



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО
ПОДШИПНИКОВАЯ
КОМПАНИЯ

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

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

5-е издание



Ссылка
на сайт ИПК



Ссылка на остатки по
складам с ценами

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 3000 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.

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

СВЁРЛА	4
Наборы свёрл с цилиндрическим хвостовиком	4
Свёрла с коническим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5. ГОСТ 12121-77 Длинная серия	5
Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5. ГОСТ 886-77 Длинная серия	5
Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5 ГОСТ 10902-77	6
Свёрла с коническим хвостовиком со шлифованной режущей частью ГОСТ 10903-77	7
Свёрла спиральные цельные твердосплавные ВК8. Средняя серия ГОСТ 17275-71	8
Свёрла с цилиндрическим хвостовиком проточенные	8
Свёрла ступенчатые, TIN	9
Свёрла центровочные тип А, ГОСТ 14952-75	9
Свёрла центровочные тип В, ГОСТ 14952-75	9
РАЗВЕРТКИ	10
Развертки машинные с коническим хвостовиком ГОСТ 1672-80	10
Развертки машинные с цилиндрическим хвостовиком ГОСТ 1672-80	10
БОРФРЕЗЫ	11
ФРЕЗЫ	13
Фрезы дисковые трехсторонние с равнонаправленным зубом ГОСТ 28527-90 ТИП 1	13
Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленным зубом ГОСТ 28527-90 ТИП 2	13
Фрезы концевые быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком ГОСТ 17025-71	13
Фрезы концевые быстрорежущие с коническим хвостовиком ГОСТ 17026-71	13
Фрезы концевые твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком ВК-8 ГОСТ 32405-2013	14
Фрезы отрезные быстрорежущие ГОСТ 2679-93	14
Фрезы шпоночные быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком ГОСТ 9140-78	15
Фрезы шпоночные быстрорежущие с коническим хвостовиком ГОСТ 9140-78	15
Фрезы шпоночные цельные твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком ВК-8 ГОСТ 16463-2016	15
МЕТЧИКИ	16
Метчики машинно-ручные для нарезания метрической резьбы для сквозных и глухих отверстий ГОСТ 3266-81	16
Метчики для нарезания трубной цилиндрической резьбы ГОСТ 3266-81	16
Метчики для нарезания трубной конической резьбы ГОСТ 6227-80	16
Метчики для нарезания конической дюймовой резьбы ГОСТ 6227-80	17
Метчики гаечные с прямым хвостовиком для нарезания метрической резьбы ГОСТ 1604-71	17
Метчики дюймовые UNC, UNF	17
ПЛАШКИ	18
Плашки круглые для нарезания метрической резьбы ГОСТ 9740-71	18
Плашки круглые для нарезания трубной цилиндрической резьбы ГОСТ 9740-71	19
Плашки круглые для нарезания трубной конической резьбы ГОСТ 6228-80	19
Плашки круглые для нарезания конической дюймовой резьбы ГОСТ 6228-80	19
Плашки дюймовые UNC, UNF	19
РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ	20
ПОЛОТНА ПО МЕТАЛЛУ	20
СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ	
Головки торцевые	21
Ключ гаечный комбинированный ГОСТ 16983-80	21
Ключ гаечный накидной двусторонний ГОСТ 2906-80	21
Ключ гаечный накидной односторонний ударный	21
Ключ гаечный с открытым зевом односторонний ударный	21
Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний ГОСТ 2839-89	22
Ключ гаечный шестигранный ГОСТ 11737-93	22
Ключи трубные рычажные (КТР)	22
Ключи разводные хромированные ГОСТ 7275-75	22
Наборы ключей комбинированных	22
НАДФИЛИ	23
НАПИЛЬНИКИ	24
КЛЕЙМА БУКВЕННЫЕ И ЦИФРОВЫЕ	25
ПЛОСКОГУБЦЫ	25
ОТВЕРТКИ	25
БИТЫ	25

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ	26
КУЛАЧКИ	26
ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ	27
Центры вращающиеся нормальной и усиленной серии ГОСТ 8742-75	27
Центр токарный вращающийся грибовый	27
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И ОПРАВКИ	28
Втулки переходные ГОСТ 13598-85	28
Оправки ГОСТ 2682-86	28
ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ	28
ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ	28
ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ	28
СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
БУРЫ ПО БЕТОНУ	29
Буры SDS+ S2 с двумя рабочими кромками	29
Буры SDS-Max S4 с четырьмя рабочими кромками	29
КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ ПО БЕТОНУ	29
СВЁРЛА ПО БЕТОНУ	29
СВЁРЛА ПО КАФЕЛЮ	29
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ	
ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ	30
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКОВ	30
СВЕРЛА ПО ДЕРЕВУ	30
ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ	31
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
Штангенциркули ГОСТ 166-89	38
Микрометры ГОСТ 6507-90	39
Угольники ГОСТ 3749-77	39
Линейки измерительные металлические ГОСТ 427-75	39
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ	
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ПЛАСТИНАМ	40
НЕГАТИВНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ	44
ПОЗИТИВНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ	51
ПОДШИПНИКИ	
ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ, ОДНОРЯДНЫЕ ОТКРЫТЫЕ И С ДВУХСТОРОННИМ УПЛОТНЕНИЕМ	55
ШАРИКОВЫЕ УПОРНЫЕ, ОДНОРЯДНЫЕ	56
ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ, ДВУХРЯДНЫЕ	56
ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ, ОДНОРЯДНЫЕ	56
ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ, ДВУХРЯДНЫЕ	56
РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ С КОРОТКИМИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ РОЛИКАМИ, ОДНОРЯДНЫЕ	57
РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ С КОРОТКИМИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ РОЛИКАМИ, ДВУХРЯДНЫЕ	57
РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ, ДВУХРЯДНЫЕ	57
РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ, ОДНОРЯДНЫЕ	58
КОРПУСНЫЙ ПОДШИПНИК	58
ПОДШИПНИКОВЫЕ УЗЛЫ	58
СЕРТИФИКАТЫ	59

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

СВЁРЛА

Наборы свёрл с цилиндрическим хвостовиком

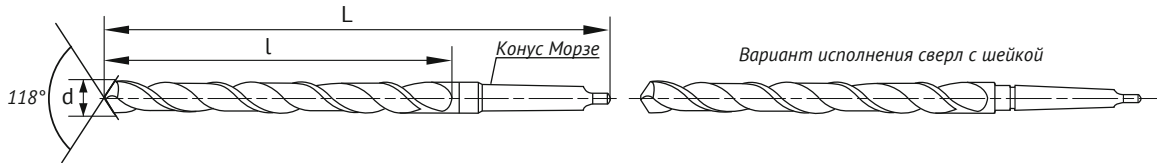
Наборы включают свёрла разного диаметра самых ходовых размеров, с цилиндрическим хвостовиком, упакованных в пластиковый, металлический боксы. Свёрла предназначены для сверления отверстий в металлических заготовках, изделиях из дерева, также для сверления отверстий в бетоне.



