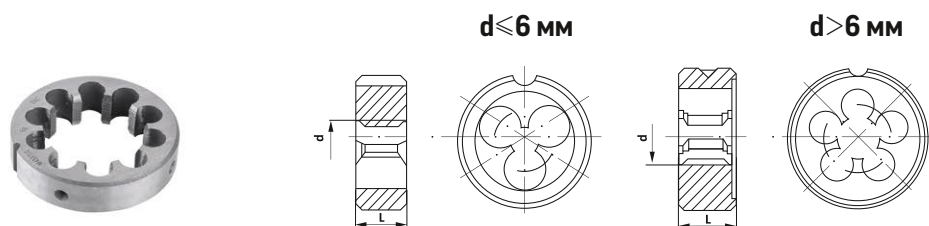


Диапазон резьб	M1-M12	M2-M10	M3-M12	M4-M12	M4-M12	M5-M20	M5-M22	M8-M27	M8-M36	M12-M56	M14-M75
----------------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	---------	---------

ПЛАШКИ

Плашки круглые для нарезания метрической резьбы, ГОСТ 9740-71

Материал - инструментальная легированная сталь марок 9ХС, Р6М5, Р6М5К5.

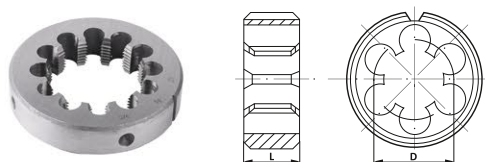


мм	Шаг резьбы		L мм	I мм	мм	Шаг резьбы		L мм	I мм	мм	Шаг резьбы		L мм	I мм
	крупный	мелкий				крупный	мелкий				крупный	мелкий		
3	0,50	-	20	5	16	-	0,50	38	10	33	-	1,50	65	18
3	-	0,35	20	5	18	2,50	-	45	18	33	-	1,00	65	14
4	0,70	-	20	5	18	-	2,00	45	14	33	-	0,75	65	14
4	-	0,50	20	5	18	-	1,50	45	14	36	4,00	-	65	25
5	0,80	-	20	7	18	-	1,00	45	14	36	-	3,00	65	25
5	-	0,50	20	5	18	-	0,75	45	10	36	-	2,00	65	18
6	1,00	-	20	7	18	-	0,50	45	10	36	-	1,50	65	18
6	-	0,75	20	7	20	2,50	-	45	18	36	-	1,00	65	14
6	-	0,50	20	5	20	-	2,00	45	14	39	4,00	-	30	30
8	1,25	-	25	9	20	-	1,50	45	14	39	-	3,00	30	30
8	-	1,00	25	9	20	-	1,00	45	10	39	-	2,00	20	20
8	-	0,75	25	9	20	-	0,75	45	10	39	-	1,50	20	20
8	-	0,50	25	7	20	-	0,50	45	10	39	-	1,00	16	16
10	1,50	-	30	11	22	2,50	-	45	22	42	4,50	-	75	30
10	-	1,25	30	11	22	-	2,00	45	16	42	-	4,00	75	30
10	-	1,00	30	11	22	-	1,50	45	16	42	-	3,00	75	30
10	-	0,75	30	11	22	-	1,00	45	16	42	-	2,00	75	20
10	-	0,50	30	8	22	-	0,75	45	12	42	-	1,50	75	20
11	1,50	-	30	11	22	-	0,50	45	12	42	-	1,00	75	16
11	-	1,00	30	11	24	3,00	-	55	22	45	4,50	-	90	36
11	-	0,75	30	11	24	-	2,00	55	16	45	-	4,00	90	36
11	-	0,50	30	8	24	-	1,50	55	16	45	-	3,00	90	36
12	1,75	-	38	14	24	-	1,00	55	16	45	-	2,00	90	22
12	-	1,50	38	10	24	-	0,75	55	12	45	-	1,50	90	22
12	-	1,25	38	10	27	3,00	-	55	25	45	-	1,00	90	18
12	-	1,00	38	10	27	-	2,00	55	18	48	5,00	-	90	36
12	-	0,75	38	10	27	-	1,50	55	18	48	-	4,00	90	36
12	-	0,50	38	10	27	-	1,00	55	18	48	-	3,00	90	36
14	2,00	-	38	14	27	-	0,75	55	14	48	-	2,00	90	22
14	-	1,50	38	10	30	3,50	-	65	25	48	-	1,50	90	22
14	-	1,25	38	10	30	-	3,00	65	25	48	-	1,00	90	18
14	-	1,00	38	10	30	-	2,00	65	18	52	5,00	-	90	36
14	-	0,75	38	10	30	-	1,50	65	18	52	-	4,00	90	36
14	-	0,50	38	10	30	-	1,00	65	18	52	-	3,00	90	36
16	2,00	-	38	18	30	-	0,75	65	14	52	-	2,00	90	22
16	-	1,50	38	14	33	3,50	-	65	25	52	-	1,50	90	22
16	-	1,00	38	14	33	-	3,00	65	25	52	-	1,00	90	18
16	-	0,75	38	10	33	-	2,00	65	18	52	-	1,00	90	18

Плашки круглые для нарезания трубной цилиндрической резьбы, ГОСТ 9740-71

Предназначены для нарезания трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357-73.

Материал - инструментальная легированная сталь марок 9ХС ГОСТ 5950, Р6М5 ГОСТ 19265-73.

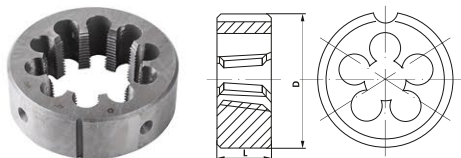


Размер резьбы, мм	G 1/8	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 5/8	G 3/4	G 7/8	G 1	G 1 1/8	G 1 1/4	G 1 3/8	G 1 1/2	G 1 3/4	G 2
	D, мм	30	38	45	45	55	55	65	65	75	75	90	90	105
L, мм	8	10	14	14	16	16	18	18	20	20	22	22	22	22

ПЛАШКИ

Плашки круглые для нарезания трубной конической резьбы, ГОСТ 6228-80

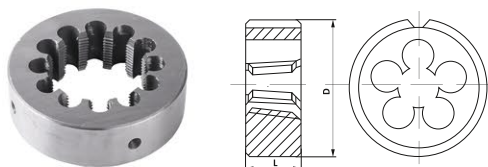
Предназначены для нарезания трубной конической резьбы по ГОСТ 6211.
Материал - инструментальная легированная сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950.



Размер резьбы, мм	R 1/8	R 1/4	R 3/8	R 1/2	R 3/4	R 1	R 1.1/4	R 1.1/2	R 2
D, мм	30	38	45	55	55	65	75	90	105
L, мм	11	14	18	22	22	25	36	36	36

Плашки круглые для нарезания конической дюймовой резьбы, ГОСТ 6228-80

Предназначены для нарезания конической дюймовой резьбы по ГОСТ 6111.
Материал - инструментальная легированная сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950.



Размер резьбы, мм	K 1/8	K 1/4	K 3/8	K 1/2	K 3/4	K 1	K 1.1/4	K 1.1/2	K 2
D, мм	30	38	45	45	55	65	75	90	105
L, мм	12	18	18	24	24	28	30	30	32

Плашки дюймовые UNC, UNF

Плашки дюймовые – это инструмент для нарезки наружной резьбы по американским стандартам (UNF/UNC) используемым во многих странах мира. Материал – инструментальная легированная сталь марок 9ХС ГОСТ 5950. В России они, в первую очередь, применяются для ремонта импортного оборудования, при производстве и восстановлении деталей, а также для решения других задач. Плашки могут быть использованы как для ручной, так и машинной нарезки.



Размер резьбы, мм	UNC 3/8	UNC 7/16	UNC 1/2	UNC 9/16	UNC 3/4	UNC 1	UNC 1.1/4	UNC K 1.1/2	UNC 2
Кол-во ниток	16	14	13	12	10	8	7	6	4,5

Размер резьбы, мм	UNF 1	UNF 1/4	UNF 3/8	UNF 1/20	UNF 5/16	UNF 7/16	UNF 9/16	UNF 5/8	UNF 3/4	UNF 7/8
Кол-во ниток	12	28	24	20	24	20	18	18	16	14

ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ



Диапазон резьб	M10-M20 (G1/8-G1/2)	M12-M14	M12-M20 (G1/4-G1/2)	M16-M20	M16-M24 (G1/2-G3/4)	M16-M24 (G1/2-G3/4)	M27-M42 (G1-G11/4)	M38-M52 (G1 1/8-G1 1/2)	M45-M62 (G1 3/8-G2)
----------------	---------------------	---------	---------------------	---------	---------------------	---------------------	--------------------	-------------------------	---------------------

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ



Резец отрезной

- 16×10×100 BK8 2130-0001
- 16×10×100 T15K6 2130-0001
- 20×12×120 T5K10 2130-0005
- 25×16×140 BK8 2130-0009
- 25×16×140 T15K6 2130-0009
- 25×16×140 T5K10 2130-0009
- 32×20×170 T15K6 2130-0013
- 32×20×170 T5K10 2130-0013



Резец проходной упорный прямой

- 25×16×120/140 BK8 2101-0013
- 25×16×120/140 T15K6 2101-0057
- 25×16×120/140 T5K10 2101-0057



Резец подрезной отогнутый

- 25×16×140 BK8 2112-0005
- 25×16×140 T15K6 2112-0057
- 25×16×140 T5K10 2112-0057



Резец расточной для глухих отверстий

- 16×16×140/170 T5K10 2141-0024
- 20×20×170 T5K10 2141-0028



Резец проходной отогнутый

- 25×16×140 BK8 2102-0005
- 25×16×140 T15K6 2102-0055
- 25×16×140 T5K10 2102-0055
- 32×20×170 T5K10 2102-0059



Резец расточной для сквозных отверстий

- 16×16×140 T5K10 2140-0023
- 20×20×170 T5K10 2140-0027



Резец проходной прямой

- 25×16×140 BK8 2100-0409
- 25×16×140 T15K6 2100-0469
- 25×16×140 T5K10 2100-0469



Резец резьбовой внутренний

- 16×16×170 T5K10 2662-0005
- 20×20×200 T5K10 2662-0007
- 25×25×240 T5K10 2662-0009



Резец проходной упорный изогнутый

- 25×16×140 BK8 2103-0007
- 25×16×140 T15K6 2103-0057
- 25×16×140 T5K10 2103-0057
- 32×20×170 T5K10 2103-0059



Резец резьбовой наружный

- 25×16×140 BK8 2660-0005
- 25×16×140 T15K6 2660-0005
- 25×16×140 T5K10 2660-0005

МАШИННЫЕ ПОЛОТНА ПО МЕТАЛЛУ

Полотна по металлу, ГОСТ 6645-86

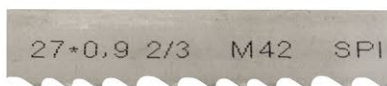
Применяются для отрезных работ. Материал быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265



L, мм	300 (руч.)	450	400	450	400	450	500
b, мм	12,5	32	32	32	40	40	40
S, мм	0,63	1,6	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0

ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА

Универсальное биметаллическое ленточное полотно, разработанное для резки сплошных материалов и толстостенных профилей

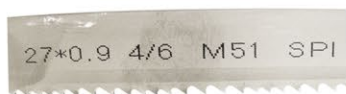


Материал режущего лезвия – M42.

Обрабатываемые материалы:

- Углеродистые стали
- Легированные стали
- Цветные металлы

Размеры полотна	Количество зубьев на один дюйм							
	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20*0,9								X
27*0,9		X	X	X	X	X	X	
34*1,1		X			X			
41*1,3	X							
54*1,6			X					



Материал режущего лезвия – M51.

Обрабатываемые материалы:

- Нержавеющие стали
- Высоколегированные стали
- Сплавы титана и никеля

Размеры полотна	Количество зубьев на один дюйм			
	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27*0,9			X	X
34*1,1		X	X	X
41*1,3		X	X	
54*1,6		X		

Сварка в размер осуществляется на качественном европейском оборудовании.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Система обозначения пластин

C N M G 12 04 08 - PM UC331

Форма пластины	Задний угол	Класс точности	Тип пластины	Длина режущей кромки	Толщина пластины	Радиус скругления	Стружколом	Сплав
C			A	C			PM	UC331
D			G	D			WM	UC332
R	A - 3°	ДОПУСКИ* iC - диаметр вписанной окружности, s - толщина пластины, * - допуск зависит от значения iC	M	R	01 s = 1.59	02 rε = 0.2	MM	YP731
S	B - 5°		N	S	T1 s = 1.98	04 rε = 0.4	FM	YP753
T	C - 7°		T	T	02 s = 2.38	08 rε = 0.8	TC	YP730
V	D - 15°		V	V	03 s = 3.18	12 rε = 1.2	LC	YP751
W	N - 0°		W	W	T3 s = 3.97	16 rε = 1.6		UC531
K	P - 11°		K	K	04 s = 4.76	24 rε = 2.4		YN101
				05 s = 5.56	32 rε = 3.2			
				06 s = 6.35	MO rε = iC			
				07 s = 7.94				
				09 s = 9.52				

● Конструкционные стали
● Чугун
● Нержавеющие стали
● Цветные металлы

Описание сплавов

Сплав	Обл. применения		Описание	Sandvik	Deskar	Korloy	ZCC	Iscar	OKE	GESAC
	Осн.	Вспом.								
YN101	N		Ультрамелкозернистый сплав вместе с периферийно шлифованной поверхностью обеспечивает остроту и однородность пластин. Процесс полировки поверхности позволяет лучше удалять стружку. Это первый выбор для обработки алюминия.	H01	K10	H01, H05	YD101, YD201	IC20	OK434	GN9115, GN9125
YP731	M		Покрываете PVD, многослойное покрытие Nc-TiAlN, специальная технология нанесения покрытия обеспечивает более прочное соединение покрытия и подложки. Это первый выбор для обработки нержавеющей стали.	GC1115	-	PC8110	YB9320	IC807, IC907	OP1215, OP1315	GM3125, GM3225
YP753	M	P	Покрываете nc-TiAlN multi-nano, специальная обработка покрытия, покрытие имеет более высокую силу сцепления, что значительно улучшает износостойкость и теплоизоляцию пластин. Подходит для средне- и высокоскоростной обработки, обычно используется при точении нержавеющей стали и мягкой стали, фрезеровании стали и нержавеющей стали.	GC1125	-	PC8120	YB9320	IC807, IC907	OP1215, OP1315	GM3125, GM3225
UC331	P		Покрываете CVD, толстое покрытие TiCN и Al2O3 значительно повысило износостойкость, одновременно улучшив прочность. Это первый выбор для общей обработки стали.	GC4415	LF9011	NC3215	YBC152, YBC103	IC8150	OC2415	GP1115
UC332	P		Покрываете CVD, толстое покрытие TiCN и Al2O3, с высокой устойчивостью к пластической деформации и высокопрочными режущими кромками. Это первый выбор для тяжелой обработки стали.	GC4325, GC4425	LF9018	NC3120, NC3225	YBC252	IC8250	OC2125, OC2225, OC2325	GP1225
UC333	P		Покрываете CVD, толстое покрытие TiCN и Al2O3, значительно повышает износостойкость, одновременно улучшая прочность. Это идеальный выбор для общей обработки стали.	GC4235, GC4335	LF9028	NC3030	YBC352	IC8350	-	GP1135
UC531	K		Сплав с CVD-покрытием, высокоизносостойкая подложка, а также толстое покрытие TiCN и толстое покрытие Al2O3, это первый выбор для общей обработки чугуна.	GC3215	LF3028	NC6315	YBD152	IC5010	OC3220	GK1120
YP730	P	M, K	Покрываете PVD, покрытие Nc-TiAlN, высокая твердость покрытия и высокая термостойкость обеспечивают эффективную защиту режущих кромок. Это первый выбор для фрезерной обработки материалов группы P, M, K.	GC1030	-	PC5300	YBG205	IC950	OP1325	GA4230
YP751	P	M, K	Покрываете PVD, многослойное покрытие TiAlSiN в сочетании с уникальной последующей обработкой. Это первый выбор для канавочных и отрезных пластин.	1125	-	PC5300	YBG302	IC807, IC907	OP1215, OP1315	GA4230

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Описание стружколомов

Стружколом	Описание	Sandvik	Deskar	Korloy	ZCC	Iscar	OKE	GESAC
FM получистовая обработка	Стружколом FM обеспечивает остроту и повышенную прочность режущих кромок. Благодаря высокой универсальности подходит для непрерывной обработки нержавеющей стали.	MF	TC	VP2, HA	EF	F3M, SF	OTF	SM
GM получистовая обработка	Стружколом для получистовой обработки материалов группы P, M и K	PM	TM	MP	DM	GN	OPM	GM
GR черновая обработка	Прочные режущие кромки и многостружечные направляющие бобышки обеспечивают отвод стружки и отвод тепла от пластин. В основном используется в нестабильных условиях работы, особенно подходит для обдирки.	MR	-	GR	DR	NR	OPR	QR
LC чистовая обработка	Пластины высокой остроты, обеспечивающие эффективное стружкодробление и хорошее качество поверхности при обработке цветных металлов.	AL	-	AK,AR	LC	AF, AS	NL	AL
MF чистовая обработка	Стружколом MF обеспечивает остроту и повышенную прочность режущих кромок. Благодаря высокой универсальности подходит для непрерывной обработки нержавеющей стали.	MF	MF	HA	EF	SF	OMF	SF
MM получистовая обработка	Стружколом MM повышает прочность режущих кромок. Подходит для прерывистой обработки нержавеющей стали.	MM	TC	MM	EG	M3M	MSF	SM
PM получистовая обработка	Стружколом PM с малой силой резания и высокой чистотой поверхности является идеальным стружколомом для чистовой и получистовой обработки стали.	PM	TM	MP	DM	GN	OPM	GM
SF чистовая обработка	Стружколом SF с острой режущей кромкой и углом закругления R0,4 обеспечивает высокую чистоту поверхности. Подходит для чистовой обработки нержавеющей стали при непрерывной обработке.	MF	MF	HA	EF	SF	OMF	SF
TC получистовая обработка	Хорошая прочность режущих кромок и универсальность.	KR	-	-	-	-	OKR	HK
WM получистовая обработка	Стружколом WM, обладающий более высокой прочностью, чем стружколом PM, более широким диапазоном стружколомания и высокой универсальностью, подходит для обработки стали.	PM	TM	MP	DM	GN	OPM	GM

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Рекомендуемые режимы обработки

Получистовая обработка стали	PM/УС331	WM/УС331	MM/УС331
Универсальный выбор для обработки стали. Большинство задач для станков малой и средней мощности выполняется именно этими сочетаниями сплава и стружколомов	<p>Скорость V_c = 150 - 300 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,4-3 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,12-0,22 мм/об.</p>	<p>Скорость V_c = 150 - 300 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,4-3 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,15 - 0,25 мм/об.</p>	<p>Скорость V_c = 150 - 300 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,8 - 4,5 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,18 - 0,3 мм/об.</p>

Черновая обработка стали	GR/УС331
Производительное решение для обработки конструкционных сталей.	<p>Скорость V_c = 120 - 300 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 1,5-7 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,28 - 0,5 мм/об.</p>

Черновая обработка стали	HGR/УС333
Наиболее прочное и выносливое сочетание сплава и стружколома для обработки конструкционных сталей в условиях прерывистого резания. Возможно использование для чугуна и нержавеющей сталей, если все другие варианты не работают из-за скалывания режущей кромки.	<p>Скорость V_c = 80 - 200 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 2 - 10 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,35 - 0,8 мм/об.</p>

Обработка чугуна	ТС/УС531
Универсальное решение для обработки чугуна. Может применяться для конструкционных сталей для повышения скорости резания и улучшения чистоты обработки в условиях стабильного течения без вибрагрузок.	<p>Скорость V_c = 180 - 350 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,2 - 7 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,1 - 0,35 мм/об.</p>

Обработка нержавеющей стали	MM/УР731	FM/УР753
Универсальный и недорогой вариант для нержавеющей сталей.	<p>Скорость V_c = 80 - 150 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,4 - 3 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,1 - 0,25 мм/об.</p>	<p>Скорость V_c = 80 - 180 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,4 - 3 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,1 - 0,22 мм/об.</p>

Обработка цветных металлов	LC/УН101
Уникальное решение для обработки алюминиевых и других цветных сплавов. Мировые производители до сих пор пренебрегают этим решением - сплав без покрытия с полированной геометрией на базе негативной пластины! Так же можно использовать для чистовой обработки сталей с низкой скоростью резания и титановых сплавах	<p>Скорость V_c = 100 - 600 м/мин.</p> <p>Глубина a_p = 0,2 - 5 мм.</p> <p>Подача на оборот f = 0,05 - 0,5 мм/об.</p>

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

CNMG

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УНН1	УР730	УР731	УР753
	CNMG120404-PM	X							
	CNMG120408-PM	X							
	CNMG120412-PM	X							
	CNMG120404-FM								X
	CNMG120408-FM								X
	CNMG120404-WM	X							
	CNMG120408-WM	X							
	CNMG120412-WM	X							
	CNMG120404-MM							X	
	CNMG120408-MM							X	
	CNMG120412-MM							X	
	CNMG120408-GR	X	X	X					
	CNMG120412-GR	X	X	X					
	CNMG160608-GR	X	X	X					
	CNMG160612-GR	X		X					
	CNMG160616-GR	X		X					
	CNMG190612-GR	X	X	X					
	CNMG190616-GR	X	X						
CNMG190624-GR	X								
	CNMG120404-SF							X	
	CNMG120408-MF							X	
	CNMG120408-GM		X	X					
	CNMG120412-GM		X	X					
	CNMG120416-GM		X	X					
	CNMG160608-GM	X	X						
	CNMG160612-GM	X	X	X					
	CNMG160616-GM	X	X						
	CNMG190608-GM		X						
	CNMG190612-GM		X	X					
CNMG190616-GM		X							
	CNMG120404-TC				X				
	CNMG120408-TC				X				
	CNMG120412-TC				X				
	CNMG160608-TC				X				
	CNMG160612-TC				X				
	CNMG160616-TC				X				
	CNMG190608-TC				X				
	CNMG190612-TC				X				
	CNMM160612-GR	X							
	CNMM160616-GR			X					
	CNMM190612-GR	X							
	CNMM190616-GR		X	X					
	CNMM190624-GR		X	X					

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ


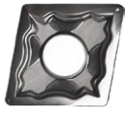

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ



ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

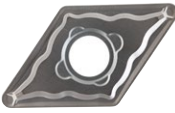


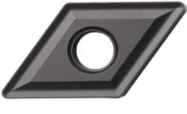



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	CNMM250924-HGR			X					
	CNGG120404-LC					X			
	CNGG120408-LC					X			
	CNGG120412-LC					X			
	CNMA120404				X				
	CNMA120408				X				
	CNMA120412				X				
	CNMA120416				X				
	CNMA160608				X				
	CNMA160612				X				
	CNMA160616				X				
	CNMA160620				X				
	CNMA190612				X				
	CNMA190616				X				

DN


Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	DNMG150604-FM								X
	DNMG150608-FM								X
	DNMG150612-FM								X
	DNMG150404-GC	X							
	DNMG150604-GC	X							
	DNMG150608-GF		X						
	DNMG110404-GM		X						
	DNMG110408-GM		X						
	DNMG150404-GM		X						
	DNMG150408-GM			X					
	DNMG150412-GM		X						
	DNMG150604-GM		X						
	DNMG150608-GM			X					
	DNMG150612-GM		X	X					
	DNMG150412-GR	X	X						
	DNMG150608-GR	X	X	X					
	DNMG150612-GR	X	X						
	DNMG150616-GR			X					
	DNMM150616-GR			X					
	DNMG150608-MF							X	

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ







Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	DNMG150608-MM							X	X
	DNMG150612-MM							X	X
	DNMG150408-PM	X							
	DNMG150412-PM	X							
	DNMG150608-PM	X							
	DNMG150612-PM	X							
	DNMG150604-SF							X	
	DNMG150408-TC				X				
	DNMG150412-TC				X				
	DNMG150604-TC				X				
	DNMG150608-TC				X				
	DNMG150612-TC				X				
	DNMG150408-WM	X							
	DNMG150412-WM	X							
	DNGG150404-LC					X			
	DNGG150408-LC					X			
	DNGG150412-LC					X			
	DNGG150604-LC					X			
	DNGG150608-LC					X			
	DNGG150612-LC					X			
	DNMA150408				X				
	DNMA150412				X				
	DNMA150608				X				
	DNMA150612				X				

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ







KNUX

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УНН1	УР730	УР731	УР753
	KNUX160405L-11	X							
	KNUX160405R-11	X							

SN

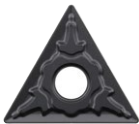
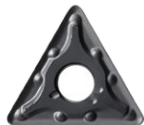


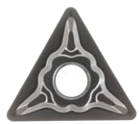




Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УНН1	УР730	УР731	УР753
	SNMG120404-FM								X
	SNMG120408-FM								X
	SNMG120412-FM								X
	SNMG120408-FMA							X	
	SNMG120412-FMA							X	
	SNMG120404-GM		X	X					
	SNMG120408-GM		X						
	SNMG120412-GM		X	X					
	SNMG150608-GM	X							
	SNMG150612-GM		X						
	SNMG190608-GM	X							
	SNMG190612-GM	X	X						
	SNMG190616-GM		X						
	SNMG120408-GR	X		X					
	SNMG120412-GR	X	X	X					
	SNMG150612-GR	X	X	X					
	SNMG150616-GR	X	X						
	SNMG190612-GR	X	X	X					
	SNMG190616-GR	X	X						
	SNMG190624-GR			X					
	SNMG250924-GR	X		X					
	SNMG120408-MM							X	
	SNMG120412-MM							X	
	SNMG120408-PM	X							
	SNMG120412-PM	X							

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

	SNMG120404-TC				X				
	SNMG120408-TC				X				
	SNMG120412-TC				X				
	SNMG190616-TC				X				
	SNMG120408-WM	X							
	SNMM150612-GR	X							
	SNMM150616-GR	X	X	X					
	SNMM190612-GR	X	X	X					
	SNMM190616-GR		X	X					
	SNMM190624-GR		X	X					
	SNMM250724-GR		X	X					
	SNMM190624-HGR		X						
	SNMM250924-HGR		X						
	SNGG120404-LC					X			
	SNGG120408-LC					X			
	SNGG120412-LC					X			
	SNMA120408				X				
	SNMA120412				X				
	SNMA120416				X				
	SNMA150612				X				
	SNMA190616				X				
	SNMA250924				X				

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

TNMG

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	TNMG220404-ABM	X							
	TNMG220408-ABM	X							
	TNMG220412-ABM	X							
	TNMG160404-FM								X
	TNMG160408-FM								X
	TNMG160412-FM								X
	TNMG220404-FM							X	
	TNMG220408-FM							X	
	TNMG220412-FM							X	
	TNMG160404L-GC	X							
	TNMG160404R-GC	X							
	TNMG160408L-GC	X							
	TNMG160408R-GC	X							
	TNMG160408-GR	X							
	TNMG160412-GR	X							
	TNMG220416-GR	X							
	TNMG160408-MF							X	X
	TNMG160412-MF							X	
	TNMG160404-PM	X							
	TNMG160408-PM	X							
	TNMG160412-PM	X							
	TNMG160404-SF							X	X
	TNMG160404-TC				X				
	TNMG160408-TC				X				
	TNMG160412-TC				X				
	TNMG220408-TC				X				
	TNMG220412-TC				X				
	TNMG270612-TC				X				
	TNMG270616-TC				X				
	TNMG160404-WM	X							
	TNMG160408-WM	X							
	TNMG160412-WM	X							

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

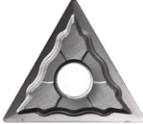

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ







Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	TNGG160404-LC					X			
	TNGG160408-LC					X			
	TNGG160412-LC					X			
	TNGG220404-LC					X			
	TNGG220408-LC					X			
	TNGG220412-LC					X			
	TNMA160404				X				
	TNMA160408				X				
	TNMA160412				X				
	TNMA160416				X				
	TNMA220408				X				
	TNMA220412				X				
	TNMA220416				X				

VN

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	VNMG160408-GM		X	X					
	VNMG160412-GM		X	X					
	VNMG160408-MF							X	
	VNMG160404-PM	X							
	VNMG160408-PM	X							
	VNMG160404-SF							X	

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

WN

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	WNMG080404-FM								X
	WNMG080408-FM								X
	WNMG080412-FM								X
	WNMG080404-GM		X	X					
	WNMG080408-GM		X	X					
	WNMG080412-GM		X	X					
	WNMG080408-GR	X							
	WNMG080412-GR	X							
	WNMG080408-MF							X	X
	WNMG080412-MF							X	
	WNMG080404-MM							X	
	WNMG080408-MM							X	
	WNMG080412-MM							X	
	WNMG080404-PM	X							
	WNMG080408-PM	X							
	WNMG080412-PM	X							
	WNMG080404-SF							X	
	WNMG080404-TC				X				
	WNMG080408-TC				X				
	WNMG080412-TC				X				
	WNMG080404-WM	X							
	WNMG080408-WM	X							
	WNMG080412-WM	X							
	WNGG080404-LC					X			
	WNGG080408-LC					X			
	WNGG080412-LC					X			
	WNMA080404				X				
	WNMA080408				X				
	WNMA080412				X				
	WNMA080416				X				

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



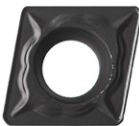
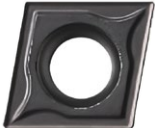

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ






ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

СС

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	CCMT060202-HF	X							
	CCMT060204-HF	X							
	CCMT09T304-HF	X							
	CCMT120404-HF	X							
	CCMT060204-HM	X			X				
	CCMT060208-HM	X			X				
	CCMT09T304-HM	X			X				
	CCMT09T308-HM	X			X				
	CCMT120404-HM	X			X				
	CCMT120408-HM	X			X				
	CCMT120412-HM	X							
	CCMT060204-TM	X							
	CCMT060208-TM	X							
	CCMT09T304-TM	X							
	CCMT09T308-TM	X							
	CCMT120404-TM	X							
	CCMT120408-TM	X							
	CCMT060204-TT							X	
	CCMT060208-TT							X	
	CCMT09T304-TT							X	
	CCMT09T308-TT							X	
	CCMT120404-TT							X	
	CCMT120408-TT							X	
	CCGT060202-LC					X			
	CCGT060204-LC					X			
	CCGT060208-LC					X			
	CCGT09T302-LC					X			
	CCGT09T304-LC					X			
	CCGT09T308-LC					X			
	CCGT120404-LC					X			
	CCGT120408-LC					X			
	CCGT120412-LC					X			

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

ДС

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	DCMT070202-HF		X						
	DCMT070204-HF	X	X		X				
	DCMT11T304-HF	X			X				
	DCMT070204-HM	X			X				
	DCMT070208-HM	X			X				
	DCMT11T302-HM		X						
	DCMT11T304-HM	X	X		X				
	DCMT11T308-HM	X	X		X				
	DCMT11T312-HM	X			X				
	DCMT070204-TM	X							
	DCMT070208-TM	X							
	DCMT11T304-TM	X							
	DCMT11T308-TM	X							
	DCMT070204-TT							X	
	DCMT070208-TT							X	
	DCMT11T304-TT							X	
	DCMT11T308-TT							X	
	DCGT070202-LC					X			
	DCGT070204-LC					X			
	DCGT070208-LC					X			
	DCGT11T302-LC					X			
	DCGT11T304-LC					X			
	DCGT11T308-LC					X			
	DCGT11T312-LC					X			

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ




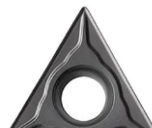
ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

ТС



Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	TCMT090204-HF	X							
	TCMT110202-HF	X							
	TCMT16T304-HF	X							
	TCMT090204-HM	X							
	TCMT090208-HM	X							
	TCMT110204-HM	X							
	TCMT110208-HM	X							
	TCMT16T304-HM	X							
	TCMT16T308-HM	X							
	TCMT110204-TM	X							
	TCMT110208-TM	X							
	TCMT16T304-TM	X							
	TCMT16T308-TM	X							
	TCMT110204-TT							X	
	TCMT110208-TT							X	
	TCMT16T304-TT							X	
	TCMT16T308-TT							X	

RC




Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	RCMX160600	X							
	RCMX200600	X							
	RCMX250700	X							
	RCMX3209M0	X		X					

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ



SC

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	SCMT120404-HM	X							
	SCMT120408-HM	X							
	SCMT09T308-TM	X							
	SCGT09T304-LC					X			
	SCGT120404-LC					X			
	SCGT120408-LC					X			

VB

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	VBMT160404-TC				X				
	VBMT160408-TC				X				
	VBMT160404-TM	X							
	VBMT160408-TM	X							
	VBMT160404-TT							X	
	VBMT160408-TT							X	

VC

Фото	Наименование	УС331	УС332	УС333	УС531	УН11	УР730	УР731	УР753
	VCMT160404-TC				X				
	VCMT160408-TC				X				
	VCGT110202-LC					X			
	VCGT110204-LC					X			
	VCGT110208-LC					X			
	VCGT160402-LC					X			
	VCGT160404-LC					X			
	VCGT160408-LC					X			



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

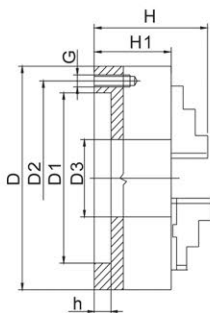
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И КУЛАЧКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ

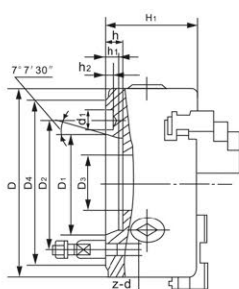
Патроны токарные FUERDA, ГОСТ 2675-80

С цилиндрическим центрирующим пояском (ТИП 1 по ГОСТ 3889-90)



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d
7100-0001F	80	55	66	16	3-M6
7100-0002F	100	72	86	22	3-M8
7100-0003F	125	95	108	30	3-M8
7100-0005F	160	130	142	45	3-M8
7100-0007F	200	165	180	65	6-M10
7100-0009F	250	210	226	80	6-M12
7100-0011F	315	270	290	100	6-M12
7100-0015F	400	340	368	130	6-M16
7100-0017F	500	440	465	210	6-M16
7100-0019F	630	560	595	252	6-M16

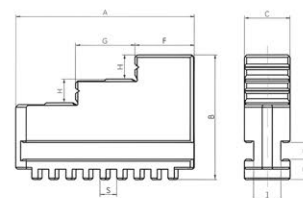
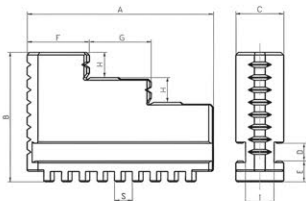
С посадкой на конус (ТИП 2 по ГОСТ 12593-72, тип С, DIN55027)



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Размер конуса
7100-0027F	160	63,513	85	40	3-M10	4
7100-0033F	200	106,375	133,4	50	4-M12	6
7100-0035F	250	106,375	133,4	70	4-M12	6
7100-0037F	250	139,719	171,4	80	4-M16	8
7100-0039F	315	106,375	133,4	100	4-M12	6
7100-0041F	315	139,719	171,4	100	4-M16	8
7100-0043F	400	139,719	171,4	130	4-M16	8
7100-0045F	400	196,869	235	130	6-M20	11
7100-0047F	500	139,719	171,4	135	4-M16	8
7100-0049F	500	196,869	235	130	6-M20	11

Кулачки для патронов по ГОСТ

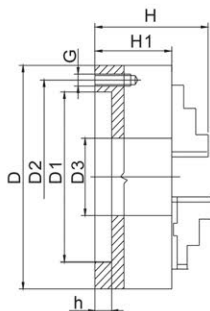
Прямые кулачки для токарных патронов предназначаются для крепления обрабатываемой детали за наружный диаметр. Обратные кулачки применяют для зажима за внутренний диаметр. Комплект из 3-х шт.