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 мм	5 мм	5 мм	1 мм	1 мм	1,6 мм	1,6 мм	1,0 мм	1,0 мм	1,0 мм	1,0 мм	1,0 мм	1,0 мм	2,0 мм	2,0 мм	2,0 мм	1,0 мм	1,0 мм
	6 мм	6 мм	6 мм	2 мм	2 мм	2,5 мм	2,5 мм	1,5 мм	1,5 мм	1,5 мм	1,5 мм	1,5 мм	1,5 мм	2,5 мм	2,5 мм	2,5 мм	1,5 мм	1,5 мм
	8 мм	8 мм	8 мм	3 мм	3 мм	3,3 мм	3,3 мм	2,5 мм	2,0 мм	2,0 мм	2,0 мм	2,0 мм	2,5 мм	3,0 мм	3,0 мм	3,0 мм	2,0 мм	2,0 мм
	10 мм	10 мм	10 мм	4 мм	4 мм	4,2 мм	4,2 мм	3,5 мм	2,5 мм	2,5 мм	2,5 мм	2,5 мм	3,5 мм	3,5 мм	3,5 мм	3,5 мм	2,5 мм	2,5 мм
				5 мм	5 мм	5,0 мм	5,0 мм	4,5 мм	3,0 мм	3,0 мм	3,0 мм	3,0 мм	4,5 мм	4,0 мм	4,0 мм	4,0 мм	3,0 мм	3,0 мм
				6 мм	6 мм	6,8 мм	6,8 мм	5,5 мм	3,5 мм	3,5 мм	3,5 мм	3,5 мм	5,5 мм	4,5 мм	4,5 мм	4,5 мм	3,5 мм	3,5 мм
				7 мм	7 мм	8,5 мм	8,5 мм	6,5 мм	4,0 мм	4,0 мм	4,0 мм	4,0 мм	6,5 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	4,0 мм	4,0 мм
				8 мм	8 мм			7,5 мм	4,5 мм	4,5 мм	4,5 мм	4,5 мм	7,5 мм	5,5 мм	5,5 мм	5,5 мм	4,5 мм	4,5 мм
				9 мм	9 мм			8,5 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	8,5 мм	6,0 мм	6,0 мм	6,0 мм	5,0 мм	5,0 мм
				10 мм	10 мм			9,5 мм	5,5 мм	5,5 мм	5,5 мм	5,5 мм	9,5 мм	6,5 мм	6,5 мм	6,5 мм	5,5 мм	5,5 мм
									6,0 мм	6,0 мм	6,0 мм	6,0 мм		7,0 мм	7,0 мм	7,0 мм	6,0 мм	6,0 мм
									6,5 мм	6,5 мм	6,5 мм	6,5 мм		7,5 мм	7,5 мм	7,5 мм	6,5 мм	6,5 мм
									7,0 мм	7,0 мм	7,0 мм	7,0 мм		8,0 мм	8,0 мм	8,0 мм	7,0 мм	7,0 мм
									7,5 мм	7,5 мм	7,5 мм	7,5 мм					7,5 мм	7,5 мм
									8,0 мм	8,0 мм	8,0 мм	8,0 мм					8,0 мм	8,0 мм
									8,5 мм	8,5 мм	8,5 мм	8,5 мм					8,5 мм	8,5 мм
									9,0 мм	9,0 мм	9,0 мм	9,0 мм					9,0 мм	9,0 мм
									9,5 мм	9,5 мм	9,5 мм	9,5 мм					9,5 мм	9,5 мм
									10,0 мм	10,0 мм	10,0 мм	10,0 мм					10,0 мм	10,0 мм
													10,5 мм					10,5 мм
												11,0 мм					11,0 мм	
												11,5 мм					11,5 мм	
												12,0 мм					12,0 мм	
												12,5 мм					12,5 мм	
												13,0 мм					13,0 мм	

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	КМ
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

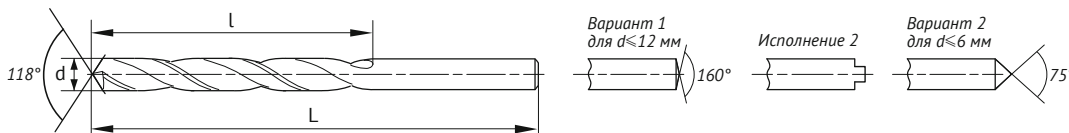
d, мм	L, мм	l, мм	КМ
11,0	206	125	1
11,2	206	125	1
11,5	206	125	1
11,8	206	125	1
12,0	215	134	1
12,2	215	134	1
12,5	215	134	1
13,0	215	134	1
13,5	223	142	1
13,8	223	142	1
14,0	223	142	1
14,5	245	147	2
15,0	245	147	2
15,5	251	153	2
16,0	251	153	2

d, мм	L, мм	l, мм	КМ
16,5	257	159	2
17,0	257	159	2
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

d, мм	L, мм	l, мм	КМ
24,5	327	206	3
25,0	327	206	3
25,5	335	214	3
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

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
1,0	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
2,0	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
3,0	100	66
3,1	106	69
3,2	106	69
3,3	106	69
3,4	112	73

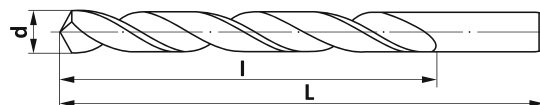
d, мм	L, мм	l, мм
3,5	112	73
3,6	112	73
3,7	112	73
3,8	119	78
3,9	119	78
4,0	119	78
4,1	119	78
4,2	119	78
4,3	126	82
4,4	126	82
4,5	126	82
4,6	126	82
4,7	126	82
4,8	132	87
4,9	132	87
5,0	132	87
5,1	132	87
5,2	132	87
5,3	132	87
5,4	139	91
5,5	139	91
5,6	139	91
5,7	139	91
5,8	139	91
5,9	139	91

d, мм	L, мм	l, мм
6,0	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
7,0	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
8,0	165	109
8,1	165	109
8,2	165	109
8,3	165	109
8,4	165	109
8,5	165	109

d, мм	L, мм	l, мм
8,6	175	115
8,7	175	115
8,8	175	115
9,0	175	115
9,1	175	115
9,2	175	115
9,5	175	115
9,8	184	121
10,0	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
11,0	195	128
11,5	195	128
11,8	195	128
12,0	205	134
12,5	205	134
13,0	205	134
13,5	214	140
14,0	214	140

Свёрла с цилиндрическим хвостовиком со шлифованной режущей частью Р6М5 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: Р6М5, Р6М5К5



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

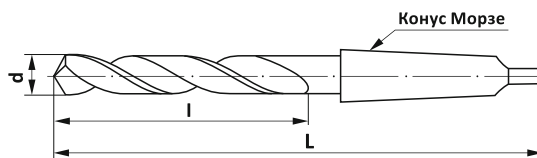
d, мм	L, мм	l, мм
4,6	80	47
4,7	80	47
4,8	86	52
4,9	86	52
5	86	52
5,1	86	52
5,2	86	52
5,3	86	52
5,4	93	57
5,5	93	57
5,6	93	57
5,7	93	57
5,8	93	57
5,9	93	57
6	93	57
6,1	101	63
6,2	101	63
6,3	101	63
6,4	101	63
6,5	101	63
6,6	101	63
6,7	101	63
6,8	109	69
6,9	109	69
7	109	69
7,1	109	69
7,2	109	69
7,3	109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

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	150	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

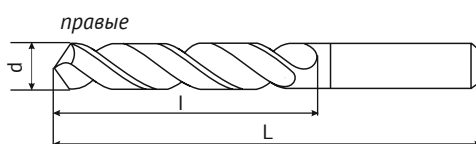
d, мм	L, мм	l, мм	Конус Морзе
41,5	354	205	4
42	354	205	4
42,5	354	205	4
43	359	210	4
44	359	210	4
44,5	359	210	4
45	359	210	4
45,5	364	215	4
46	364	215	4
46,5	364	215	4
47	364	215	4
47,5	364	215	4
48	364	215	4
48,5	369	220	4
49	369	220	4
49,5	369	220	4
50	369	220	4
51	412	225	5
52	412	225	5
53	412	225	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

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

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



Исполнение 1

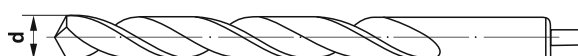


d, мм	L, мм	l, мм
3,0	55	24
3,3	55	24
3,5	60	28
4,2	63	30
4,5	65	32
4,0	63	30
5,0	70	36
5,5	75	40
6,0	75	40

d, мм	L, мм	l, мм
6,5	80	42
6,7	80	42
7,0	85	45
8,0	95	52
8,5	95	52
9,0	100	55
10,0	105	60
11,0	110	65
12,0	120	70

Свёрла с цилиндрическим хвостовиком проточенные

Свёрла больших диаметров для использования в сверлильных патронах с ограничением верхнего диапазона диаметра хвостовика в 13 мм.



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

Свёрла ступенчатые, TIN

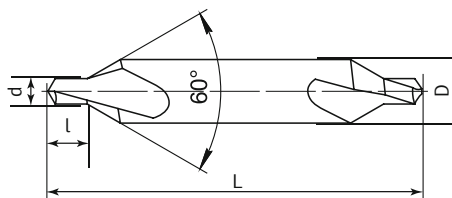
Свёрла со ступенчатым переходом между меньшим и большим диаметрами



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

Свёрла для центровочных отверстий 60° без предохранительного конуса

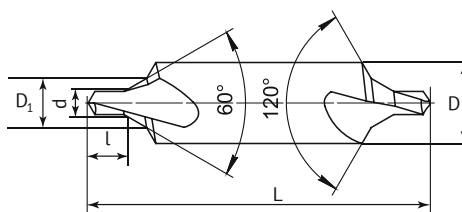


d, мм	D, мм	L, мм
1,0	3,15	33,5
1,6	4,0	37,5
2,0	5,0	42,0
2,5	6,30	47,0
3,15	8,0	52,0

d, мм	D, мм	L, мм
4,0	10,0	59,0
5,0	12,5	66,0
6,3	16,0	74,0
8,0	20,0	83,0
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.

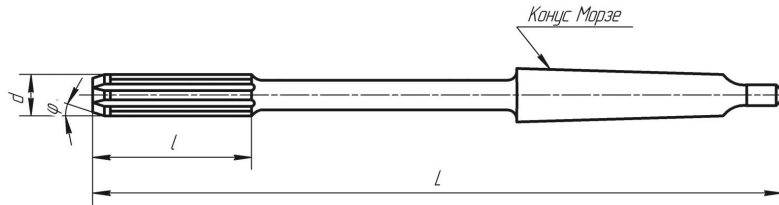


d, мм	D, мм	L, мм
1,0	3,15	33,5
1,6	4,0	37,5
2,0	5,0	42,0
2,5	6,30	47,0
3,15	8,0	52,0

d, мм	D, мм	L, мм
4,0	10,0	59,0
5,0	12,5	66,0
6,3	16,0	74,0
8,0	20,0	83,0
10	25,0	103,0

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, качество Н7.

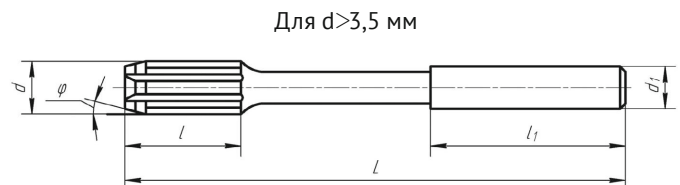
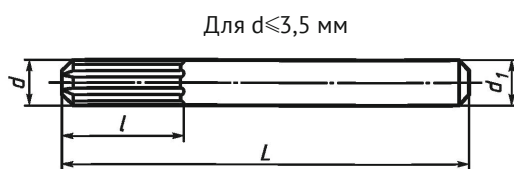


d, мм Предпочти- тельный ряд d	L	l	Конус Морзе
5,5	138	26	1
6,0	138	26	1
7,0	150	31	1
8,0	156	33	1
9,0	162	36	1
10,0	168	38	1
11,0	175	41	1
12,0	182	44	1
14,0	189	47	1
15,0	204	50	2
16,0	210	52	2

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

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, качество Н7.



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
2,5	57	14

d, мм	L, мм	l, мм
2,8	61	15
3,0	61	15
3,2	65	16
3,5	70	18
4,0	75	19
4,5	80	21
5,0	86	23

БОРФРЕЗЫ

гиперболическая со сферическим торцом F



d	3	6	10	12
l	13*	18*	20	25
R	0,8	1,5	2,5	3

гиперболическая с точечным торцом G



d	3	6	10	12
l	13*	18*	20	25

коническая M



d	6	8	10	12	16
l	16	22	25	28	33
R	1,2	1,4	2,2	3	4,5

коническая в форме обратного конуса N



d	3	6	12	16	
l при α	10°	7	7	–	–
	20°	–	–	13	16
	30°	–	–	13	13

коническая с углом 60° J



d	3	6	10	12	16	
l*** при α	60°	2,6	5,2	8,7	10,4	13,8
	90°	1,5	3	5	6	8

коническая с углом 90° K



*** Расчетные значения.

овальная E



d	3	6	8	10	12	16
l	7	10	13	16	20	25
R	1,2	2,5	3,7	4	5	6,5

пламевидная H



d	3	6	8	10	12	16
l	7	18	20	25	32	36
R	0,8**	1,0**	1,5	2	2,5	

сферическая D



d	2	3	4	6	8	10	12	16
l	1,8	2,7	3,6	5,4	7,2	9	10,8	14,4

сфероконическая L



d	6	8	10	12	16
l	16	22	25	28	33
R	1,2	1,4	2,2	3	4,5

цилиндрическая A



d	2	3	4	6	8	10	12	16
l	10	13	16	20	25			

цилиндрическая с точеным торцом B



d	3	6	8	10	12	14	16	20	25
l	12	16	20	20	25	25	25	25	25
R	3	6	6	6	6	6	6	6	6

сфероцилиндрическая C



d	3	6	8	10	12	14	16	20	25
l	12	16	20	20	25	25	25	25	25
R	3	6	6	6	6	6	6	6	6

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

расшифровка обозначения



Борфреза цилиндрическая

A031303, A061606, A082006, A102006, A122506, A142506, A162506, A202506, A252506,

Борфреза цилиндрическая с точеным торцом

B031203, B061606, B082006, B102006, B122506, B142506, B162506, B202506, B252506

Борфреза сфероцилиндрическая

C031303, C061606, C082006, C102006, C122506, C142506, C162506, C202506, C252506

Борфреза сферическая

D030203, D060506, D080706, D100906, D121006, D141206, D161406, D191606, D252106

Борфреза овальная

E030603, E061006, E081306, E101606, E122006, E142506, E162506, E202506

Борфреза гиперболическая со сферическим торцом

F030603, F061606, F082006, F102006, F122506, F142506, F162506, F202506, F252506

Борфреза гиперболическая с точечным торцом

G031306, G061606, G082006, G102006, G122506, G142506, G162506, G202506

Борфреза пламевидная

H040806, H061806, H082006, H102506, H123206, H143206, H163606, H194106

Борфреза коническая с углом 60°

J030203, J060406, J080706, J100806, J121006, J141006, J161306, J201706, J25206

Борфреза коническая с углом 90°

K030103, K060306, K080406, K100506, K120606, K140606, K160806, K201006, K251206

Борфреза сфероконическая

L031303, L061606, L082206, L102506, L122806, L142506, L163306, L203806, L223106, L253006

Борфреза коническая

M031103, M061306, M081706, M102006, M122506, M142506, M162506, M202506

Борфреза коническая в форме обратного конуса

N030403, N060706, N080806, N101106, N121306, N141306, N161906, N191606

Диаметр и длина хвостовиков борфрез

Диаметр хвостовика	3	6
Длина хвостовика	от 20 до 35 включ.	от 25 до 50 включ.

Диапазоны длин позволяют изготавливать борфрезы с постоянной общей длиной и переменной длиной хвостовика или с постоянной длиной хвостовика и переменной общей длиной.

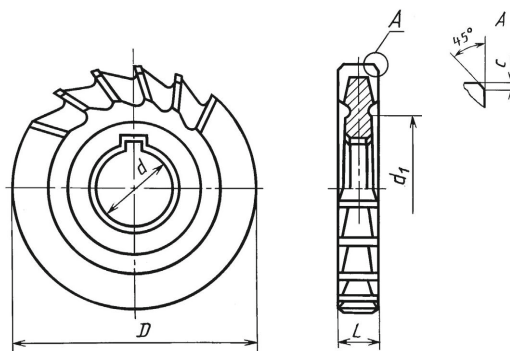
Диаметры рабочей части и хвостовиков борфрез

Диаметр рабочей части	2	3	4	6	8	10	12	16
Диаметр хвостовика	3	3	6	3	6	3	6	

ФРЕЗЫ

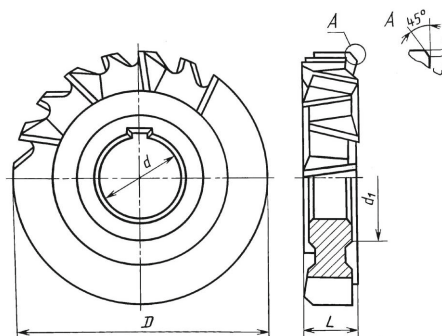
Фрезы дисковые трехсторонние с равнонаправленным зубом ГОСТ 28527-90 ТИП 1

63x06x22	Z=16	P6M5	100x06x32	Z=20	P6M5
63x08x22	Z=16	P6M5	100x08x32	Z=20	P6M5
63x10x22	Z=16	P6M5	100x10x32	Z=20	P6M5
80x06x27	Z=18	P6M5	100x12x32	Z=20	P6M5
80x08x27	Z=18	P6M5	100x14x32	Z=20	P6M5
80x10x27	Z=18	P6M5	125x08x32	Z=22	P6M5
80x12x27	Z=18	P6M5	125x12x32	Z=22	P6M5
80x14x27	Z=18	P6M5	125x16x32	Z=22	P6M5