Параметры, мм	Диаметр патрона									
	80	100	125	160	200	250	315	400	500	
A	32	42	57	70	86	105	125	145	180	
B	32,5	38	45	52	61	64	91	91	100	
C	12	15	16	20	22	28	36	36	46	
S	5	6	6	7	8	9	10	10	12	

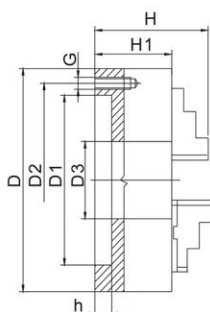
ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И КУЛАЧКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ

Стальные патроны с цилиндрическим центрирующим пояском по DIN6350



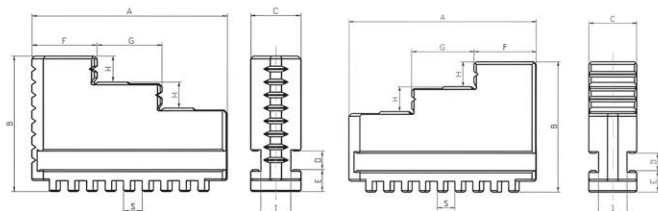
Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d
GK11-125 FUERDA	125	95	108	30	3-M8
GK11-160 FUERDA	160	125	140	45	6-M10
GK11-200 FUERDA	200	160	176	65	6-M10
GK11-250 FUERDA	250	200	224	80	6-M12

Чугунные патроны с цилиндрическим центрирующим пояском по DIN6350



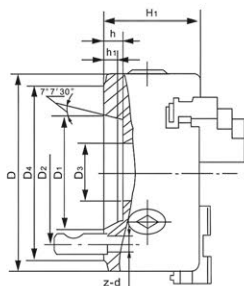
Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Материал корпуса
DK11-125 FUERDA	125	95	108	30	3-M8	Чугун
DK11-160 FUERDA	160	125	140	45	6-M10	Чугун
DK11-200 FUERDA	200	160	176	65	6-M10	Чугун
DK11-250 FUERDA	250	200	224	80	6-M12	Чугун
DK11-315 FUERDA	315	260	286	100	6-M16	Чугун

Кулачки к патронам DK/GK FUERDA



Параметры, мм	Диаметр патрона				
	125	160	200	250	315
A	56	69	85	105	127
B	45	53	61	68,5	86
C	16	18,5	22	27	36
S	6	8	8	10	11

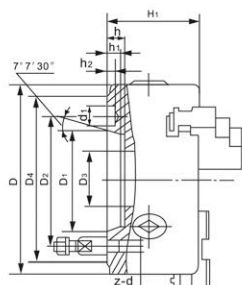
С посадкой на конус по ГОСТ 26651-85 (DIN55029) КЭМЛОКК



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Размер конуса
K11-160/D4 FUERDA	160	63,513	82,6	40	3-M10x1	4
K11-200/D5 FUERDA	200	82,563	104,8	60	6-M12x1	5
K11-200/D6 FUERDA	200	106,375	133,4	60	6-M16x1,5	6
K11-250/D6 FUERDA (7100-0081F)	250	106,375	133,4	70	6-M16x1,5	6
K11-250/D8 FUERDA (7100-0083F)	250	139,719	171,4	80	6-M20x1,5	8
K11-315/D8 FUERDA	315	139,719	171,4	100	6-M20x1,5	8

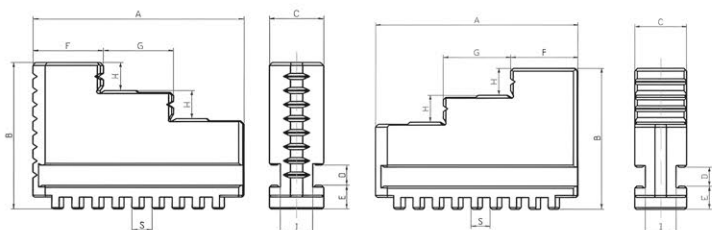
ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И КУЛАЧКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ

С посадкой на конус (ТИП 2 по ГОСТ 12593-72, тип С, DIN55027)



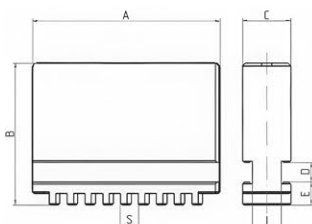
Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Размер корпуса
K11-160/C4 FUERDA	160	63,513	85	40	3-M10	4
K11-160/C5 FUERDA	160	82,563	104,8	40	4-M10	5
K11-200/C5 FUERDA	200	82,563	104,8	60	4-M10	5
K11-250/C6 FUERDA	250	106,375	133,4	70	4-M12	6

Кулачки к патронам K11 FUERDA



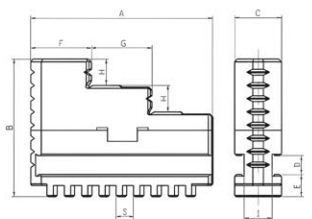
Параметры, мм	Диаметр патрона				
	125	160	200	250	315
A	56	70	85	105	126
B	45	53	61	69	86
C	16	18,5	22	27	36
S	6	8	8	10	11

Кулачки сырые к патронам K11



Параметры, мм	Диаметр патрона				
	125	160	200	250	315
A	56	70	85	105	126
B	45	53	57	61	73
C	16	18,5	22	27	36
S	6	8	8	10	11

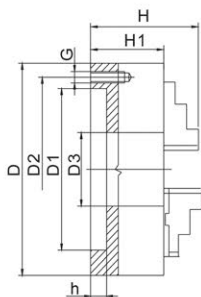
Кулачки сборные базовые и накладные к патронам K11



Параметры, мм	Диаметр патрона				
	125	160	200	250	315
A	56	70	85	105	126
B	45	53	61	69	86
C	16	18,5	22	27	36
S	6	8	8	10	11

4-х кулачковые патроны с независимым перемещением кулачков

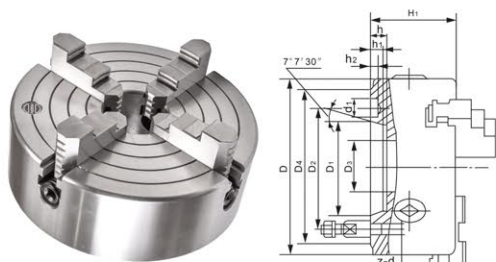
С цилиндрическим центрирующим пояском



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d
K72-80 FUERDA	80	55	66	22	4-M6
K72-100 FUERDA	100	72	84	25	4-M8
K72-125 FUERDA	125	95	108	30	4-M8
K72-160 FUERDA	160	65	95	45	4-M10
K72-200 FUERDA	200	75	95	56	4-M10
K72-250 FUERDA	250	100	120	65	4-M12
7103-0021F	500	270	235	125	4xM22

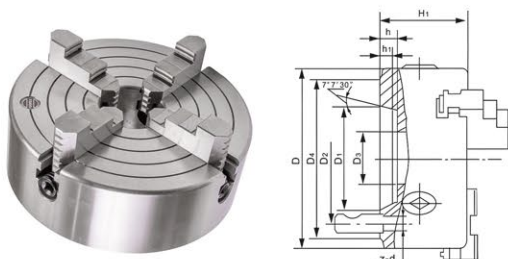
ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И КУЛАЧКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ

С посадкой на конус (ТИП 2 по ГОСТ 12593-72, тип С, DIN55027)



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Размер конуса
7103-0012F	315	106,375	133,4	75	4-M12	6
7103-0014F	500	196,869	235	160	6-M20	11
7103-0047F	315	139,719	171,4	95	4-M16	8
K72-200/C6 FUERDA	200	106,375	133,4	60	4-M12	6
K72-250/C5 FUERDA	250	82,563	104,8	70	4-M10	5
K72-250/C6 FUERDA	250	106,375	133,4	70	4-M12	6
K72-320/C6 FUERDA	320	106,375	133,4	95	4-M12	6
K72-320/C8 FUERDA	320	139,719	171,4	95	4-M16	8

С посадкой на конус по ГОСТ 26651-85 (DIN55029) КЭМЛОКК



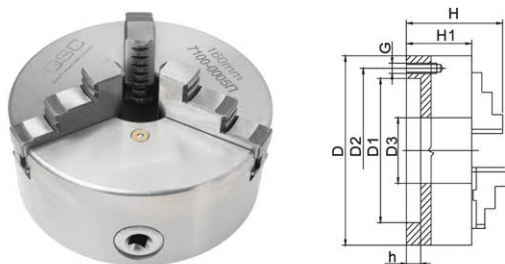
Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Размер конуса
K72-200/D4 FUERDA	200	63,513	82,6	60	3-M10x1	4
K72-320/D6 FUERDA	320	106,375	133,4	95	6-M16x1,5	6

Реверсивные кулачки для 4-х кулачковых патронов K72

Параметры, мм	Диаметр патрона								
	80	100	125	160	200	250	320	400	500
Наличие	●	●	●	●	●	●	●	○	○

Токарные патроны I-QSC

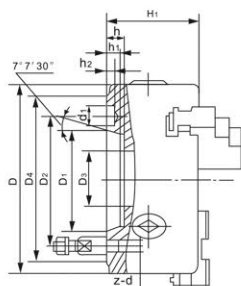
С цилиндрическим центрирующим пояском (ТИП 1 по ГОСТ 3889-90)



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d
7100-0001	80	55	66	16	3-M6
7100-0002	100	72	84	22	3-M8
7100-0003	125	95	108	30	3-M8
7100-0005	160	130	142	45	3-M8
7100-0007	200	165	180	65	3-M10
7100-0009	250	206	226	80	3-M12
7100-0011	315	260	285	100	3-M16
7100-0015	400	340	360	130	6-M16
7100-0017	500	440	465	210	6-M16

ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И КУЛАЧКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ

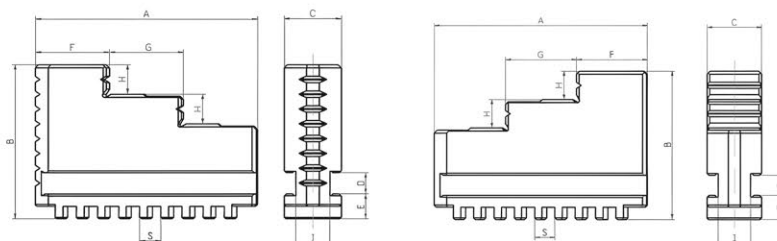
С посадкой на конус (ТИП 2 по ГОСТ 12593-72, тип С, DIN55027)



Артикул	Диаметр патрона	Посадочный диаметр D1	Диаметр расположения крепежных отверстий D2	Диаметр отверстия в корпусе D3	Количество и размер крепежных отверстий, z-d	Размер конуса
7100-0027	160	63,513	85	40	3-M10	4
7100-0033	200	106,375	133,4	50	4-M12	6
7100-0035	250	106,375	133,4	70	4-M12	6
7100-0037	250	139,719	171,4	80	4-M16	8
7100-0039	315	106,375	133,4	100	4-M12	6
7100-0041	315	139,719	171,4	100	4-M16	8
7100-0043	400	139,719	171,4	130	4-M16	8
7100-0045	400	196,869	235	130	6-M20	11
7100-0047	500	139,719	171,4	135	4-M16	8
7100-0049	500	196,869	235	130	6-M20	11

КУЛАЧКИ для патронов I-QSC

Прямые кулачки для токарных патронов предназначаются для крепления обрабатываемой детали за наружный диаметр. Обратные кулачки применяют для зажима за внутренний диаметр. Комплект из 3-х шт.



Параметры, мм	Диаметр патрона									
	80	100	125	160	200	250	315	400	500	
A	32	43	52	69	85	105	126	138	180	
B	33	38,5	45	53	65	73	86	90	100	
C	12	15	16	20	22	27	36	36	45	
S	5	6	6	8	8	10	11	11	12	

ТИСКИ

Тиски слесарные поворотные

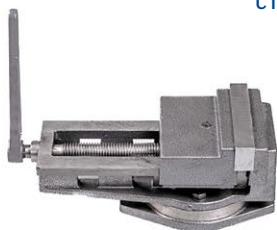
Тиски изготовлены из высококачественного чугуна, предназначены для закрепления заготовок различной формы при выполнении слесарных операций.



Модель	Ширина губок, мм	Макс. раскрытие, мм	Вес, кг
benchvise75	75	75	4
benchvise100	100	100	7
benchvise125	125	125	10
benchvise150	150	155	14
benchvise200	200	200	24
benchvise250	250	250	40

Тиски станочные поворотные QB

Тиски станочные QB предназначены строгальных и сверлильных станков для изготовления пазов, отверстий, плоскостей.



Модель	Ширина губок, мм	Высота губок, мм	Макс. раскрытие, мм	Вес, кг
QB136	136	36	160	13
QB160	160	51	170	18
QB200	200	64	210	30
QB250	250	64	270	48
QB320	320	81	350	72

Тиски станочные поворотные QH

Тиски станочные QH предназначены для работы с фрезерными, сверлильными и прочими станками. Они имеют большую силу зажима, высокую стабильность, надежность и легки в обращении при выполнении работ.



Модель	Ширина губок, мм	Высота губок, мм	Макс. раскрытие, мм	Вес, кг
QH80	80	30	60	6
QH100	100	35	75	8
QH125	125	40	95	14
QH160	160	52	120	26
QH200	200	63	150	38
QH320	320	80	390	106
QH400	400	85	430	162

Тиски станочные поворотные 3-х осевые QW

Конструкция тисков QW имеет возможность наклонить корпус в двух направлениях и повернуть вокруг основания, позволяет быть универсальной оснасткой для зажима и фиксирования детали в любом положении, и имеет много преимуществ: высокую жесткость, прямолинейность поверхностей, устойчивость, надежность, мобильность и удобство в обращении.

Они обеспечивают высокую прочность при обработке заготовок и наилучшим образом годятся к применению, как вспомогательное оборудование для станков механической обработки как ручных, ЧПУ и прочих.



Модель	Ширина губок, мм	Высота губок, мм	Макс. раскрытие, мм	Угол подъема, град.	Угол наклона, град.
QW100	105	40	105	90	-45/+45
QW125	125	44	120	90	-45/+45

Тиски станочные поворотные 2-х осевые QNK

Конструкция тисков QNK имеет возможность наклонить корпус вокруг горизонтальной оси на 90 градусов и повернуть вокруг основания на 360 градусов.

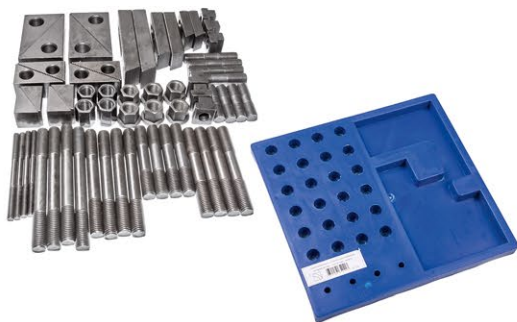
Тиски изготовлены из высококачественного чугуна и могут использоваться на сверлильных, фрезерных, шлифовальных и заточных станках. Конструкция с закрытым винтом обеспечивает жесткость, большое усилие зажима и долговечность.



Модель	Ширина губок, мм	Высота губок, мм	Макс. раскрытие, мм	Угол подъема, град.	Вес, кг
QNK100	100	41	75	90	13
QNK125	125	46	95	90	22
QNK160	160	50	120	90	32

КЛИНОВЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ ПРИЖИМЫ

Предназначены для закрепления заготовок и деталей сложной конфигурации на столе станка.



Количество предметов в набор - 58 шт.

Наименование
Набор клиновых ступенчатых прижимов - 11,7 мм M10x1,5 закаленный
Набор клиновых ступенчатых прижимов - 13,7 мм M12x1,75 закаленный
Набор клиновых ступенчатых прижимов - 15,7 мм M14x1,75 закаленный
Набор клиновых ступенчатых прижимов - 15,7 мм M14x2,0 закаленный
Набор клиновых ступенчатых прижимов - 17,7 мм M16x2,0 закаленный
Набор клиновых ступенчатых прижимов - 19,7 мм M18x2,5 закаленный
Набор клиновых ступенчатых прижимов 21,7 мм M20x2,5 закаленный

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ



Универсальные делительные головки FW80, F11100A, F11125A, F11160A и F11200A, используя делительное кольцо и нониус, установочные штифты и делительную пластину, а также сменные шестерни, позволяют делить заготовки, установленные между центрами или в патроне, на произвольные углы, а также делить окружность на любые равные части.

Комплектующие:

- задняя бабка
- гитара для шестерен
- 12 сменных зубчатых колес
- центр
- фланец
- патрон токарный трехлапчатый.

Наименование	FW80	F11100A	F11125A	F11160A	F11200A
Высота центра	80	100	125	160	200
Угол поворота шпинделя от горизонтального положения	≤90°			≤95°	
Угол опускания шпинделя вниз	≤6°			≤5°	
Угол вращения шпинделя при одном полном обороте рукоятки			9°		
Минимальное показание по лимбу			10'		
Передаточное отношение червячной пары			1:40		
Конус Морзе в шпинделе		KM3		KM4	
Ширина установочной шпонки		14		18	
Диаметр короткого конуса шпинделя для монтажного фланца, мм	36.54	41.275	53.975	53.975	53.975
Количество отверстий в делительном диске1		24, 25, 28, 30, 34, 37, 38, 39, 41, 42, 43			
Количество отверстий в делительном диске1		46, 47, 49, 51, 53, 54, 57, 58, 59, 62, 66			
Модуль сменной шестерни		1,5		2	
Количество зубьев сменной шестерни		25, 30, 35, 40, 50, 55, 30, 70, 80, 90, 100			
Индивидуальная погрешность индексации шпинделя за один полный оборот делительной рукоятки			±45"		
Накапливающаяся ошибка на любой 1/4 периферии шпинделя			±1"		
Макс. грузоподъемность, кг	80	100	130	130	130
Габаритные размеры	542x403x220	616x465x265	635x530x530	710x535x342	710x535x342

ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

Стол поворотный фрезерный с возможностью горизонтальной и вертикальной установки, с ручным приводом.



Наименование	TSL 75 HV3"	TSL 100 HV4"	TSL 125 HV5"	TSL 150 HV6"	TSL 200 HV8"	TSL 250 HV10"	TSL 300 HV12"	TSL 350 HV14"	TSL 400 HV16"
Диаметр стола	76.2	110	127	150	200	250	300	350	400
Конус Морзе в шпинделе	KM2	KM2	KM2	KM2	KM3	KM3	KM4	KM4	KM4
Высота центра при вертикальной установке	59	85,5	90	100	135	165	195	230	260
Ширина Т-паза	8	12	12	14	14	14	16	16	16
Угол между Т-пазами	90°	120°	120°	90°	90°	60°	60°	60°	60°
Модуль червячной передачи	1	1	1	1	1,5	1,5	2	2	2,5
Передаточное отношение	1:36	1:72	1:72	1:90	1:90	1:90	1:90	1:90	1:90
Градуировка стола	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°
Угол поворота стола при одном обороте червяка	10	5	5	4	4	4	4	4	3
Минимальное показание по лимбу	-	-	-	10"	10"	10"	10"	10"	10"
Макс. нагрузка при вертикальном расположении	15	40	50	100	150	200	250	300	350
Макс. нагрузка при горизонтальном расположении	10	20	25	50	75	100	125	150	175

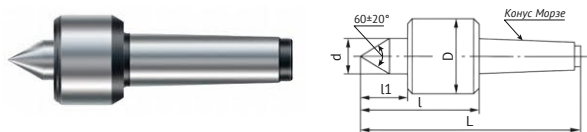
ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

Центры вращающиеся нормальной и усиленной серии, ГОСТ 8742-75

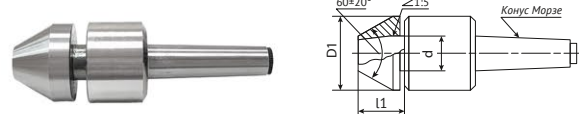
Центры вращающиеся изготавливаются двух типов:

А – с постоянным центровым валиком; Б – с насадкой на центровой валик

Тип А



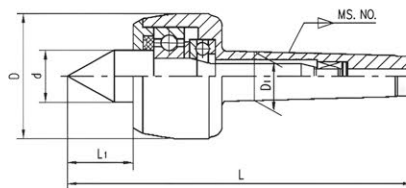
Тип Б



Наименование	Серия	Тип	Конус Морзе
Центр вращения А-1-2-Н	Нормальная	А	2
Центр вращения А-1-3-Н			3
Центр вращения А-1-4-Н			4
Центр вращения А-1-5-Н			5
Центр вращения А-1-6-Н			6
Центр вращения А-1-2-У	Усиленная	А	2
Центр вращения А-1-3-У			3
Центр вращения А-1-4-У			4
Центр вращения А-1-5-У			5
Центр вращения А-1-6-У			6

Наименование	Серия	Тип	Конус Морзе
Центр вращающийся Б-1-2-Н (22-56)	Нормальная	Б	2
Центр вращающийся Б-1-3-Н (25-63)			3
Центр вращающийся Б-1-4-Н (28-71)			4
Центр вращающийся Б-1-5-Н (32-80)			5
Центр вращающийся Б-1-5-Н (40-90)			5
Центр вращающийся Б-1-4-У (36-75)	Усиленная	Б	4
Центр вращающийся Б-1-5-У (40-90)			5
Центр вращающийся Б-1-6-У (56-125)			6
Центр вращающийся Б-1-6-У (90-130)			6

Центр токарный вращающийся высокоточный



Обозначение	Конус Морзе	Угол	L, мм	D, мм	L1, мм	d, мм	Макс. скорость	Макс. нагрузка
А-1-3-НП ЧПУ (60°) 0.005мм	KM3	60°	160	52	32	28	4500	800
А-1-4-НП ЧПУ (60°) 0.005мм	KM4	60°	192	60	36,5	32	3500	1250
А-1-5-НП ЧПУ (60°) 0.005мм	KM5	60°	245	80	50,8	45	3000	1500

ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

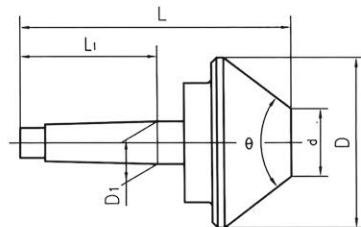
Центры упорные, ГОСТ 13214

Применяются для фиксации и точного базирования заготовок на низкоскоростных режимах резания. Преимуществом применения упорного центра является максимально точная установка и отсутствие радиального биения заготовки.



Наименование	Конус Морзе	Диаметр центра, мм	Угол, °	Длина общая, мм	Наличие тв.сплавной вставки
Центр упорный ВК8 N 2	KM2	18	60	110	ВК8
Центр упорный ВК8 N 3	KM3	24	60	125	ВК8
Центр упорный ВК8 N 4	KM4	31,6	60	160	ВК8
Центр упорный ВК8 N 5	KM5	44,7	60	200	ВК8
Центр упорный N 1	KM1	12,2	60	80	нет
Центр упорный N 2	KM2	18	60	100	нет
Центр упорный N 3	KM3	24,1	60	125	нет
Центр упорный N 4	KM4	31,6	60	160	нет
Центр упорный N 5	KM5	44,7	60	200	нет

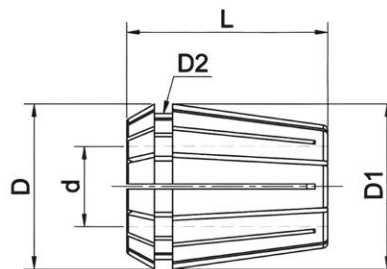
Центр токарный вращающийся грибковый



Центр токарный	Конус Морзе	Тип	d	D	L1	L	Максимальная радиальная нагрузка, (N)	Макс. скорость вращения, об/мин
Центр вращающийся грибковый DS4x100B	4	B	40	100	102,5	193	8000	2500
Центр вращающийся грибковый DS4x120B	4	B	40	120	102,5	193	8000	2500
Центр вращающийся грибковый DS5x70B	5	B	30	70	129,5	205	3000	3000
Центр вращающийся грибковый DS5x80B	5	B	30	80	129,5	220	4000	3000
Центр вращающийся грибковый DS5x90B	5	B	40	90	129,5	220	4000	3000
Центр вращающийся грибковый DS5x100A	5	A	40	100	149,5	248	8000	2500
Центр вращающийся грибковый DS5x100B	5	B	40	100	129,5	228	8000	2500
Центр вращающийся грибковый DS5x120B	5	B	40	120	129,5	228	8000	2500
Центр вращающийся грибковый DS5x140B	5	B	40	140	129,5	239	8000	2000
Центр вращающийся грибковый DS5x150B	5	B	40	150	129,5	249	12000	1600
Центр вращающийся грибковый DS5x200B	5	B	85	200	129,5	259	12000	1500
Центр вращающийся грибковый DS5x250B	5	B	100	250	129,5	281	12000	1000

ЦАНГИ ТИП ER

Предназначены для закрепления металлообрабатывающего инструмента с цилиндрическим хвостовиком в станке. Выполняются по DIN 6499 и ISO 15488, поставляются штучными и в наборе. Точность цанг - 0,010 мм.



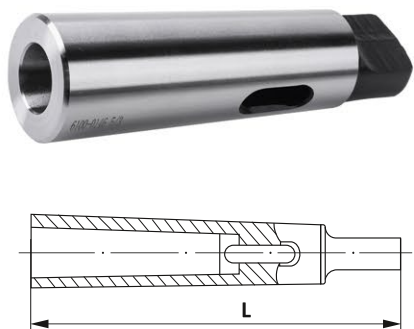
Наименование	d	D1	D	D2	L
Цанга ER11-01.5	1,5-1	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-02	2-1,5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-02.5	2,5-2	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-03	3-2,5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-03.5	3,5-3	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-04	4-3,5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-04.5	4,5-4	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-05	5-4,5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-05.5	5,5-5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-06	6-5,5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-06.5	6,5-6	11	11,5	9,5	18
Цанга ER11-07	7-6,5	11	11,5	9,5	18
Цанга ER16-01	1-0,5	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-02	2-1,5	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-03	3-2	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-04	4-3	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-05	5-4	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-06	6-5	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-07	7-6	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-08	8-7	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-09	9-8	16	17	13,8	27,5
Цанга ER16-10	10-9	16	17	13,8	27,5
Цанга ER20-04	4-3	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-05	5-4	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-06	6-5	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-08	8-7	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-09	9-8	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-10	10-9	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-11	11-10	20	21	17,4	31,5
Цанга ER20-12	12-11	20	21	17,4	31,5
Цанга ER25-02	2-1,5	25	26	22	34
Цанга ER25-03	3-2	25	26	22	34
Цанга ER25-04	4-3	25	26	22	34
Цанга ER25-05	5-4	25	26	22	34
Цанга ER25-06	6-5	25	26	22	34
Цанга ER25-07	7-6	25	26	22	34
Цанга ER25-08	8-7	25	26	22	34
Цанга ER25-09	9-8	25	26	22	34
Цанга ER25-10	10-9	25	26	22	34

Наименование	d	D1	D	D2	L
Цанга ER25-11	11-10	25	26	22	34
Цанга ER25-12	12-11	25	26	22	34
Цанга ER25-13	13-12	25	26	22	34
Цанга ER25-14	14-13	25	26	22	34
Цанга ER25-15	15-14	25	26	22	34
Цанга ER25-16	16-15	25	26	22	34
Цанга ER32-03	3-2	32	33	29,2	40
Цанга ER32-04	4-3	32	33	29,2	40
Цанга ER32-05	5-4	32	33	29,2	40
Цанга ER32-06	6-5	32	33	29,2	40
Цанга ER32-07	7-6	32	33	29,2	40
Цанга ER32-08	8-7	32	33	29,2	40
Цанга ER32-09	9-8	32	33	29,2	40
Цанга ER32-10	10-9	32	33	29,2	40
Цанга ER32-11	11-10	32	33	29,2	40
Цанга ER32-12	12-11	32	33	29,2	40
Цанга ER32-13	13-12	32	33	29,2	40
Цанга ER32-14	14-13	32	33	29,2	40
Цанга ER32-15	15-14	32	33	29,2	40
Цанга ER32-16	16-15	32	33	29,2	40
Цанга ER32-17	17-16	32	33	29,2	40
Цанга ER32-18	18-17	32	33	29,2	40
Цанга ER32-20	20-19	32	33	29,2	40
Цанга ER40-05	5-4	40	41	36,2	46
Цанга ER40-06	6-5	40	41	36,2	46
Цанга ER40-08	8-7	40	41	36,2	46
Цанга ER40-09	9-8	40	41	36,2	46
Цанга ER40-10	10-9	40	41	36,2	46
Цанга ER40-11	11-10	40	41	36,2	46
Цанга ER40-12	12-11	40	41	36,2	46
Цанга ER40-13	13-12	40	41	36,2	46
Цанга ER40-14	14-13	40	41	36,2	46
Цанга ER40-15	15-14	40	41	36,2	46
Цанга ER40-16	16-15	40	41	36,2	46
Цанга ER40-18	18-17	40	41	36,2	46
Цанга ER40-20	20-19	40	41	36,2	46
Цанга ER40-22	22-21	40	41	36,2	46
Цанга ER40-25	25-24	40	41	36,2	46

Наименование	Кол-во в наборе, шт	Размеры цанг в наборе	Точность, мм
Набор цанг ER11	13	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7	0,01
Набор цанг ER16	10	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	0,01
Набор цанг ER20	12	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	0,01
Набор цанг ER25	15	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	0,01
Набор цанг ER32	18	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20	0,01
Набор цанг ER40	23	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26	0,01
Набор цанг ER8	9	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5	0,01

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И ОПРАВКИ

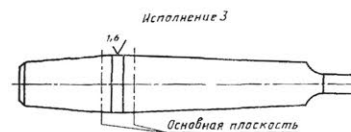
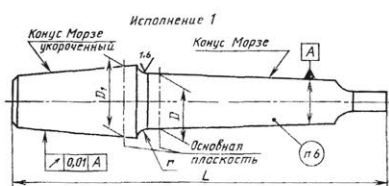
Втулки переходные, ГОСТ 13598-85



Внешний Конус Морзе, мм	Внутренний Конус Морзе, мм	L, мм
2	1	92
3	1	99
	2	112
4	1	124
	2	124
	3	140
5	1	156
	2	156
	3	156
	4	171
6	2	218
	3	186
	4	201
	5	216

Оправки, ГОСТ 2682-86

Оправки с конусом Морзе, предназначенные для крепления сверлильных патронов на станках



Оправка КМ0/В10
Оправка КМ1/В10
Оправка КМ1/В12
Оправка КМ1/В16
Оправка КМ1/В18
Оправка КМ2/В10
Оправка КМ2/В12

Оправка КМ2/В16
Оправка КМ2/В18
Оправка КМ2/В22
Оправка КМ3/В12
Оправка КМ3/В16
Оправка КМ3/В18
Оправка КМ3/В22

Оправка КМ4/В16
Оправка КМ4/В18
Оправка КМ4/В22
Оправка КМ5/В16
Оправка КМ5/В18
Оправка КМ5/В22

ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ

Патроны сверлильные, ТУ 3928-022-05797687-2004

Размер патрона	Диапазон нажима	Крепление: Конус/Резьба	D, мм	L, мм
ПС-6	0,6-6	B10	45	63
ПС-10	1-10	B12	45	75
ПС-13	1,5-13	B16	65	90
ПС-16	3-16	B16	65	97
ПС-16	3-16	B18	65	97
ПСС-10	1-10	M12x1,25	45	75

Размер патрона	Диапазон нажима	Крепление: Конус/Резьба	D, мм	L, мм
ПСС-13	2-13	M12x1,25	95	90
ПСС-6 В10	0,5-6	B10	34	72
ПСС-16 В16	3-16	B16	54	110
ПСС-16 В18	3-16	B18	54	110
ПСС-20 В22	5-20	B22	60	125



Быстрозажимные, пластик

Диапазон зажима	Резьба для крепления
1,5 - 10	3/8-24 UNF
2,0 - 13	1/2-20 UNF
2,0-13	3/8-24 UNF
0,8-10	M12x1,25
2,0-13	M12x1,25



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

СТРОИТЕЛЬНО- МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-
МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СВАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

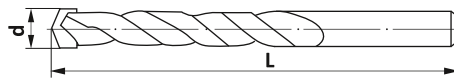
ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

СВЁРЛА ПО БЕТОНУ

Инструмент для дрелей для сверления отверстий в бетоне



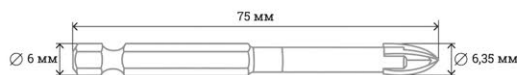
d, мм	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	18	20	22	24	25
L, мм	60	75	85	100	100	120	120	120	150	150	150	150	150	150	160	160	160	160	160

СВЁРЛА ПО КАФЕЛЮ

Свёрла по кафелю с шестигранным хвостовиком

Предназначены для точного сверления отверстий в кафельной плитке, стекле, фарфоре, фаянсе. Имеют шестигранный хвостовик и каплевидный твердосплавный наконечник.

d, мм	ø4,0	ø5,0	ø6,0	ø8,0	ø10,0	ø12,0
-------	------	------	------	------	-------	-------



d, мм	4	5	6	7	8	9	10	11	12
L, мм	75	85	100	100	120	120	120	150	150

СВЕРЛА ПО ДЕРЕВУ

Сверла по дереву перовые

Сверла по дереву перовые в блистере на подвесе. Диаметр от 10 до 32 мм. Шестигранный хвостовик 6,35 мм.





ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

Головки торцевые, углеродистая сталь

Материал - углеродистая сталь. Покрытие хромированное. Класс прочности А. Carbon steel/crv.



Слесарный инструмент для монтажа/демонтажа стандартных резьбовых соединений

Размер головки	8 мм	10 мм	12 мм	13 мм	14 мм	17 мм	19 мм	22 мм	24 мм	27 мм	30 мм	32 мм
Посадочный размер	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"
Профиль	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.	6-гр.

Ключ гаечный комбинированный, ГОСТ 16983-80

Покрытие: хром, омеднение



Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева
6 x 6	10 x 10	14 x 14	18 x 18	22 x 22	26 x 26	30 x 30	46 x 46
7 x 7	11 x 11	15 x 15	19 x 19	23 x 23	27 x 27	32 x 32	50 x 50
8 x 8	12 x 12	16 x 16	20 x 20	24 x 24	28 x 28	36 x 36	55 x 55
9 x 9	13 x 13	17 x 17	21 x 21	25 x 25	29 x 29	41 x 41	

Ключ гаечный накидной двусторонний, ГОСТ 2906-80

Покрытие: хром, омеднение



Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева
6 x 7	10 x 12	13 x 14	16 x 17	20 x 22	24 x 27	30 x 32	46x50
8 x 9	10 x 13	13 x 17	17 x 19	21 x 23	25 x 28	32 x 36	50x55
8 x 10	12 x 13	14 x 15	18 x 19	21 x 24	27 x 30	36 x 41	
10 x 11	12 x 14	14 x 17	19 x 22	22 x 24	27 x 32	41x46	

Ключ гаечный накидной односторонний ударный



Размер зева																	
22	24	27	30	32	36	38	41	46	50	55	60	65	70	75	80	85	90

Ключ гаечный с открытым зевом односторонний ударный



Размер зева																	
22	24	27	30	32	36	38	41	46	50	55	60	65	70	75	80	85	90

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний, ГОСТ 2839-89

Покрытие: хром, омеднение



Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева	Размер зева
5,5 x 7	8 x 10	11 x 13	13 x 16	17 x 19	20 x 22	27 x 30	41 x 46
6 x 7	9 x 11	12 x 13	13 x 17	18 x 19	21 x 23	27 x 32	46 x 50
7 x 8	10 x 11	12 x 14	14 x 15	18 x 21	22 x 24	30 x 32	50 x 55
8 x 9	10 x 12	13 x 14	14 x 17	19 x 21	24 x 27	32 x 36	55 x 60
	10 x 13	13 x 15	16 x 17	19 x 22	25 x 28	36 x 41	

Ключ гаечный шестигранный, ГОСТ 11737-93

Слесарный инструмент для монтажа/демонтажа резьбовых соединений с шестигранным шлицем



Размер, мм	2	3	4	5	6	8	10	12	14	17	19

Ключи трубные рычажные (КТР), ГОСТ 18981-73



	L, мм		L, мм
КТР-0	250	КТР-3	500
КТР-1	300	КТР-4	630
КТР-2	400	КТР-5	800

Ключи разводные хромированные, ГОСТ 7275-75



	L, мм		L, мм
КР-19	150 мм	КР-36	300 мм
КР-24	200 мм	КР-46	375 мм
КР-30	250 мм		

Наборы ключей комбинированных



Ключи изготавливаются в двух вариантах:
 - CrV, матовое покрытие;
 - Углеродистая сталь, хромированное покрытие

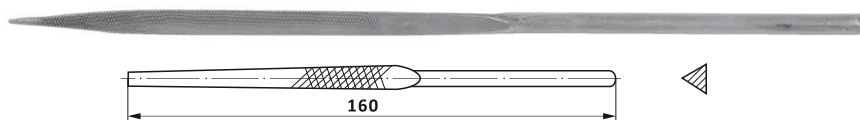
Набор из 8 ключей	-	-	+	+	+	-	+	+	+	+	-
Набор из 12 ключей	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Размер зева, мм	6	7	8	9	10	11	12	13	14	17	19

НАДФИЛИ

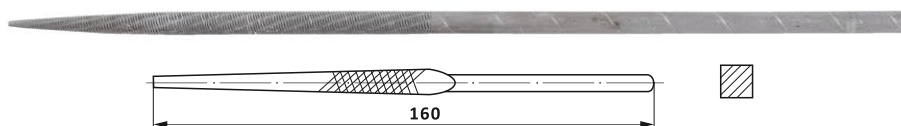
Надфили ГОСТ 1513-77. Материал – инструментальная сталь

Длина		160		
Номера насечек		00	0	2
Количество насечек на 10 мм длины	основных	20	25	40
	вспомогательных	16	21	35

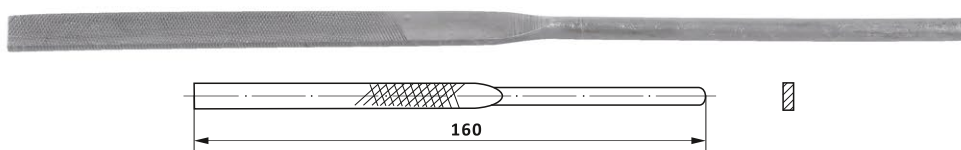
Надфили трёхгранные



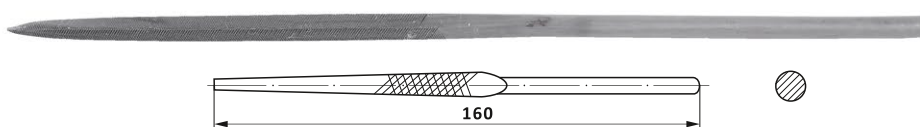
Надфили квадратные



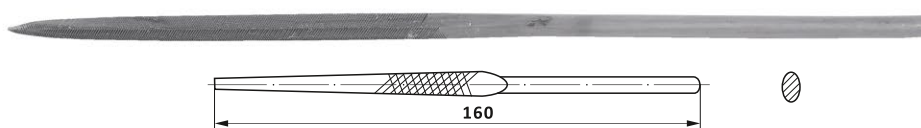
Надфили плоские



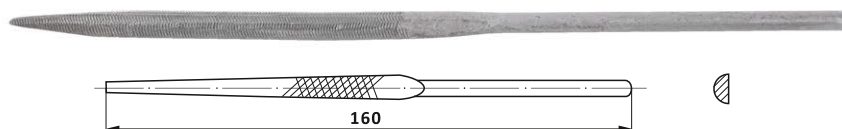
Надфили круглые



Надфили овальные



Надфили полукруглые



Надфили алмазные 4 x 160 мм

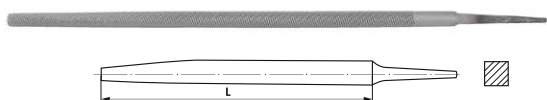
Вид	квадратный	круглый	полукруглый	трёхгранный	плоский
Вид	Набор 5 шт. (круглый, полукруглый, плоский, квадратный, трёхгранный)				
	Набор 10 шт. (круглый, полукруглый, 3 плоских, квадратный, трёхгранный, 2 овальных, ромбовидный)				

НАПИЛЬНИКИ

Напильники ГОСТ 1465-80. Материал - инструментальная сталь

Длина рабочей части L, мм	Номера насечек или нарезок			
	1	2	3	4
	Количество основных насечек			
100	14	20	28	40
150	12	17	24	34
200	10	14	20	28
250	8	12	17	24
300	7	10	14	20

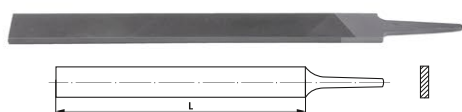
Напильники квадратные



Напильники круглые

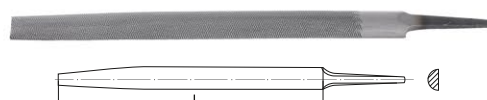


Напильники плоские



Длина рабочей части L, мм	Номера насечек или нарезок			
	1	2	3	4
	Количество основных насечек			
100	14	20	28	40
350	6	8	12	—
400	6	8	12	—
450	6	8	12	—

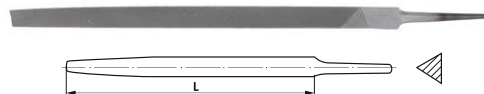
Напильники полукруглые



Напильник ромбический



Напильники трёхгранные



ПЛОСКОГУБЦЫ И КУСАЧКИ

Плоскогубцы комбинированные, ГОСТ 5547-93



Размер, мм 150 180 200

Материал - инструментальная сталь. Покрытие - оксидирование, цинкование, хромирование. Изготавливаются с изолирующими рукоятками, с изолирующим покрытием рукояток и декоративным покрытием рукояток.

Кусачки (бокорезы)



Кусачки (бокорезы) 150мм
Кусачки (бокорезы) 180мм
Кусачки (бокорезы) 200мм

МОЛОТОК СЛЕСАРНЫЙ



с прямоугольным бойком и деревянной ручкой.

Масса, г	200	400	500	600	800	1000
Длина	280	310	320	330	350	360

ОТВЕРТКИ



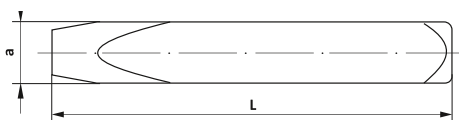
Типы наконечников PH, SL



КЛЕЙМА БУКВЕННЫЕ И ЦИФРОВЫЕ

Клейма буквенные русские / латиница, цифровые, ГОСТ 25726-83

Материал-хромванадиевая сталь марки 31CRV3



Высота шрифта, мм	2	3	4	5	6	8	10	12	14
L, мм	60	60	80	80	80	90	90	100	100
a, мм	8	8	10	10	12	14	16	18	22

Клейма буквенные русские, цифровые твердосплавные, ГОСТ 25726



Высота шрифта, мм	2	3	4	5	6	8	10	12
Длина общая, мм	70	70	70	72	73	73	82	83
Размер державки, мм	7.8	7.8	7.8	8.9	70.5	11.8	15.4	18.3

БИТЫ

Биты предназначены для установки в отвёртки с держателем, шуруповёрты, дрели.



Биты HEX 4 X 50
(лента 10 шт.)



Биты PH2 X 50 кованые
(лента 10 шт.)



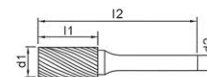
Биты PH2 X 50 TiN
(карта 2 шт.)



Биты PZ2 X 50 кованые,
черные (блистер 10 шт.)

БОРФРЕЗЫ твердосплавные ВК8, ГОСТ 34202-2017

цилиндрическая А



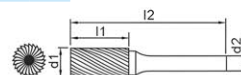
Марка	d1	d2	l1	l2
A031203	3	3	12	38
A031303	3	3	13	38
A031403	3	3	14	38
A041303	4	3	13	58
A041606	4	6	16	61
A051306	5	6	13	53

Марка	d1	d2	l1	l2
A051606	5	6	16	61
A061303	6	3	13	53
A061606	6	6	16	61
A061606	6	6	16	51
A081806	8	6	18	63
A082006	8	6	20	70

Марка	d1	d2	l1	l2
A102006	10	6	20	70
A112506	11	6	25	70
A122506	12	6	25	70
A142006	14	6	20	65
A142506	14	6	25	70
A162506	16	6	25	70

Марка	d1	d2	l1	l2
A191306	19	6	13	58
A191906	19	6	19	64
A192506	19	6	25	70
A232506	23	6	25	70
A252506	25	6	25	70

цилиндрическая с точеным торцом В



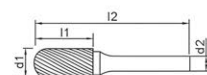
Марка	d1	d2	l1	l2
B031203	3	3	12	38
B031303	3	3	13	38
B031403	3	3	14	38
B041306	4	6	13	58
B051606	5	6	16	61
B061303	6	3	13	58

Марка	d1	d2	l1	l2
B061606	6	6	16	61
B061606	6	6	16	51
B081806	8	6	18	63
B082006	8	6	20	65
B102006	10	6	20	63
B112506	11	6	25	70

Марка	d1	d2	l1	l2
B122506	12	6	25	70
B142006	14	6	20	65
B142506	14	6	25	70
B162506	16	6	25	70
B191306	19	6	13	58
B191906	19	6	19	64

Марка	d1	d2	l1	l2
B192506	19	6	25	70
B232506	23	6	25	70
B252506	25	6	25	70

сфероцилиндрическая С



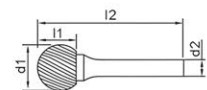
Марка	d1	d2	l1	l2
C031206	3	6	12	38
C031403	3	3	14	38
C031606	3	6	16	38
C041303	4	3	13	58
C041606	4	6	16	61
C051306	5	6	13	58

Марка	d1	d2	l1	l2
C051606	5	6	16	61
C061303	6	3	13	58
C061606	6	6	16	61
C061606	6	6	16	51
C061806	6	6	18	63
C081806	8	6	18	63

Марка	d1	d2	l1	l2
C082006	8	6	20	65
C102006	10	6	20	65
C112506	11	6	25	70
C122506	12	6	25	70
C142006	14	6	20	65
C142506	14	6	25	70

Марка	d1	d2	l1	l2
C162506	16	6	25	70
C191306	19	6	13	58
C191906	19	6	19	64
C192506	19	6	25	70
C252506	25	6	25	70

сферическая D



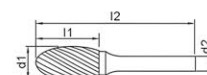
Марка	d1	d2	l1	l2
D030203	3	3	2	38
D030303	3	3	3	38
D040303	4	3	3	48
D050403	5	3	4	49

Марка	d1	d2	l1	l2
D060503	6	3	5	60
D060506	6	6	5	50
D060506	6	6	5	51
D080706	8	6	7	52

Марка	d1	d2	l1	l2
D100806	10	6	8	53
D110906	11	6	9	54
D121006	12	6	10	55
D141206	14	6	12,5	58

Марка	d1	d2	l1	l2
D161406	16	6	14	59
D191606	19	6	16	61
D252106	25	6	21	66

овальная E



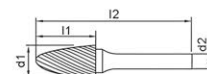
Марка	d1	d2	l1	l2
E030503	3	3	5	38
E040703	4	3	7	52
E050803	5	3	8	53
E061003	6	3	10	55

Марка	d1	d2	l1	l2
E061006	6	6	10	55
E061006	6	6	10	51
E081306	8	6	13	58
E101606	10	6	16	61

Марка	d1	d2	l1	l2
E122006	12	6	20	65
E142006	14	6	20	65
E142506	14	6	25	70
E162506	16	6	25	70

Марка	d1	d2	l1	l2
E192506	19	6	25	70

гиперболическая со сферическим торцом F



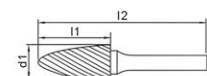
Марка	d1	d2	l1	l2
F030603	3	3	6	38
F031303	3	3	13	38
F041303	4	3	13	58
F051306	5	6	13	58
F061303	6	3	13	58
F061306	6	6	13	58

Марка	d1	d2	l1	l2
F061606	6	6	16	61
F061606	6	6	16	51
F061806	6	6	18	63
F081806	8	6	18	63
F082006	8	6	20	65
F102006	10	6	20	65

Марка	d1	d2	l1	l2
F112506	11	6	25	70
F122006	12	6	20	65
F122506	12	6	25	70
F142006	14	6	20	65
F142506	14	6	25	70
F162506	16	6	25	70

Марка	d1	d2	l1	l2
F192506	19	6	25	70
F193206	19	6	32	77
F193806	19	6	38	83

гиперболическая с точечным торцом G



Марка	d1	d2	l1	l2
G030603	3	3	6	38
G030903	3	3	9	38
G031303	3	3	13	38
G041303	4	3	13	58
G051306	5	6	13	58

Марка	d1	d2	l1	l2
G061303	6	3	13	58
G061606	6	6	16	61
G061606	6	6	16	51
G061806	6	6	18	63
G081806	8	6	18	63

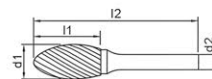
Марка	d1	d2	l1	l2
G082006	8	6	20	65
G102006	10	6	20	65
G122006	12	6	20	65
G122506	12	6	25	70
G142006	12	6	20	65

Марка	d1	d2	l1	l2
G142506	12	6	25	70
G162506	16	6	25	70
G192506	19	6	25	70
G193806	19	6	38	83

* Длина режущей части может включать длину цилиндрической части
 ** Допускается изготовление этих борфрез с плоским или заостренным концом

БОРФРЕЗЫ твердосплавные ВК8, ГОСТ 34202-2017

пламевидная Н



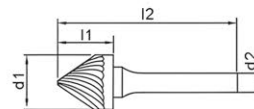
Марка	d1	d2	l1	l2
H030603	3	3	6	38
H041303	4	3	13	58
H050903	5	3	9	54

Марка	d1	d2	l1	l2
H061803	6	3	18	63
H061806	6	6	18	63
H061806	6	6	18	51

Марка	d1	d2	l1	l2
H082006	8	6	20	65
H102506	10	6	25	70
H123206	12	6	32	77

Марка	d1	d2	l1	l2
H163606	16	6	36	81
H194106	19	6	41	86

коническая с углом 60° J



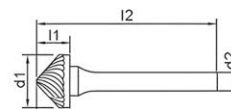
Марка	d1	d2	l1	l2
J030203	3	3	2	38
J050603	5	3	6	51
J060406	6	6	4	51