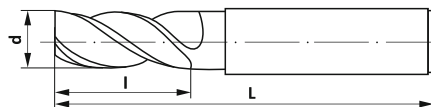
Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленным зубом ГОСТ 28527-90 ТИП 2

63x06x22	Z=12	тип 2	P6M5	80x14x27	Z=14	тип 2	P6M5
63x08x22	Z=12	тип 2	P6M5	100x06x32	Z=14	тип 2	P6M5
63x10x22	Z=12	тип 2	P6M5	100x08x32	Z=14	тип 2	P6M5
80x06x27	Z=14	тип 2	P6M5	100x10x32	Z=14	тип 2	P6M5
80x08x27	Z=14	тип 2	P6M5	100x12x32	Z=14	тип 2	P6M5
80x10x27	Z=14	тип 2	P6M5	100x14x32	Z=14	тип 2	P6M5
80x12x27	Z=14	тип 2	P6M5	125x16x32	Z=18	тип 2	P6M5



Фрезы концевые быстрорежущие с цилиндрическим хвостовиком ГОСТ 17025-71

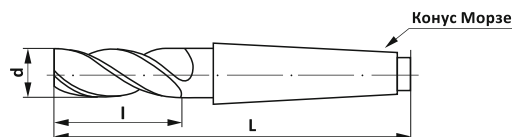
Предназначены для фрезерования пазов, уступов и плоскостей в деталях различных марок стали, чугуна, цветных металлов и сплавов. Фрезы диаметром 12 мм и более изготавливаются сварными. Материал рабочей части - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265



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	

Фрезы концевые быстрорежущие с коническим хвостовиком ГОСТ 17026-71

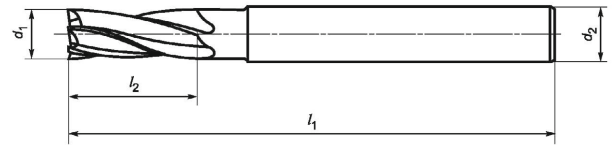
Предназначены для фрезерования пазов, уступов и плоскостей в деталях различных марок стали, чугуна, цветных металлов и сплавов. Материал рабочей части - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265



d, мм	10	12	14	16	18	20	22	24	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60
L, мм	92	111	111	117	117	123	123	150	147	147	155	155	155	188	188	200	200	230
l, мм	22	26	26	32	32	38	38	45	45	45	53	53	53	63	63	75	75	75
Число зубьев, тип 1	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	6	6	6
Число зубьев, тип 2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	4	4	4	4	4	5	5
Конус Морзе, мм	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	5

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

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



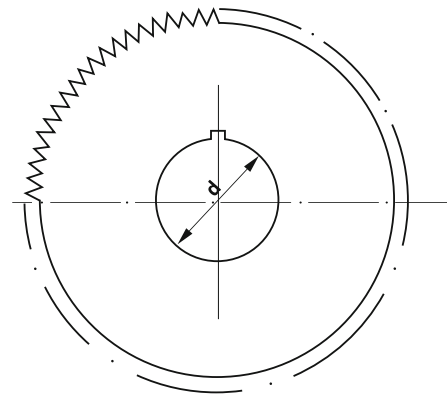
d1	d2	l1	l2	Z Число зубьев
2	4	50	6	4
3	4	50	9	4
4	4	50	11	4
5	6	50	14	4
6	6	50	18	4
7	8	60	20	4

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

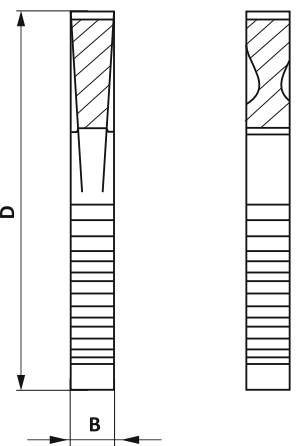
d1	d2	l1	l2	Z Число зубьев
14	14	100	40	4
16	16	100	45	4
18	18	100	44	4
20	20	100	44	4

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.



Тип 1 Тип 2



D, мм	B, мм	d, мм	Тип	Кол-во зубьев
63	0,5	16	2	48 Z
63	0,6	16	2	48 Z
63	0,8	16	2	48 Z
63	1	16	2	48 Z
63	1,2	16	2	40 Z
63	1,2	16	2	48 Z
63	1,6	16	2	40 Z
63	2	16	2	40 Z
63	2,5	16	2	32 Z
63	3	16	2	32 Z
63	5	16	2	24 Z
80	1	22	2	48 Z
80	1,2	22	2	48 Z
80	1,4	22	2	48 Z
80	1,6	22	2	48 Z
80	2	22	2	40 Z
80	2,5	22	2	40 Z
80	3	22	2	40 Z

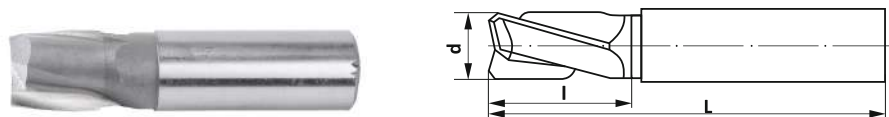
D, мм	B, мм	d, мм	Тип	Кол-во зубьев
80	3,5	22	2	40 Z
80	4	22	1	64 Z
80	4	22	2	32 Z
80	4,5	22	2	64 Z
100	1	22	2	64 Z
100	1,2	22	2	64 Z
100	1,6	22	2	64 Z
100	2	22	2	48 Z
100	2,5	22	2	48 Z
100	3	22	2	40 Z
100	3	22	2	64 Z
100	3,5	22	2	40 Z
100	4	22	2	40 Z
100	5	22	2	40 Z
125	1	22	2	64 Z
125	1	22	2	80 Z
125	1,2	22	2	64 Z
125	1,6	22	2	64 Z

D, мм	B, мм	d, мм	Тип	Кол-во зубьев
125	2	22	1	128 Z
125	2	22	2	64 Z
125	2,5	22	2	48 Z
125	3	22	2	48 Z
125	3,5	22	2	48 Z
125	4	22	2	48 Z
125	5	22	2	48 Z
160	0,8	32	1	200 Z
160	1,6	32	2	80 Z
160	2	32	2	64 Z
160	2,5	32	2	64 Z
160	3	32	2	64 Z
160	3,5	32	2	64 Z
160	4	32	2	48 Z
160	4,5	32	2	48 Z
160	5	32	2	48 Z
200	1,6	32	2	64 Z
200	1,6	32	2	80 Z

D, мм	B, мм	d, мм	Тип	Кол-во зубьев
200	2	32	1	160 Z
200	2	32	2	80 Z
200	2,5	32	2	80 Z
200	3	32	2	64 Z
200	3,5	32	2	32 Z
200	3,5	32	2	64 Z
200	4	32	2	64 Z
200	4,5	32	2	64 Z
200	5	32	2	64 Z
200	5,5	32	2	64 Z
200	6	32	2	48 Z
250	2	32	1	200 Z
250	2,5	32	1	160 Z
250	2,5	32	2	80 Z
250	3	32	2	80 Z
250	3,5	32	2	80 Z
250	4	32	2	80 Z
250	4,5	32	2	80 Z

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

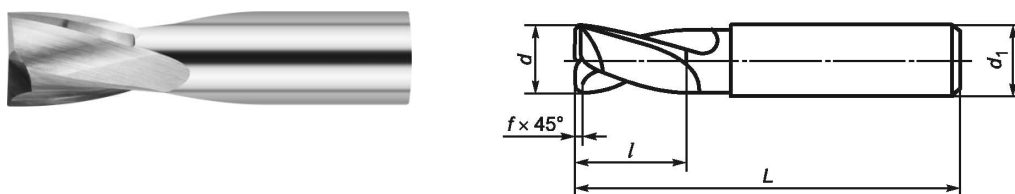
Предназначены для фрезерования шпоночных пазов на шпоночно-фрезерных станках с маятниковой подачей. На станках общего назначения используются для фрезерования мерных выемок и продольных канавок в стальных деталях. Материал рабочей части - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265.



d, мм	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
L, мм	83	86	86	104	104	107	107	128	128	128	134	134	134	163
l, мм	13	16	16	19	19	22	22	26	26	26	32	32	32	38
Конус Морзе, мм	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	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

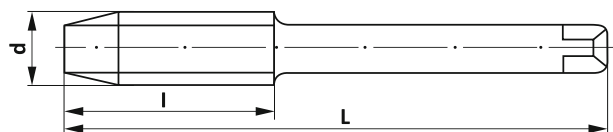
d	d1	l	L
7	7	22	60
8	8	27	60
9	10	27	75
10	10	27	75
12	12	40	75

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

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 1, 2 и 3 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

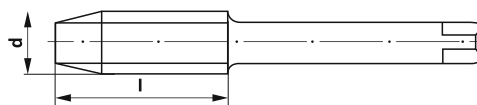
d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	l, мм
12	1,25	89	29
12	1,5	89	29
12	1,75	89	29
14	1	84	24
14	1,25	95	30
14	1,5	95	30
14	1,75	95	30
14	2	95	30
16	1	90	29
16	1,5	102	32
16	2	102	32
18	1	95	37
18	1,5	112	37
18	2	112	37
18	2,5	112	37
20	1	102	29
20	1,5	112	37
20	2	112	37
20	2,5	112	37
22	1	112	29
22	1,5	118	38

d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	l, мм
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
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

d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	l, мм
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

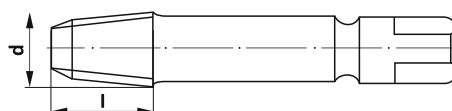
Предназначены для нарезания трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6375 в сквозных и глухих отверстиях. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265.