Марка	d1	d2	l1	l2
J060703	6	3	7	52
J060706	6	6	7	52
J080906	8	6	9	53

Марка	d1	d2	l1	l2
J101106	10	6	11	55
J121306	12	6	13	57
J161706	16	6	17	61

Марка	d1	d2	l1	l2
J191706	19	6	17	61
J252206	25	6	22	66

коническая с углом 90° K



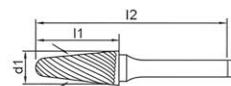
Марка	d1	d2	l1	l2
K030103	3	3	1	38
K060303	6	3	3	48
K060306	6	6	3	48

Марка	d1	d2	l1	l2
K060306	6	6	3	51
K080406	8	6	4	49
K100506	10	6	5	50

Марка	d1	d2	l1	l2
K120606	12	6	6	51
K160806	16	6	8	53
K191006	19	6	10	55

Марка	d1	d2	l1	l2
K251306	25	6	13	58

сфероконическая L



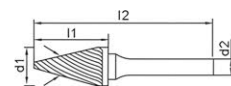
Марка	d1	d2	l1	l2
L031003	3	3	10	38
L031303	3	3	13	38
L041303	4	3	13	58
L051303	5	3	13	58

Марка	d1	d2	l1	l2
L061303	6	3	13	58
L061606	6	6	16	61
L061606	6	6	16	51
L082206	8	6	22	67

Марка	d1	d2	l1	l2
L102506	10	6	25	70
L122806	12	6	28	73
L142006	14	6	20	70
L163006	16	6	30	75

Марка	d1	d2	l1	l2
L163306	16	6	33	78
L193806	19	6	38	83

коническая M



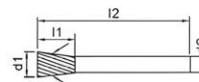
Марка	d1	d2	l1	l2
M030903	3	3	9	38
M031103	3	3	11	38
M031603	3	3	16	38
M041103	4	3	11	56
M051303	5	3	13	58

Марка	d1	d2	l1	l2
M061303	6	3	13	58
M061306	6	6	13	58
M061306	6	6	13	51
M061906	6	6	19	63
M061906	6	6	19	51

Марка	d1	d2	l1	l2
M062506	6	6	25	51
M062507	6	7	25	70
M102006	10	6	20	65
M122506	12	6	25	70
M142006	14	6	20	65

Марка	d1	d2	l1	l2
M142506	14	6	25	70
M162506	16	6	25	70

коническая в форме обратного конуса N



Марка	d1	d2	l1	l2
N030503	3	3	5	38
N050603	5	3	6	51
N060603	6	3	6	51

Марка	d1	d2	l1	l2
N060806	6	6	8	53
N060806	6	6	8	51
N101006	10	6	10	55

Марка	d1	d2	l1	l2
N121306	12	6	13	58
N161906	16	6	19	64
N191606	19	6	16	61

расшифровка обозначения

A 03 13 03

- A - тип или форма рабочей части
- 03 - диаметр режущей части
- 13 - длина режущей части
- 03 - стандартный хвостовик диаметром 3 мм



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ



Шлифмашина прямая цанговая пневматическая ИП-2021

Диаметр цанги, мм	6
Скорость вращения, мин-1	18000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/мин.	375
Длина, мм	216
Масса, кг	0,9



Шлифмашина прямая цанговая пневматическая ИП-2021С

Диаметр цанги, мм	6
Скорость вращения, мин-1	18000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/мин	375
Длина, мм	296
Масса, кг	1,0



Шлифмашина прямая цанговая пневматическая ИП-2021У

Диаметр цанги, мм	6
Скорость вращения, мин-1	18000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/мин	375
Длина, мм	346
Масса, кг	1,0



Шлифмашина радиальная МП-006

Диаметр цанги, мм	3, 6, 8
Скорость вращения, мин-1	30000
Номинальная мощность, кВт	0,25
Расход воздуха, л/с	500
Масса, кг	0,5



Шлифмашина радиальная ИП-2020

Мах диаметр диска, мм	60
Скорость вращения, мин-1	15000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/с	10
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	50
Масса, кг	2,0



Шлифмашина радиальная МП-011

Диаметр цанги, мм	6, 8
Максимальный диаметр борфрезы, мм	22
Максимальный диаметр шлифголовки, мм	50
Частота вращения, мин-1	15000
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/с	750
Масса, кг	1,1



Шлифмашина радиальная ИП-2009

Диаметр круга, мм	63
Частота вращения, мин-1	12000
Номинальная мощность, кВт	0.44
Масса, кг	1.8



Шлифмашина радиальная ИП-2063

Мах диаметр диска, мм	63
Скорость вращения, мин-1	15000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,8
Расход воздуха, л/с	10
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	50
Масса, кг	2,0



Шлифмашина радиальная ИП-2080

Мах диаметр диска, мм	80
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,0
Расход воздуха, л/с	26
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	50
Масса, кг	2,6



Шлифмашина радиальная ИП-20100

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха, л/с	26
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	50
Масса, кг	2,9



Шлифмашина радиальная ИП-20150

Мах диаметр диска, мм	150
Скорость вращения, мин-1	6000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,3
Расход воздуха, л/с	29
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	50
Масса, кг	3,4



Шлифмашина радиальная ИП-20185

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	7500
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха, м ³ /мин	1,3
Масса, кг	3,8



Шлифмашина радиальная ИП-2014Б

Мах диаметр диска, мм	150
Скорость вращения, мин-1	5100
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,275
Расход воздуха, л/с	31,5
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	40
Масса, кг	5,4



Шлифмашина угловая ИП-2106А

Мах диаметр диска, мм	180
Скорость вращения, мин-1	8500
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,2
Расход воздуха, л/с	30
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	80
Масса, кг	4,6



Шлифмашина угловая ИП-2110

Мах диаметр диска, мм	230
Скорость вращения, мин-1	6600
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,275
Расход воздуха, л/м	1500
Масса, кг	5,0



Шлифмашина угловая ИП-21100

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	15000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,8
Расход воздуха, л/с	19
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	80
Масса, кг	2,1



Шлифмашина угловая ИП-21125

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	10000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,0
Расход воздуха, л/с	24
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	70
Масса, кг	2,5



Шлифмашина угловая ИП-21150

Мах диаметр диска, мм	150
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха, л/с	26
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	70
Масса, кг	2,9



Шлифмашина угловая ИП-21180

Мах диаметр диска, мм	180
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха, л/с	26
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	70
Масса, кг	3,0



Шлифмашина угловая ИП-21230

Мах диаметр диска, мм	230
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха, л/с	26
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	100
Масса, кг	3,1



Шлифмашина торцевая ИП-2203

Мах диаметр диска, мм	125
Скорость вращения, мин-1	4580
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,43
Расход воздуха, л/с	35
Рабочая скорость шлиф. круга, м ^с -1	30
Масса, кг	3,8



Шлифмашина радиальная ПШМ-40А(S40А)

Мах диаметр диска, мм	40
Скорость вращения, мин-1	22000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Длина, мм	168
Внутренний диаметр цапгового зажима, мм	6
Масса, кг	0,75



Шлифмашина радиальная ПШМ-60А(S60А)

Мах диаметр диска, мм	60
Скорость вращения, мин-1	16000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,4
Расход воздуха, л/с	36,27
Масса, кг	2,10



Шлифмашина радиальная ПШМ-80

Мах диаметр диска, мм	80
Скорость вращения, мин-1	10000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,6
Расход воздуха, л/с	36
Масса, кг	3,6



Шлифмашина радиальная ПШМ-100

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	9000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,7
Расход воздуха, л/с	36,5
Масса, кг	3,8



Шлифмашина радиальная ПШМ-150

Мах диаметр диска, мм	150
Скорость вращения, мин-1	6400
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха, л/с	32
Масса, кг	5,4



Шлифмашина радиальная удлиненная ПШМ-S40-360

Мах диаметр диска, мм	40
Скорость вращения, мин-1	17500
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,36
Расход воздуха, л/с	36
Общая длина, мм	360
Масса, кг	1,0



Шлифмашина радиальная удлиненная ПШМ-S40-580

Мах диаметр диска, мм	40
Скорость вращения, мин-1	17500
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,36
Расход воздуха, л/с	36
Общая длина, мм	580
Масса, кг	1,5



Шлифмашина угловая ПШМ-100Y

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	16000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,36
Расход воздуха, л/с	16,7
Масса, кг	1,7



Шлифмашина угловая ПШМ-125Y

Мах диаметр диска, мм	125
Скорость вращения, мин-1	12000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/с	16,7
Масса, кг	1,9



Шлифмашина угловая ПШМ-150Y

Мах диаметр диска, мм	150
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,6
Расход воздуха, л/с	18,3
Масса, кг	2,0



Шлифмашина угловая ПШМ-180Y

Мах диаметр диска, мм	180
Скорость вращения, мин-1	8000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	0,7
Расход воздуха, л/с	20,8
Масса, кг	2,6



Шлифмашина угловая ПШМ-230Y

Диаметр абразивного круга мах, мм	230
Номинальная скорость вращения, об/мин	6300
Масса, кг	2,4
Расход воздуха, л/с	25
Диаметр рукава, мм	13
Мощность, кВт	0,70



Полировочная машина с водяным охлаждением SPG-100

Мах диаметр диска, мм	100
Скорость вращения, мин-1	10000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Номинальная мощность, кВт	1,0
Расход воздуха, л/с	20
Масса, кг	2,0

МОЛОТКИ ОТБОЙНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ



Молоток отбойный пневматический MO-2B

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Минимальное	0,3
Энергия единичного удара, Дж, не менее	39
Частота ударов, уд/сек	22,5
Масса молотка без инструмента, кг не более	8,5
Удельный расход сжатого воздуха, м³/мин	1,5
Длина	70

Молоток отбойный пневматический MO-3B

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Минимальное	0,3
Энергия единичного удара, Дж, не менее	44
Частота ударов, уд/сек	19,2
Масса молотка без инструмента, кг не более	9,0
Удельный расход сжатого воздуха, м³/мин	1,5



Молоток отбойный пневматический MO-4B

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Минимальное	0,3
Энергия единичного удара, Дж, не менее	55
Частота ударов, уд/сек	17
Масса молотка без инструмента, кг не более	9,6
Удельный расход сжатого воздуха, м³/мин	1,5
Длина	70



Молоток отбойный пневматический MOП-2

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Длина, мм	520
Энергия единичного удара, Дж, не менее	43
Мощность, Вт	850
Масса молотка без инструмента, кг не более	8,0
Удельный расход сжатого воздуха, м³/мин	1,5



Молоток отбойный пневматический MOП-3

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Длина, мм	595
Энергия единичного удара, Дж, не менее	47
Мощность, Вт	900
Масса молотка без инструмента, кг не более	9,0
Удельный расход сжатого воздуха, м³/мин	1,5



Молоток отбойный пневматический MOП-4

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Длина, мм	670
Энергия единичного удара, Дж, не менее	56
Мощность, Вт	950
Масса молотка без инструмента, кг не более	10,0
Удельный расход сжатого воздуха, м³/мин	1,5



Молоток отбойный пневматический MO-2M

Энергия удара, Дж	42
Мощность, Вт	890
Минимальное усилие нажатия, Н	80
Частота ударов, уд/сек	23
Расход воздуха, м³/мин	1,5
Масса без инструмента, кг	8



Молоток отбойный пневматический MO-3M

Энергия удара, Дж	46
Мощность, Вт	940
Минимальное усилие нажатия, Н	80
Частота ударов, уд/сек	20
Расход воздуха, м³/мин	1,5
Масса без инструмента, кг	8,7



Молоток отбойный пневматический MO-4M

Энергия удара, Дж	46
Мощность, Вт	860
Минимальное усилие нажатия, Н	80
Частота ударов, уд/сек	20
Расход воздуха, м³/мин	1,5
Масса без инструмента, кг	9,7



Молоток отбойный пневматический MO-2K

Энергия удара, Дж	46
Мощность, Вт	860
Минимальное усилие нажатия, Н	80
Частота ударов, уд/сек	20
Расход воздуха, м³/мин	1,5
Масса без инструмента, кг	8,7



Молоток рубильный пневматический ИП 4126

Энергия единичного удара, Дж, не менее	14
Частота ударов, с-1, не менее	35
Удельный расход воздуха, м³/мин, не более	1,05
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Длина молотка без инструмента, мм	440
Масса без инструмента, кг	5,9

МОЛОТКИ ОТБойНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ



Молоток рубильный пневматический MP22

Энергия удара, Дж	22
Частота ударов, уд/сек	25
Давление сжатого воздуха, атм	5
Расход воздуха, л/мин	1100
Масса молотка без инструмента, кг	7



Молоток рубильный пневматический MP36

Энергия удара, Дж	36
Частота ударов, уд/сек	25
Давление сжатого воздуха, атм	5
Расход воздуха, л/мин	1100
Масса молотка без инструмента, кг	7



Молоток рубильный пневматический C-6B

Энергия удара, Дж	9.8
Частота ударов, уд/сек	≥30.8Гц
Давление сжатого воздуха, атм	0.4-0.63 МПа
Расход воздуха, л/мин	11.7
Масса молотка без инструмента, кг	5.6



Бетонолом пневматический Б-1

Энергия удара, Дж., не менее	60
Номинальное давление, МПа	0,5
Удельный расход воздуха, м³/мин, не более	1,5
Частота ударов, с-1.	19,0
Масса, кг.	13,1



Бетонолом пневматический Б-2

Энергия удара, Дж., не менее	80
Номинальное давление, МПа	0,5
Удельный расход воздуха, м³/мин, не более	1,5
Частота ударов, с-1.	15,5
Масса, кг.	14,4



Бетонолом пневматический Б-3

Энергия удара, Дж., не менее	100
Номинальное давление, МПа	0,5
Удельный расход воздуха, м³/мин, не более	1,3
Частота ударов, с-1.	16,0
Масса, кг.	15,0



Пневматический клепальный молоток ИП-4009

Энергия единичного удара, Дж, не менее	22,5
Частота ударов, с-1, не менее	25
Удельный расход воздуха, м³/мин, не более	2,04
Давление сжатого воздуха, МПа	0,5
Диаметр заклепки в горячем состоянии, мм	19; 22
Масса без инструмента, кг	7,2



Пневматический клепальный молоток ИП-4010

Энергия единичного удара, Дж, не менее	35,5
Частота ударов, с-1, не менее	16.60
Удельный расход воздуха, м³/мин, не более	2,04
Давление сжатого воздуха, МПа	0,5
Диаметр заклепки в горячем состоянии, мм	28; 32
Масса без инструмента, кг	8,2



Молоток клепальный КМР-14

Энергия единичного удара	2,5
Частота ударов	42
Расход сжатого воздуха	0,3
Диаметр расклепываемой заклепки из сплава В-65	4
Толщина склепываемого пакета	10
Наибольшее время расклепывания заклепок обратным способом	2,0
Давление сжатого воздуха	5
Масса молотка	1,3



Молоток клепальный КМР-24МЦ

Энергия единичного удара	5
Частота ударов	37
Расход сжатого воздуха	0,45
Диаметр расклепываемой заклепки из сплава В-65	5
Толщина склепываемого пакета	12
Наибольшее время расклепывания заклепок обратным способом	2,0
Давление сжатого воздуха	5
Масса молотка	1,6



Гайковерт пневматический ИП-3125

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	18
Квадрат шпинделя, мм	13×13
Удельный расход воздуха, м³/мин	0,6
Максимальный момент затяжки, Нм	270
Давление сжатого воздуха, МПа	0.63
Масса, кг	2,3



Гайковерт пневматический ИП-3126

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	20
Квадрат шпинделя, мм	16×16
Удельный расход воздуха, м³/мин	0,6
Максимальный момент затяжки, Нм	405
Давление сжатого воздуха, МПа	0.63
Масса, кг	4,2



Гайковерт пневматический ИП-3127

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	16
Квадрат шпинделя, мм	13×13
Удельный расход воздуха, м³/мин	0,6
Максимальный момент затяжки, Нм	160
Давление сжатого воздуха, МПа	0.63
Масса, кг	2,65



Гайковерт пневматический ИП-3131

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	18
Квадрат шпинделя, мм	13×13
Удельный расход воздуха, м³/мин	0,6
Максимальный момент затяжки, Нм	1000
Давление сжатого воздуха, МПа	0.63

МОЛОТКИ ОТБОЙНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ



Ручной пневматический ударный гайковерт ИП-3128

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	42
Квадрат шпинделя, мм	32×32
Максимальный размер гайки, мм	55
Скорость вращения, об/мин	6000
Удельный расход воздуха, м³/мин	2,5
Максимальный момент затяжки, Нм	1600
Внутренний диаметр рукава, мм	16
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Комплектация головками, S=	41, 46
Масса, кг	8,6



Ручной пневматический ударный гайковерт ИП-3115

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	60
Квадрат шпинделя, мм	40×40
Максимальный размер гайки, мм	75
Скорость вращения, об/мин	6500
Удельный расход воздуха, м³/мин	1,4
Максимальный момент затяжки, Нм	4000
Внутренний диаметр рукава, мм	19
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Комплектация головками, S=	75
Масса, кг	13



Угловой ручной пневмогайковерт ИП-3205

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	33
Квадрат шпинделя, мм	13×13
Удельный расход воздуха, м³/мин	1,3
Максимальный момент затяжки, Нм	1600
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Масса, кг	9,7



Гайковерт пневматический ИП-3125МС

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	16
Максимальный размер гайки, мм	27
Квадрат шпинделя, мм	12,7×12,7
Удельный расход воздуха, м³/мин	18
Скорость вращения, об/мин	5000
Максимальный момент затяжки, Нм	550
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Масса, кг	2,3



Гайковерт пневматический ИП-3131МС

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	30
Максимальный размер гайки, мм	36
Квадрат шпинделя, мм	19×19
Удельный расход воздуха, м³/мин	1,65
Скорость вращения, об/мин	6000
Максимальный момент затяжки, Нм	1000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Масса, кг	5,8



Гайковерт пневматический ИП-3128МС

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	42
Максимальный размер гайки, мм	55
Квадрат шпинделя, мм	25,4×25,4
Удельный расход воздуха, м³/мин	2,5
Скорость вращения, об/мин	6000
Максимальный момент затяжки, Нм	2000
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Масса, кг	9,5



Гайковерт пневматический ИП-3115МС

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	56
Максимальный размер гайки, мм	75
Квадрат шпинделя, мм	32×32
Удельный расход воздуха, м³/мин	3,6
Скорость вращения, об/мин	6500
Максимальный момент затяжки, Нм	6500
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Масса, кг	18



Трамбовка пневматическая виброзащищенная ПТ-4

Ударная частота, Гц	>15
Амплитуда движения поршня, мм	75
Расход воздуха, л/с	10
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Внутренний диаметр рукава, мм	13
Длина, мм	600
Масса, кг	3



Трамбовка пневматическая виброзащищенная ПТ-6

Ударная частота, Гц	>14
Амплитуда движения поршня, мм	100
Расход воздуха, л/с	13
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Внутренний диаметр рукава, мм	13
Длина, мм	950
Масса, кг	6



Трамбовка пневматическая виброзащищенная ПТ-9

Ударная частота, Гц	>10
Амплитуда движения поршня, мм	120
Расход воздуха, л/с	15
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Внутренний диаметр рукава, мм	13
Длина, мм	1140
Масса, кг	9



Трамбовка пневматическая виброзащищенная ИП-4503

Ударная частота, Гц	>12
Энергия удара, Дж	25
Амплитуда движения поршня, мм	120
Расход воздуха, м³/мин	1,1
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Внутренний диаметр рукава, мм	--
Длина, мм	1185
Масса, кг	10,5

МОЛОТКИ ОТБОЙНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ



Сверло горное пневматическое СГП-1

Диаметр бурения, мм	35-42
Номинальная мощность на шпинделе, кВт	2,0
Рабочее давление, МПа	0,49
Частота вращения холостого хода (об./мин.)	1800
Частота вращения под нагрузкой (об./мин.)	900
Удельный расход воздуха, (л/с)	54
Внутренний диаметр рукава, мм	19
Масса, кг	8

Пневматическая сверлильная машина СМ12-6-3000

Частота вращения шпинделя на холостом ходу,	3000
при макс. крутящем моменте	1500
Максимальный крутящий момент, Н*м	1,2
Мощность на шпинделе, Вт	180
Расход сжатого воздуха, м³/мин	0,6
Максимальный диаметр сверла, мм	6
Габаритные размеры (без патрона), мм	314×46×68
Масса, кг	1

Пневматическая сверлильная машина СМ21-6-500

Наибольший диаметр сверления	6
Частота вращения шпинделя на холостом ходу, 1/с	8,3
Мощность на шпинделе, Вт	290
Посадочное место шпинделя: конус Морзе	B10
Габаритные размеры (без патрона), мм	288×74×55
Масса (без патрона), кг	1,55
Параметры 2, 3 при давлении воздуха, МПа	0,5



Машина сверлильная пневматическая СМ 21-10-2300

Наибольший диаметр сверления	10
Частота вращения шпинделя на холостом ходу, 1/с	2300
Максимальный крутящий момент, Н*м	1,2
Мощность на шпинделе, Вт	310
Посадочное место шпинделя: конус Морзе	B12
Габаритные размеры (без патрона), мм	180×55×152
Масса (без патрона), кг	1,2
Параметры 2, 3 при давлении воздуха, МПа	0,5

Машина сверлильная пневматическая СМ 21-10-270

Наибольший диаметр сверления	10
Частота вращения шпинделя на холостом ходу	5
Максимальный крутящий момент, Н*м	10,45
Расход сжатого воздуха, м³/мин	0,8
Посадочное место шпинделя: конус Морзе	B12
Габаритные размеры (без патрона), мм	230×55×152
Масса (без патрона), кг	1,35
Параметры 2, 3 при давлении воздуха, МПа	0,5

Машина сверлильная пневматическая СМ 21-6-12000

Наибольший диаметр сверления	10
Частота вращения шпинделя на холостом ходу	12000
Максимальный крутящий момент, Н*м	0,235
Расход сжатого воздуха, м³/мин	0,8
Посадочное место шпинделя: конус Морзе	B10
Габаритные размеры (без патрона), мм	171×55×152
Масса (без патрона), кг	1,00
Параметры 2, 3 при давлении воздуха, МПа	0,5

Машина сверлильная пневматическая СМ 23-10-12000

Наибольший диаметр сверления	10
Частота вращения шпинделя на холостом ходу	12000
Максимальный крутящий момент, Н*м	0,235
Расход сжатого воздуха, м³/мин	0,8
Посадочное место шпинделя: конус Морзе	B10
Габаритные размеры (без патрона), мм	171×55×152
Масса (без патрона), кг	1,00
Параметры 2, 3 при давлении воздуха, МПа	0,5



Машина ручная шлифовально-зачистная ПМ-33-140

Диаметр цанги, мм	8
Максимальный диаметр борфрезы, мм	40
Частота вращения на холостом ходу, об./мин	14000
Мощность, кВт	0,37
Расход воздуха, л/мин	900
Рабочее давление, атм	6,3
Масса (без патрона), кг	1,7

Шлифмашина пневматическая цанговая ПМ3-31-250

Максимальный диаметр круга, мм, не более	38
Частота вращения на холостом ходу, об./мин	250
Мощность, кВт	0,368
Расход воздуха, л/мин	900
Рабочее давление, атм	6,3
Масса (без патрона), кг	1,5

Машина ручная шлифовально-зачистная ПМ-34-150

Максимальный диаметр круга, мм, не более	40
Частота вращения на холостом ходу, об./мин	15000
Мощность, кВт	0,368
Расход воздуха, л/мин	1000
Рабочее давление, атм	6,3
Масса (без патрона), кг	1,7

МОЛОТКИ ОТБОЙНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ



Дрель пневматическая ИП-1009

Максимальный диаметр Сверла	10
Частота вращения, об./мин	1500
Мощность, кВт	0.36
Расход воздуха, л/мин	1880
Рабочее давление, атм	6.3
Масса (без патрона), кг	1,08



Дрель пневматическая ИП-1026

Максимальный диаметр Сверла	13
Частота вращения, об./мин	700
Мощность, кВт	0.36
Расход воздуха, л/мин	720
Рабочее давление, атм	6.3
Масса (без патрона), кг	1,5



Дрель пневматическая ИП-1027

Максимальный диаметр Сверла	10
Частота вращения, об./мин	1500
Мощность, кВт	0.36
Расход воздуха, л/мин	720
Рабочее давление, атм	6.3
Масса (без патрона), кг	1,5



Пневматическая сверлильная машина ИП-1016

Диаметр сверла, мм, макс.	32
Частота вращения, мин ⁻¹	250
Патрон	конус "Морзе"
Расход воздуха, л/мин	4260
Давление, МПа	26
Масса, кг	7,8



Краскораспылитель пневматический СО-71В

Расход лакокрасочного материала при работе от верхнего бачка плоским факелом, л/мин	0,2
Масса (без бачка), кг, не более	0,68
Габаритные размеры, мм, ДхВхГ	165x260x93
Емкость бака, мл	350
Давление сжатого воздуха, МПа, не более	0,5
Давление сжатого воздуха на ЛКМ, МПа	0,05-0,2
Диаметр сопла, мм	2,05
Расход лакокрасочного материала при работе от красконагнетельного бака плоским факелом, л/мин	1,55
Расход сжатого воздуха, м ³ /мин, не более	0,3
Масса (с бачком), кг, не более	0,8



Пила пневматическая ПП2

Мощность кВт	2,3
Частота вращения об/мин	6000
Расход воздуха (л/мин)	3700
Масса, кг	10,0



Сверло горное электрическое ЗР18Д-2М

Мощность на шпинделе, получасовая, кВт	1,4
Напряжение, В	127
Сила тока, А	10,3
Частота вращения шпинделя, с ⁻¹	10,7
Частота, Гц	50
Диаметр бурения шпуров, мм	43
Редуктор	одноступенчатый
Размеры	395 x 316 x 248
Вес	18



Сверло горное электрическое ЗРП18Д-2М

Мощность на шпинделе, получасовая кВт	1,4
Напряжение, В	127
Сила тока, А	10,3
Частота вращения шпинделя, с ⁻¹	5
Скорость подачи шпинделя, мм/мин	600
Частота, Гц	50
Диаметр бурения шпуров, мм	43
Редуктор	двухступенчатый
Размеры:	480 x 316 x 248
Вес:	24,5



Разъем шахтный РШ-1



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

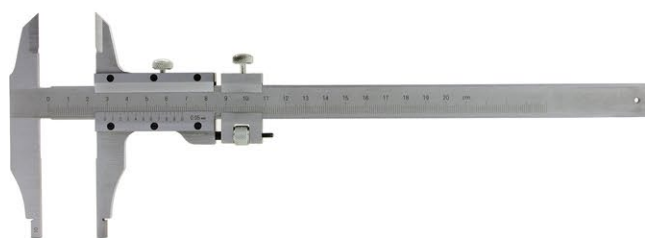
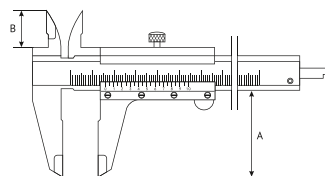
ПОДШИПНИКИ

Штангенциркули, ГОСТ 166-89

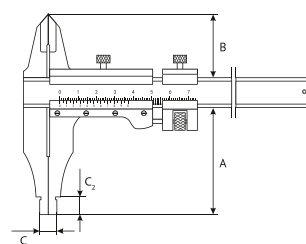
Штангенциркуль предназначен для измерения размеров деталей, а также глубины канавок и пазов. Верхние губки используются для определения диаметра или длины отверстий, нижние – для измерений внешних размеров деталей или заготовок.



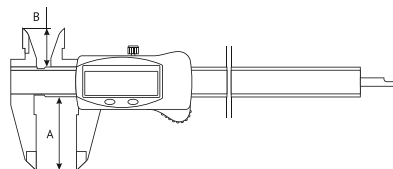
ШЦ-I



ШЦ-II



ШЦЦ-I



Наименование	Шаг измерения, мм	Верхняя граница измерений, мм
Штангенциркуль ШЦ-I 0-125 мм-0.05	0.05	125
Штангенциркуль ШЦ-I 0-125 мм-0.1	0.1	125
Штангенциркуль ШЦ-I 0-150 мм-0.05	0.05	150
Штангенциркуль ШЦ-I 0-150 мм-0.1	0.1	150
Штангенциркуль ШЦ-I 0-200 мм-0.05	0.05	200
Штангенциркуль ШЦ-I 0-200 мм-0.1	0.1	200
Штангенциркуль ШЦ-I 0-250 мм-0.05	0.05	250
Штангенциркуль ШЦ-I 0-250 мм-0.1	0.1	250
Штангенциркуль ШЦ-I 0-300 мм-0.05	0.05	300
Штангенциркуль ШЦ-I 0-300 мм-0.1	0.1	300
Штангенциркуль ШЦ-II 0-250 мм-0.05	0.05	250
Штангенциркуль ШЦ-II 0-250 мм-0.1	0.1	250
Штангенциркуль ШЦЦ-I-150-0,01 ГОСТ 166-89	0.01	150
Штангенциркуль ШЦЦ-I-200-0,01 ГОСТ 166-89	0.01	200
Штангенциркуль ШЦЦ-I-300-0,01 ГОСТ 166-89	0.01	300

Микрометры, ГОСТ 6507-90

Микрометр предназначен для измерения наружных линейных размеров.



Наименование	Диапазон измерений, мм	Предел допускаемой погрешности, мкм	Шаг измерения, мм
Микрометр МК 25-1 ГОСТ 6507-90	0-25	± 2.0	0.01
Микрометр МК 50-1 ГОСТ 6507-90	25-50	± 2.5	0.01
Микрометр МК 75-1 ГОСТ 6507-90	50-75	± 2.5	0.01
Микрометр МК 100-1 ГОСТ 6507-90	75-100	± 2.5	0.01
Микрометр МК 125-1 ГОСТ 6507-90	100-125	± 3.0	0.01
Микрометр МК 150-1 ГОСТ 6507-90	125-150	± 3.0	0.01
Микрометр МК 175-1 ГОСТ 6507-90	150-175	± 3.0	0.01
Микрометр МК 200-1 ГОСТ 6507-90	175-200	± 3.0	0.01
Микрометр МКЦ 0-25-0.001 ГОСТ 6507-90	0-25	± 2.0	0.001
Микрометр МКЦ 25-50-0.001 ГОСТ 6507-90	25-50	± 2.0	0.001

Угольники, ГОСТ 3749-77

Угольник предназначен для проверки и разметки прямых углов, а также при проведении слесарных работ для контроля перпендикулярности расположения деталей.



Наименование	Класс точности	Размер «Н», мм	Размер «L», мм
Угольник УП-1-60 (60x40) ГОСТ 3749-77	1	60	40
Угольник УП-1-100 (100x60) ГОСТ 3749-77	1	100	60
Угольник УП-1-160 (160x100) ГОСТ 3749-77	1	160	100
Угольник УП-1-250 (250x160) ГОСТ 3749-77	1	250	160
Угольник УП-1-400 (400x250) ГОСТ 3749-77	1	400	250
Угольник УП-1-630 (630x400) ГОСТ 3749-77	1	630	400
Угольник УЛП-1-60 (60x40) ГОСТ 3749-77	1	60	40
Угольник УЛП-1-100 (100x60) ГОСТ 3749-77	1	100	60
Угольник УЛП-1-160 (160x100) ГОСТ 3749-77	1	160	100
Угольник УЛП-1-250 (250x160) ГОСТ 3749-77	1	250	160

Линейки измерительные металлические, ГОСТ 427-75

Линейка измерительная металлическая предназначена для измерения деталей, плоскостей, а также расстояния между ними.



Размер, мм	150	300	500	1000	1500	2000
------------	-----	-----	-----	------	------	------

Рулетки измерительные



Рулетка измерительная 1В39

3 м x 16 мм



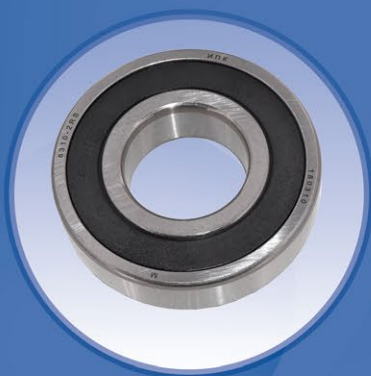
Рулетка измерительная 1В39

5 м x 19 мм



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

ПОДШИПНИКИ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ОСНАСТКА

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

СЛЕСАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПОДШИПНИКИ

С 2015 года мы поставляем высококачественные подшипники, соответствующие ГОСТ 520-2011, под собственным брендом ИПК, которые уже хорошо зарекомендовали себя в качестве надежной замены при производстве ремонтных и планово-профилактических работ, во всех отраслях, включая энергетическую, химическую, машиностроение.

Подшипники укомплектованы паспортами, имеют маркировку: по ГОСТу и ISO, бренд ИПК, год выпуска.