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 для нарезания трубной конической резьбы ГОСТ 6227-80

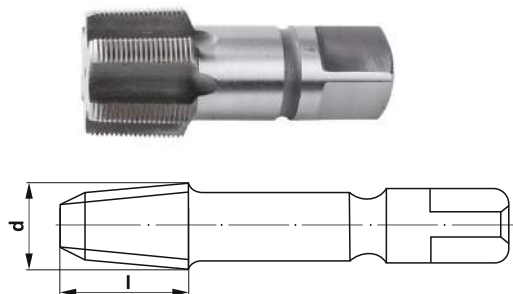
Предназначены для нарезания конической трубной резьбы по ГОСТ 6211. Материал - быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265. Метчики для резьбы 3/8 и более изготавливаются сварными.



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

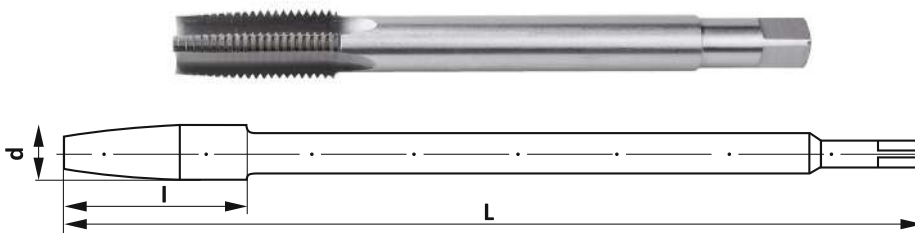
Метчики для нарезания конической дюймовой резьбы ГОСТ 6227-80

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	К 1/8	К 1/4	К 3/8	К 1/2	К 3/4	К 1	К 1 1/4	К 1 1/2	К 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 1, 2 и 3 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	3	4	5	6	8	8	10	10	12	12	12	14	14
Шаг резьбы, мм	0,5 осн	0,7 осн	0,8 осн	1,0 осн	1,0	1,25 осн	1,0	1,5 осн	1,25	1,5	1,75 осн	1,5	2,0 осн
L, мм	70	90	110	120	140	140	160	160	180	180	180	180	180
l, мм	10	14	16	20	20	25	20	30	25	30	36	30	40

d, мм	16	16	18	18	20	20	22	22	24	24	27	30	30
Шаг резьбы, мм	1,5	2,0 осн	1,5	2,5 осн	1,5	2,5 осн	2,0	2,5 осн	2,0	3,0 осн	3,0 осн	3,0	3,5 осн
L, мм	200	200	200	200	220	220	220	220	250	250	250	280	280
l, мм	30	40	30	50	30	50	40	50	40	60	60	60	70

Метчики дюймовые UNC, UNF

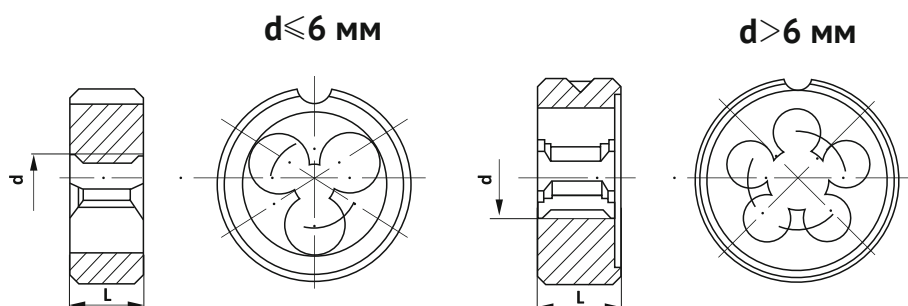


Размер резьбы, мм	UNC 1/2 (13 ниток)	UNC 3/8 (16 ниток)	UNC 3/4 (10 ниток)	UNC 7/16 (14 ниток)	UNC 9/16 (12 ниток)	UNF 1/2 (20 ниток)	UNF 1/4 (28 ниток)	UNF 3/8 (24 ниток)	UNF 3/4 (16 ниток)	UNF 5/8 (18 ниток)	UNF 5/16 (24 ниток)	UNF 7/8 (14 ниток)	UNF 7/16 (20 ниток)	UNF 9/16 (18 ниток)	UNF 1 (12 ниток)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

ПЛАШКИ

Плашки круглые для нарезания метрической резьбы ГОСТ 9740-71

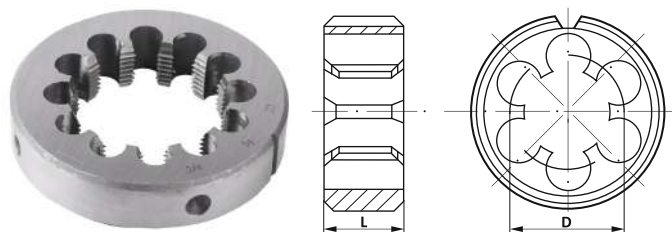
Предназначены для нарезания метрической резьбы. Материал - инструментальная легированная сталь марок 9ХС ГОСТ 5950, Р6М5 ГОСТ 19265-73.



d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм	d, мм	Шаг резьбы, мм	L, мм
2	0,4 осн	5	11	1,5 осн	11	22	1,5	16	39	1,5	20
2	0,5	5	12	0,5	10	22	2,0	16	39	2,0	20
2,5	0,45 осн	5	12	0,75	10	22	2,5 осн	22	39	3,0	30
3	0,5 осн	5	12	1,0	10	24	1,0	16	39	4,0 осн	30
4	0,5	5	12	1,25	10	24	1,5	16	42	1,5	20
4	0,7 осн	5	12	1,5	10	24	2,0	16	42	2,0	20
4	1,0	5	12	1,75 осн	14	24	3,0 осн	22	42	3,0	30
5	0,5	5	14	0,5	10	27	1,0	18	42	4,0	30
5	0,8 осн	7	14	1,0	10	27	1,5	18	42	4,5 осн	30
6	0,5	5	14	1,2 5	10	27	2,0	18	45	1,0	18
6	0,75	7	14	1,5	10	27	3,0 осн	25	45	1,5	22
6	1,0 осн	7	14	1,75	10	30	1,0	18	45	2,0	22
7	1,0 осн	9	14	2,0 осн	14	30	1,5	18	45	3,0	36
8	0,75	9	16	0,5	10	30	2,0	18	45	4,0	36
8	1,0	9	16	1,0	14	30	3,0	25	45	4,5 осн	36
8	1,25 осн	9	16	1,25	14	30	3,5 осн	25	48	1,0	18
8	1,5	9	16	1,5	14	33	1,0	14	48	1,5	22
9	0,5	7	16	2,0 осн	18	33	1,5	18	48	2,0	22
9	1,0	9	18	1,0	14	33	2,0	18	48	3,0	36
9	1,25 осн	9	18	1,5	14	33	3,0	25	48	4,0	36
10	0,5	8	18	2,0	14	33	3,5 осн	25	48	5,0 осн	36
10	0,75	11	18	2,5 осн	18	36	1,0	14	52	1,5	22
10	1,0	11	20	1,0	10	36	1,5	18	52	2,0	22
10	1,25	11	20	1,5	14	36	2,0	18	52	3,0	36
10	1,5 осн	11	20	2,0	14	36	3,0	25	52	5,0 осн	36
11	1,0	11	20	2,5 осн	18	36	4,0 осн	25			
11	1,25	11	22	1,0	16	39	1,0	16			

Плашки круглые для нарезания трубной цилиндрической резьбы ГОСТ 9740-71

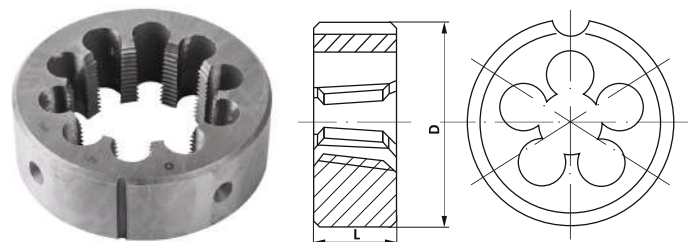
Предназначены для нарезания трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357-73.
Материал - инструментальная легированная сталь марок 9ХС ГОСТ 5950, Р6М5 ГОСТ 19265-73.



Размер резьбы, мм	G 1	G 1/2	G 1 1/2	G 1/4	G 1/8	G 3/4	G 7/8
D, мм	33,249	20,955	47,803	13,157	9,728	26,411	30,201
L, мм	18	14	22	10	11	16	18

Плашки круглые для нарезания трубной конической резьбы ГОСТ 6228-80

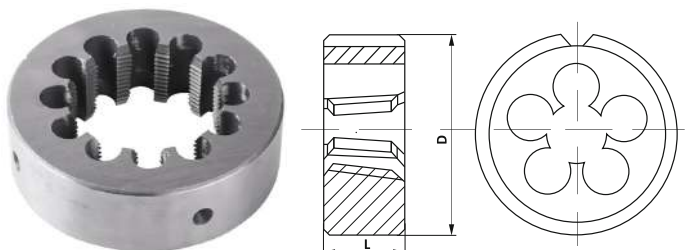
Предназначены для нарезания трубной конической резьбы по ГОСТ 6211.
Материал - инструментальная легированная сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950.



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. 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

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



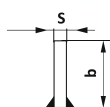
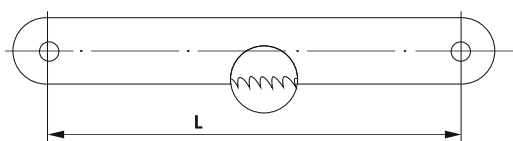
Резец резьбовой наружный

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

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

СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

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

Головки торцевые, углеродистая сталь



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



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	
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



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

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
36	41	46	50	55	60	65	70	75	80	85	90

Ключ гаечный с открытым зевом односторонний ударный



РАЗМЕР ЗЕВА

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
36	41	46	50	55	60	65	70	75	80	85	90

Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний ГОСТ 2839-89



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

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)



	L, мм
КТР-1	300 мм
КТР-2	400 мм
КТР-3	500 мм

Ключи разводные хромированные ГОСТ 7275-75



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

Наборы ключей комбинированных



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

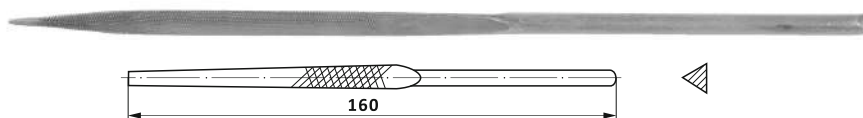
Набор из 8 ключей	-	-	+	+	+	-	+	+	+	+	-	
Набор из 12 ключей	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
Размер зева, мм	6	7	8	9	10	11	12	13	14	17	19	22

НАДФИЛИ

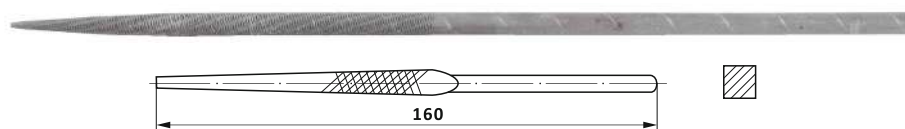
Надфили ГОСТ 1513-77. Материал - инструментальная сталь

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

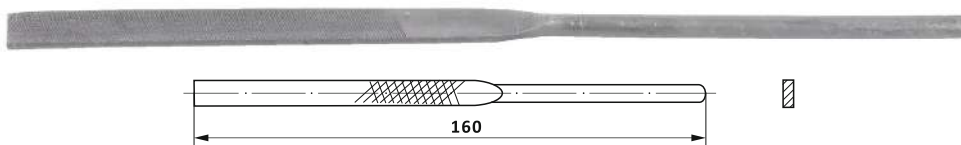
Надфили трёхгранные



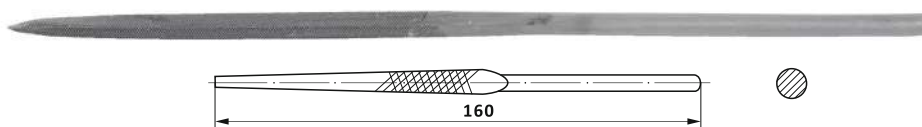
Надфили квадратные



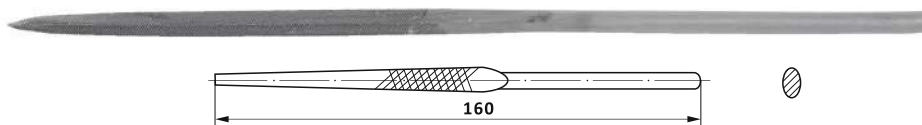
Надфили плоские



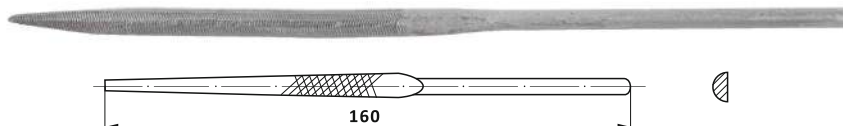
Надфили круглые



Надфили овальные



Надфили полукруглые



Надфили алмазные 4 x 160 мм

Вид	квадратный	круглый	полукруглый	трёхгранный	плоский
-----	------------	---------	-------------	-------------	---------

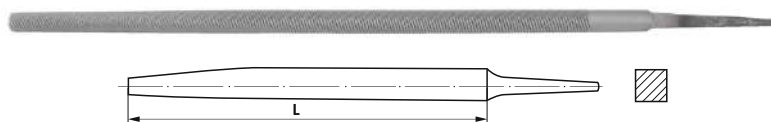
Вид	Набор 5 шт. (круглый, полукруглый, плоский, квадратный, трехгранный)				
	Набор 10 шт. (круглый, полукруглый, 3 плоских, квадратный, трехгранный, 2 овальных, ромбовидный)				

НАПИЛЬНИКИ

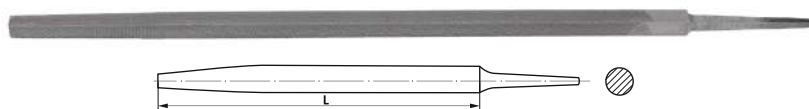
Напильники ГОСТ 1465-80. Материал - инструментальная сталь

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
350	6	8	12	—
400	6	8	12	—
450	6	8	12	—

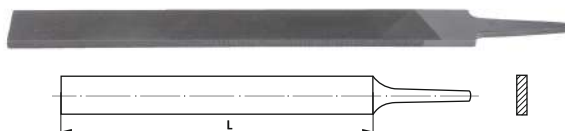
Напильники квадратные



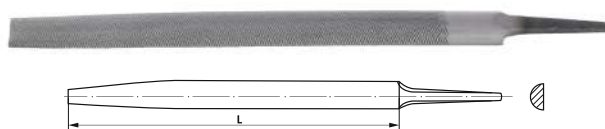
Напильники круглые



Напильники плоские



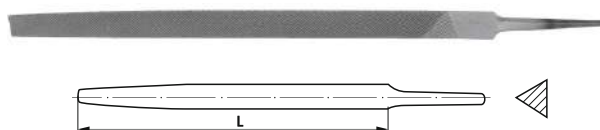
Напильники полукруглые



Напильник ромбический



Напильники трёхгранные



КЛЕЙМА

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

Материал-хромванадиевая сталь марки 31CRV3



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

ПЛОСКОГУБЦЫ

Плоскогубцы комбинированные ГОСТ 5547-93



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

Размер, мм	150	180	200
------------	-----	-----	-----

ОТВЕРТКИ

Отвертки



Типы наконечников PH, SL



БИТЫ

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.)