Шариковые радиальные, однорядные открытые и с двухсторонним уплотнением



Подшипник	Вн. d	Нап. D	Шир. B
100 6000	10	26	8
104 6004	20	42	12
105 6005	25	47	12
106 6006	30	55	13
107 6007	35	62	14
108 6008	40	68	15
110 6010	50	80	16
112 6012	60	95	18
114 6014	70	110	20
115 6015	75	115	20
116 6016	80	125	22
118 6018	90	140	24
122 6022	110	170	28
124 6024	120	180	28
128 6028	140	210	33
130 6030	150	225	35
134 6034	170	260	42
170412Л 412 NRM	60	150	35
201 6201	12	32	10
202 6202	15	35	11
203 6203	17	40	12
204 6204	20	47	14
205 6205	25	52	15
206 6206	30	62	16
207 6207	35	72	17
208 6208	40	80	18
209 6209	45	85	19
210 6210	50	90	20
211 6211	55	100	21
212 6212	60	110	22
213 6213	65	120	23
214 6214	70	125	24
215 6215	75	130	25
216 6216	80	140	26
217 6217	85	150	28
218 6218	90	160	30
220 6220	100	180	34
222 6222	110	200	38
224 6224	120	215	40
226 6226	130	230	40
228 6228	140	250	42
230 6230	150	270	45
234 6234	170	310	52
236 6236	180	320	52
244 6244	220	400	65
304 6304	20	52	15
305 6305	25	62	17

Подшипник	Вн. d	Нап. D	Шир. B
306 6306	30	72	19
307 6307	35	80	21
308 6308	40	90	23
309 6309	45	100	25
310 6310	50	110	27
311 6311	55	120	29
312 6312	60	130	31
313 6313	65	140	33
314 6314	70	150	35
315 6315	75	160	37
316 6316	80	170	39
317 6317	85	180	41
318 6318	90	190	43
320 6320	100	215	47
322 6322	110	240	50
324 6324	120	260	55
326 6326	130	280	58
407 6407	35	100	25
408 6408	40	110	27
409 6409	45	120	29
410 6410	50	130	31
412 6412	60	150	35
416 6416	80	200	48
50206 6206 N	30	62	16
50216 6216 N	80	140	26
50306 6306 N	30	72	19
50307 6307 N	35	80	21
50309 6309 N	45	100	25
50310 6310 N	50	110	27
50311 6311 N	55	120	29
50314 6314 N	70	150	35
50315 6315 N	75	160	37
50411 6411 N	55	140	33
50412 6412 N	60	150	35
60103 6003-Z	17	35	10
60105 6005-Z	25	47	12
60107 6007-Z	35	62	14
60201 6201-Z	12	32	10
60202 6202-Z	15	35	11
60203 6203-Z	17	40	12
60204 6204-Z	20	47	14
60205 6205-Z	25	52	15
60206 6206-Z	30	62	16
60207 6207-Z	35	72	17
60210 6210-Z	50	90	20
60308 6308-Z	40	90	23
1680205	25	62	18/31

Подшипник	Вн. d	Нап. D	Шир. B
1680206	30	72	20/35
1680207	35	80	21/36
1680208	40	85	21/39
1680209	45	90	23/44
180028 628-2RS	8	24	8
180100 6000-2RS	10	26	8
180102 6002-2RS	15	32	9
180103 6003-2RS	17	35	10
180104 6004-2RS	20	42	12
180105 6005-2RS	25	47	12
180106 6006-2RS	30	55	13
180111 6011-2RS	55	90	18
180112 6012-2RS	60	95	18
180113 6013-2RS	65	100	18
180116 6016-2RS	80	125	22
180117 6017-2RS	85	130	22
180200 6200-2RS	10	30	9
180201 6201-2RS	12	32	10
180202 6202-2RS	15	35	11
180203 6203-2RS	17	40	12
180204 6204-2RS	20	47	14
180205 6205-2RS	25	52	15
180206 6206-2RS	30	62	16
180207 6207-2RS	35	72	17
180208 6208-2RS	40	80	18
180209 6209-2RS	45	85	19
180210 6210-2RS	50	90	20
180211 6211-2RS	55	100	21
180212 6212-2RS	60	110	22
180213 6213-2RS	65	120	23
180214 6214-2RS	70	125	24
180217 6217-2RS	85	150	28
180219 6219-2RS	95	170	32
180220 6220-2RS	100	180	34
180303 6303-2RS	17	47	14
180304 6304-2RS	20	52	15
180305 6305-2RS	25	62	17
180306 6306-2RS	30	72	19
180307 6307-2RS	35	80	21
180308 6308-2RS	40	90	23
180309 6309-2RS	45	100	25
180310 6310-2RS	50	110	27
180311 6311-2RS	55	120	29
180312 6312-2RS	60	130	31
180313 6313-2RS	65	140	33
180314 6314-2RS	70	150	35
180315 6315-2RS	75	160	37

Подшипник	Вн. d	Нап. D	Шир. B
180316 6316-2RS	80	170	39
180317 6317-2RS	85	180	41
180320 6320-2RS	100	215	47
180322 6322-2RS	110	240	50
180502 62202-2RS	15	35	14
180508 62208-2RS	40	80	23
180509 62209-2RS	45	85	23
180605 62305-2RS	25	62	24
180606 62306-2RS	30	72	27
180607 62307-2RS	35	80	31
180608 62308-2RS	40	90	33
180609 62309-2RS	45	100	36
180610 62310-2RS	50	110	40
180612 62312-2RS	60	130	46
80018 608-ZZ	8	22	7
80104 6004-ZZ	20	42	12
80105 6005-ZZ	25	47	12
80106 6006-ZZ	30	55	13
80107 6007-ZZ	35	62	14
80205 6205-ZZ	25	52	15
80206 6206-ZZ	30	62	16
80207 6207-ZZ	35	72	17
80208 6208-ZZ	40	80	18
80209 6209-ZZ	45	85	19
80210 6210-ZZ	50	90	20
80211 6211-ZZ	55	100	21
80212 6212-ZZ	60	110	22
80213 6213-ZZ	65	120	23
80214 6214-ZZ	70	125	24
80215 6215-ZZ	75	130	25
80216 6216-ZZ	80	140	26
80217 6217-ZZ	85	150	28
80220 6220-ZZ	100	180	34
80304 6304-ZZ	20	52	15
80305 6305-ZZ	25	62	17
80306 6306-ZZ	30	72	19
80307 6307-ZZ	35	80	21
80308 6308-ZZ	40	90	23
80309 6309-ZZ	45	100	25
80310 6310-ZZ	50	110	27
80311 6311-ZZ	55	120	29
80312 6312-ZZ	60	130	31
80313 6313-ZZ	65	140	33
80314 6314-ZZ	70	150	35

Шариковые упорные, односторонние



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
8101 51101	12	26	9
8103 51103	17	30	9
8104 51104	20	35	10
8105 51105	25	42	11
8106 51106	30	47	11
8108 51108	40	60	13
8109 51109	45	65	14
8111 51111	55	78	16
8112 51112	60	85	17
8115 51115	75	100	19
8118 51118	90	120	22
8122 51122	110	145	25
8124 51124	120	155	25
8144 51144	220	270	37
8156 51156	280	350	53
8204 51204	20	40	14
8205 51205	25	47	15

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
8206 51206	30	52	16
8207 51207	35	62	18
8211 51211	55	90	25
8218 51218	90	135	35
8222 51222	110	160	38
8244Л 51244М	220	300	63
8305 51305	25	52	18
8307 51307	35	68	24
8308 51308	40	78	26
8310 51310	50	95	31
8312 51312	60	110	35
8316 51316	80	140	44
8318 51318	90	155	50
8320 51320	100	170	55
8322 51322	110	190	63
8326 51326	130	225	75

Шариковые радиально-упорные, двухрядные



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
3056205 3205-2RS	25	52	20.6
3056206 3206-2RS	30	62	23.8
3056207 3207-2RS	35	72	27
3056208 3208-2RS	40	80	30.2
3056209 3209-2RS	45	85	30.2
3056302 3302-2RS	15	42	19
3056303 3303-2RS	17	47	22.2
3056304 3304-2RS	20	52	22.2

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
3056305 3305-2RS	25	62	25.4
3056306 3306-2RS	30	72	30.2
3056307 3307-2RS	35	80	34.9
3056308 3308-2RS	40	90	36.5
3056309 3309-2RS	45	100	39.7
3056311 3311-2RS	55	120	49.2
3056312 3312-2RS	60	130	54
3056313 3313-2RS	65	140	58.7

Шариковые радиально-упорные, односторонние



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
46108Л 7008 АСМ	40	68	15
46120Л 7020 АСМ	100	150	24
46207Л 7207 АСМ	35	75	17
46208Л 7208 АСМ	40	80	18
46214Л 7214 АСМ	70	125	24
46217Л 7217 АСМ	85	150	28
46218Л 7218 АСМ	90	160	30
46306Л 7306 АСМ	30	72	19
46308Л 7308 АСМ	40	90	23
46310Л 7310 АСМ	50	110	27

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
46312Л 7312 АСМ	60	130	31
46314Л 7314 АСМ	70	150	35
46318Л 7318 АСМ	90	190	43
46320Л 7320 АСМ	100	215	47
46330Л 7330 АСМ	150	320	65
46416Л 7416 АСМ	80	200	48
66320Л 7320 ВМ	100	215	47
66322Л 7322 ВМ	110	240	50
66412 7412 В	60	150	35
66414 7414 В	70	180	42

Шариковые радиальные, сферические, двухрядные



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
11206 1207К + Н207	30	72	17/29
11207 1208К + Н208	35	80	18/31
11208 1209К + Н209	40	85	19/33
11310 1311К + Н311	50	120	29/45
1205 1205	25	52	15
1206 1206	30	62	16
1207 1207	35	72	17
1208 1208	40	80	18
1209 1209	45	85	19
1210 1210	50	90	20

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
1307 1307	35	80	21
1308 1308	40	90	23
1310 1310	50	110	27
1312 1312	60	130	31
1509 2209	45	85	23
1510 2210	50	90	23
1607 2307	35	80	31
1608 2308	40	90	33
1612 2312	60	130	46
1616 2316	80	170	58

Роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами, однорядные



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
12308LM NF308 M	40	90	23
12309KM NF309	45	100	25
12310KM NF310	50	10	27
12312KM NF312	60	130	31
12315KM NF315	75	160	37
12316KM NF316	80	170	39
12318KM NF318	90	190	43
2218 N218	90	160	30
2224 N224	120	215	40
2226 N226	130	230	40
2228 N228	140	250	42
2307 N307	35	80	21
2309 N309	45	100	25
2310 N310	50	110	27
2312 N312	60	130	31
2313 N313	65	140	33
2314 N314	70	150	35
2316 N316	80	170	39
2317 N317	85	180	41
2318Л N318 M	90	190	43
2319Л N319 M	95	200	45
2320 N320	100	215	47
2322 N322	110	240	50
2324Л N324 M	120	260	55
2326 N326	130	280	58
32124Л NU1024 M	100	150	37
32205KM NU205	25	52	15
32206KM NU206	30	62	16
32207KM NU207	35	72	17
32208KM NU208	40	80	18

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
32209KM NU209	45	85	19
32210KM NU210	50	90	20
32216KM NU216	80	140	26
32228KM NU228	140	250	42
32310Л NU310 M	50	110	27
32314KM NU314	70	150	35
32315KM NU315	75	160	37
32317KM NU317	85	180	41
32322KM NU322	110	240	50
32324Л NU324 M	120	260	55
32330Л NU330 M	150	320	65
32417Л NU417 M	85	210	52
32418KM NU418	90	225	54
32419Л NU419 M	95	240	55
32516Л NU2216 M	80	140	33
32532Л NU2232 M	160	290	80
32615KM NU2315	75	160	55
32616Л NU2316 M	80	170	58
42205KM NJ205	25	52	15
42217KM NJ217	85	150	28
42218KM NJ218	90	160	30
42219KM NJ219	95	170	32
42308KM NJ308	40	90	23
42312KM NJ312	60	130	31
42314Л NJ314 M	70	150	35
42315KM NJ315	75	160	37
42317KM NJ317	85	180	41
42616KM NJ2316	80	170	58
42624Л NJ2324 M	120	260	86

Роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами, двухрядные



Подшипник	внутр d	наруж D	Ширина B
3182122Л NN3022 KM	110	170	45
3182128Л NN3028 KM	140	210	53
3182132Л NN3032 KM	160	240	60
3182120Л NN3020 KM	100	150	37

Роликовые радиальные, сферические, двухрядные



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
113532H 2232 KMBW33	160	290	80
113615H 22315 KMBW33	75	160	55
153615H 22315 KCCW33	75	160	55
3003156H 23056 MBW33	280	420	106
3513H 2213 MBW33	65	120	31
3514H 2214 MBW33	70	125	31
3515H 2215 MBW33	75	130	31
3516H 2216 MBW33	80	140	33
3518H 2218 MBW33	90	160	40
3520H 2220 MBW33	100	180	46
3522H 2222 MBW33	110	200	53
3524H 2224 MBW33	120	215	58
3526H 2226 MBW33	130	230	64
3528H 2228 MBW33	140	250	68
3530H 2230 MBW33	150	270	73
3532H 2232 MBW33	160	290	80
3534H 2234 MBW33	170	310	86
3536H 2236 MBW33	180	320	86
3540H 2240 MBW33	200	360	98
3608H 22308 MBW33	40	90	33
3609H 22309 MBW33	45	100	36
3610H 22310 MBW33	50	110	40
3611H 22311 MBW33	55	120	43
3612H 22312 MBW33	60	130	46
3613H 22313 MBW33	65	140	48
3614H 22314 MBW33	70	150	51
3615H 22315 MBW33	75	160	55

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
3616H 22316 MBW33	80	170	58
3618H 22318 MBW33	90	190	64
3620H 22320 MBW33	100	215	73
3622H 22322 MBW33	110	240	80
3624H 22324 MBW33	120	260	86
3626H 22326 MBW33	130	280	93
3628H 22328 MBW33	140	300	102
3630H 22330 MBW33	150	320	108
3632H 22332 MBW33	160	340	114
3634H 22334 MBW33	170	360	120
3636H 22336 MBW33	180	380	126
3640H 22340 MBW33	200	420	138
53515H 22215 CCW33	75	130	31
53516H 22216 CCW33	80	140	33
53518H 22218 CCW33	90	160	40
53520H 22220 CCW33	100	180	46
53608H 22308 CCW33	40	90	33
53610H 22310 CCW33	50	110	40
53611H 22311 CCW33	55	120	43
53612H 22312 CCW33	60	130	46
53613H 22313 CCW33	65	140	48
53614H 22314 CCW33	70	150	51
53615H 22315 CCW33	75	160	55
53616H 22316 CCW33	80	170	58
53618H 22318 CCW33	90	190	64
53620H 22320 CCW33	100	215	73

Роликовые радиально-упорные конические, однорядные



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
2007106 32006 AX	30	55	17
2007107 32007 AX	35	62	18
2007108 32008 AX	40	68	19
2007116 32016 AX	80	125	29
2007118 32018 AX	90	140	32
2007124 32024 AX	120	180	38
2007128 32028 AX	140	240	45
2007132 32032 AX	160	240	51
27310A 31310A	50	110	29.25
27709A	45	100	32
7204A 30204	20	47	15.25
7205A 30205	25	52	16.25
7206A 30206	30	62	17.25
7207A 30207	35	72	18.25
7208A 30208	40	80	19.75
7210A 30210	50	90	21.75
7211A 30211	55	100	22.75
7212A 30212	60	110	23.75
7214A 30214	70	125	26.25
7215A 30215	75	130	27.25
7218A 30218	90	160	32.5
7220A 30220	100	180	37
7224A 30224	120	215	43.5
7228A 30228	140	250	42
7230A 30230	150	270	49

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
7305A 30305	25	62	18.25
7306A 30306	30	72	20.75
7307A 30307	35	80	22.75
7308A 30308	40	90	26.45
7309A 30309	45	100	27.5
7310A 30310	50	110	29.5
7311A 30311	55	120	31.5
7312A 30312	60	130	33.5
7313A 30313	65	140	36
7314A 30314	70	150	38
7315A 30315	75	160	40
7317A 30317	85	180	44.5
7318A 30318	90	190	48.9
7507A 32207	35	72	24.25
7508A 32208	40	80	24.75
7509A 32209	45	85	24.75
7510A 32210	50	90	24.75
7511A 32211	55	100	26.75
7512A 32212	60	110	29.75
7513A 32213	65	120	32.75
7514A 32214	70	125	33.25
7515A 32215	75	130	33.25
7516A 32216	80	140	35.25
7517A 32217	85	150	38.5
7518A 32218	90	160	43

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
7520A 32220	100	180	49
7522A 32222	110	200	56
7524A 32224	120	215	61.5
7526A 32226	130	230	67.75
7528A 32228	140	250	71.75
7530A 32230	150	270	77
7532A 32232	160	290	84
7536A 32236	180	320	91
7538A 32238	190	340	97
7604A 32304	20	52	22.25
7605A 32305	25	62	25.25
7606A 32306	30	72	28.75
7607A 32307	35	80	32.75
7608A 32308	40	90	35.25
7609A 32309	45	100	38.25
7610A 32310	50	110	42.25
7612A 32312	60	130	48.5
7613A 32313	65	140	51
7614A 32314	70	150	54
7615A 32315	75	160	58
7616A 32316	80	170	61.5
7618A 32318	90	190	67.5
7620A 32320	100	215	77.5
7622A 32322	110	240	84.5
7815A 30615	75	135	44.5

Корпусный подшипник



Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
UC 204	20	47	31
UC 205	25	52	34.1
UC 207	35	72	42.9
UC 208	40	80	49.2
UC 209	45	85	49.2
UC 210	50	90	51.6
UC 211	55	100	55.6
UC 212	60	110	65.1
UC 213	65	120	68.3

Подшипник	вн. d	нар. D	шир. B
UC 214	70	125	74.63
UC 305	25	62	38
UC 306	30	72	43
UC 307	35	80	48
UC 308	40	90	52
UC 309	45	100	57
UC 310	50	110	61
UC 311	55	120	66
UC 312	60	130	71

Подшипниковые узлы



UCFA	UCFA 204, UCFA 205, UCFA 206, UCFA 207, UCFA 208 UCFA 209, UCFA 210
UCF	UCF 204, UCF 205, UCF 206, UCF 207, UCF 208, UCF 209, UCF 210, UCF 211, UCF 212, UCF 213, UCF 214, UCF 215, UCF 305, UCF 306, UCF 307, UCF 308, UCF 309, UCF 310, UCF 311, UCF 312
UCFC	UCFC 203, UCFC 204, UCFC 205, UCFC 206, UCFC 207, UCFC 208
UCFL	UCFL 204, UCFL 205, UCFL 206, UCFL 207, UCFL 208, UCFL 209, UCFL 210
UCP	UCP 204, UCP 205, UCP 206, UCP 207, UCP 208, UCP 209, UCP 210, UCP 211, UCP 212, UCP 213, UCP 214, UCP 215, UCP 305, UCP 306, UCP 307, UCP 308, UCP 309, UCP 310, UCP 311, UCP 312
UCT	UCT 203, UCT 204, UCT 205, UCT 206, UCT 207, UCT 208, UCT 209, UCT 210, UCT 211, UCT 212



**ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ**

**+7 (351) 214-49-00
+7 (351) 735-35-05
orders@ipk-service.ru
www.ipk-service.ru**

СЕРТИФИКАТЫ