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ

Патроны токарные FUERDA ГОСТ 2675-80

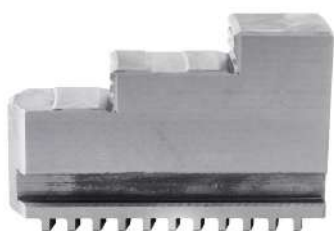


Наименование патрона	Диаметр наружный D, мм	Диаметр отверстия внутри корпуса D1, мм	Диаметр присоединительного пояса D2, мм	Диаметр расположения крепёжных отверстий D3, мм
7100-0001П	80	16	55H7	66
7100-0002П	100	20	72H7	86
7100-0003П	125	32	95H7	108
7100-0005П	160	45	130H7	142
7100-0027П	160	45	106.375	85
7100-0007П	200	60	165H7	180
7100-0033П	200	50	106.375	133.4
7100-0009П	250	80	210H7	226
7100-0035П	250	70	106.375	133.4

Наименование патрона	Диаметр наружный D, мм	Диаметр отверстия внутри корпуса D1, мм	Диаметр присоединительного пояса D2, мм	Диаметр расположения крепёжных отверстий D3, мм
7100-0011П	315	100	270H7	290
7100-0039П	315	100	106.375	133.4
7100-0041П	315	100	139.719	171.4
7100-0015П	400	136	340H7	368
7100-0043П	400	136	139.719	171.4
7100-0045П	400	136	196.896	235
7100-0017П	500	197	440H7	465
7100-0047П	500	197	139.719	171.4
7100-0049П	500	197	196.896	235

КУЛАЧКИ

Кулачки прямые к токарным патронам FUERDA



Для патрона диаметром

80 100 125 160 200 250 315 400 500

Кулачки обратные к токарным патронам FUERDA



Для патрона диаметром

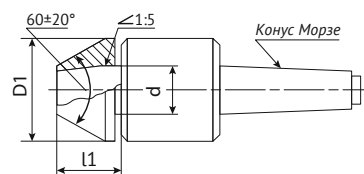
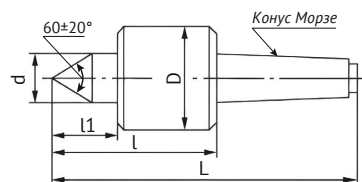
80 100 125 160 200 250 315 400 500

Центры вращающиеся нормальной и усиленной серии ГОСТ 8742-75

Центры вращающиеся изготавливаются двух типов:

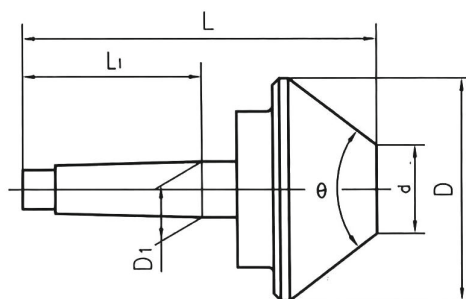
А — с постоянным центровым валиком; Б — с насадкой на центровой валик

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
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		
Центр вращающийся Б-1-2-Н (22-56)	Нормальная	Б	
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
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		



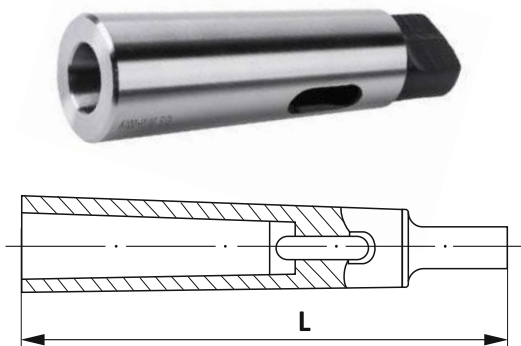
Центр токарный вращающийся грибовый

Центр токарный вращающийся применяют для дополнительной опоры заготовок на токарных станках для обработки с большими нагрузками и скоростями резания. Имеет наконечник увеличенного диаметра с усеченным конусом, что позволяет фиксировать деталь через внутреннее отверстие.



Центр токарный	Конус Морзе	Тип	d	D	L1	L	Максимальная радиальная нагрузка, (N)	Макс. скорость вращения, об/мин
Центр вращающийся грибовый DS4x100B	4	В	40	100	102,5	193	8000	2500
Центр вращающийся грибовый DS4x120B	4	В	40	120	102,5	193	8000	2500
Центр вращающийся грибовый DS5x 70B	5	В	30	70	129,5	205	3000	3000
Центр вращающийся грибовый DS5x 80B	5	В	30	80	129,5	220	4000	3000
Центр вращающийся грибовый DS5x 90B	5	В	40	90	129,5	220	4000	3000
Центр вращающийся грибовый DS5x100A	5	А	40	100	149,5	248	8000	2500
Центр вращающийся грибовый DS5x100B	5	В	40	100	129,5	228	8000	2500
Центр вращающийся грибовый DS5x120B	5	В	40	120	129,5	228	8000	2500
Центр вращающийся грибовый DS5x140B	5	В	40	140	129,5	239	8000	2000
Центр вращающийся грибовый DS5x150B	5	В	40	150	129,5	249	12000	1600
Центр вращающийся грибовый DS5x200B	5	В	85	200	129,5	259	12000	1500
Центр вращающийся грибовый DS5x250B	5	В	100	250	129,5	281	12000	1000

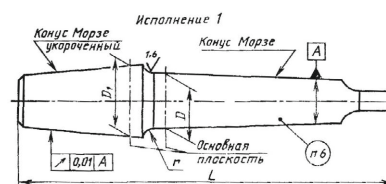
Втулки переходные ГОСТ 13598-85



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	3	186
	4	201
	5	216

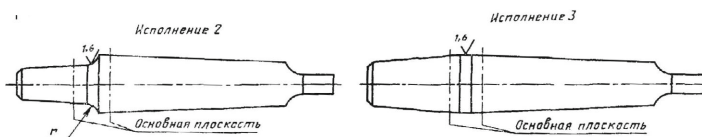
Оправки ГОСТ 2682-86

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



Оправка КМ1/В16
Оправка КМ1/В18
Оправка КМ2/В10
Оправка КМ2/В12
Оправка КМ2/В16
Оправка КМ2/В18
Оправка КМ3/В12

Оправка КМ3/В16
Оправка КМ3/В18
Оправка КМ3/В22
Оправка КМ4/В16
Оправка КМ4/В18
Оправка КМ5/В22



ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ



M12-M14	посад. D38x14 мм	L-315 мм
M16-M20	посад. D45x18 мм	L-450 мм
M10-M20	посад. D57x45 мм	L-350 мм

M12-M20	посад. D57x45 мм	L-350 мм
M16-M24	посад. D55x45 мм	L-430 мм
M27-M42	посад. D89x75 мм	L-430 мм

ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ



Диапазон резьб, мм	M1-M12	M3-M12	M4-M12	M5-M20

ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ

Патроны сверлильные ТУ 3928-022-05797687-2004



Размер патрона	Диапазон нажима	Крепление: Конус Морзе/ 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

Размер патрона	Диапазон нажима	Крепление: Конус Морзе/ Резьба	D, мм	L, мм
ПС-16	3-16	B18	65	97
ПСС-10	1-10	M12X1,25	45	75
ПСС-13	2-13	M12X1,25	95	90

СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

БУРЫ ПО БЕТОНУ

Буры SDS+ S2 с двумя рабочими кромками



d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм
4 110	6 460	8 310	10 360	12 310	14 310	16 800	20 260	22 460	25 800	30 800
4 160	6,5 210	8 400	10 460	12 400	14 460	16 1000	20 310	22 600	25 1000	30 1000
5 110	6,5 260	8 460	10 600	12 460	14 600	18 210	20 460	22 800	28 400	32 600
5 160	7 210	8 600	10 800	12 600	16 160	18 310	20 600	22 1000	28 460	32 1000
6 110	7 260	10 110	10 1000	12 800	16 210	18 460	20 800	25 210	28 600	
6 160	8 110	10 160	12 110	12 1000	16 260	18 600	20 1000	25 260	28 800	
6 210	8 160	10 210	12 160	14 160	16 310	18 800	22 210	25 310	28 1000	
6 260	8 210	10 260	12 210	14 210	16 460	18 1000	22 260	25 460	30 460	
6 310	8 260	10 310	12 260	14 260	16 600	20 210	22 310	25 600	30 600	

Буры SDS-Max S4 с четырьмя рабочими кромками



d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм	d, мм L, мм
12 400	18 400	20 1000	25 400	28 600	30 800	32 1000	38 400	40 600	
14 400	18 600	22 400	25 600	28 800	30 1000	35 400	38 600	40 800	
14 600	20 400	22 600	25 800	28 1000	32 400	35 600	38 800	40 1000	
16 400	20 600	22 800	25 1000	30 400	32 600	35 800	38 1000		
16 600	20 800	22 1000	28 400	30 600	32 800	35 1000	40 400		

КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ ПО БЕТОНУ



С помощью данной коронки можно быстро получить точное и ровное отверстие. Сверление нужно производить в безударном режиме и без воды. Основные преимущества алмазной коронки: малый уровень шума, высокая производительность, отсутствие сколов после сверления.

Наименование	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Хвостовик
68/72	68	72	SDS-plus
72/72	72	72	SDS-plus
80/72	80	72	SDS-plus
82/72	82	72	SDS-plus

СВЁРЛА ПО БЕТОНУ

Инструмент для дрелей для сверления отверстий в бетоне



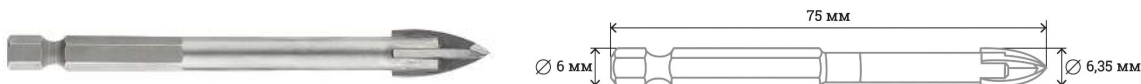
d, мм	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	18	20	22	24	25
L, мм	60	75	85	100	100	120	120	120	150	150	150	150	150	150	160	160	160	160	160

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	∅4,0	∅5,0	∅6,0	∅8,0	∅10,0	∅12,0
-------	------	------	------	------	-------	-------



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

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ



Диск пильный 120X2.8 - 3.6X20 Z12+12 (LI16M-AA3)
Диск пильный 120X2.8 - 3.6X22 Z12+12 (LI16M-AB3)

Диаметр	120 мм
Форма заточка	FLAT
Посадочный диаметр	20 мм
Толщина	2.8 мм
Ширина пропила	3.6 мм
Количество зубьев	12+12
Обрабатываемый материал	MDF, HDF, ЛДСП

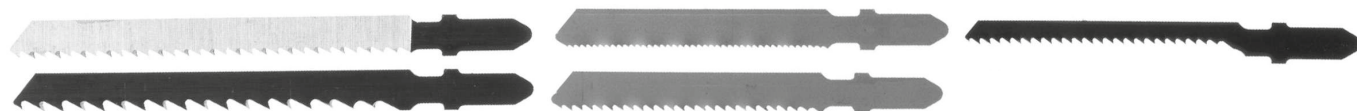
Диск пильный 300X3.2X30 Z96 (LU3D 0600)

Тип	по ДСП
Назначение	чистый рез
Диаметр	300 мм
Диаметр (дюйм)	12
Посадочный диаметр	30 мм
Толщина	2.2 мм
Ширина пропила	3.2 мм
Угол заточки	5
Количество зубьев	96 шт

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКОВ

Пилки для лобзика, HCS

HCS (high carbon steel) – высокоуглеродистая сталь, твёрдость ее составляет 45-48 HRC. Такая сталь оптимальна для работы по мягким материалам, (древесина и ее производные -МДФ, ДСП, ДВП, а так же пластики).



Наименование	рабочая длина, мм	шаг зубьев, мм
Пилка для лобзика T101 AO по дереву 2-20 мм (5 шт.), HCS	56	1,5 - 2
Пилка для лобзика T101 B по дереву 4-30 мм (5 шт.), HCS	74	2 – 3
Пилка для лобзика T101 BR по дереву (5 шт.), HCS	74	2 – 3
Пилка для лобзика T101 D по дереву 6-60 мм (5 шт.), HCS	74	4 – 5

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.



ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ



Бетонолом пневматический Б-1

Энергия удара, Дж., не менее	60
Номинальное давление, МПа	0,5
Удельный расход воздуха, м ³ /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, м ³ /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, м ³ /мин, не более	1,3
Частота ударов, с ⁻¹	16,0
Масса, кг	15,0



Молоток отбойный пневматический МО-2Б

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, м ³ /мин	1,5
Длина	70



Молоток отбойный пневматический МО-3Б

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, м ³ /мин	1,5
Длина	70



Молоток отбойный пневматический МО-4Б

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, м ³ /мин	1,5
Длина	70



Молоток отбойный пневматический МОП-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
Длина	70



Молоток отбойный пневматический МОП-3

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Общая 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
Длина	70



Молоток отбойный пневматический МОП-4

Давление сжатого воздуха, МПа, нормальное	0,5
Общая 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
Длина	70



Молоток отбойный пневматический МО-2М

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 МО-3М

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 МО-4М

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 МО-2К

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, м ³ /мин, не более	1,05
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Длина молотка без инструмента, мм	440
Масса без инструмента, кг	5,9



Молоток рубильный пневматический МР-5

Энергия единичного удара, Дж, не менее	15
Частота ударов, с ⁻¹ , не менее	20
Удельный расход воздуха, м ³ /мин, не более	1,05
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Длина молотка без инструмента, мм	377
Масса без инструмента, кг	6,4



Пневматический клепальный молоток ИП-4009

Энергия единичного удара, Дж, не менее	22,5
Частота ударов, с ⁻¹ , не менее	25
Удельный расход воздуха, м ³ /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



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, м ³ /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-3128МС

Диаметр затягиваемой резьбы, не более	42
Квадрат шпинделя, мм	25,4*25,4
Максимальный размер гайки, мм	55
Скорость вращения, об/мин	6000
Удельный расход воздуха, м ³ /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	9,5



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, м ³ /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



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



Трамбовка пневматическая виброзащищенная ПТ-9

Ударная частота, Гц	>10
Энергия удара, Дж	-
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 ПТ-6

Ударная частота, Гц	>14
Энергия удара, Дж	-
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-4

Ударная частота, Гц	>15
Энергия удара, Дж	-
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



Сверло горное пневматическое СТП-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 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



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-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-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 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 МП-011

Диаметр цанги, мм	6, 8
Максимальный диаметр борфрезы, мм	22
Максимальный диаметр шлифголовки, мм	50
Частота вращения, мин ⁻¹	15 000
Номинальная мощность, кВт	0,5
Расход воздуха, л/с	750
Масса, кг	1,1



Шлифмашина радиальная ИП-20150

Мах диаметр диска, мм	100
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-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-2014B

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-21106А**

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-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
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 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-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
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 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-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
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 угловая ПШМ-125У

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 радиальная удлиненные 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 угловая ПШМ-150У

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 радиальная удлиненные 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-180У

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-100У

Технические характеристики	ПШМ-100У
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



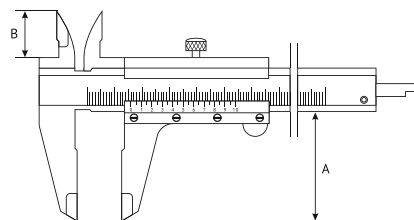
Полировочная машина с водяным охлаждением SPG-100

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

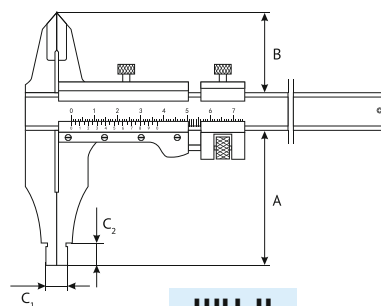
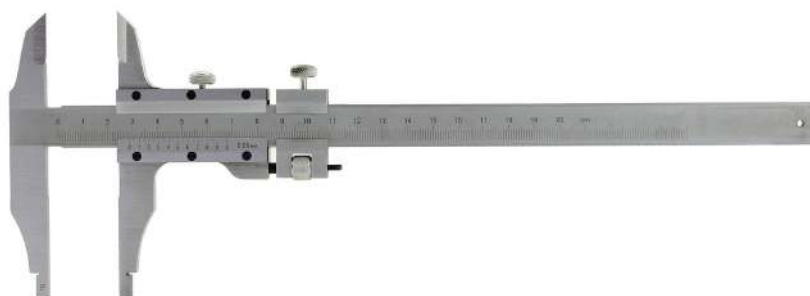
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Штангенциркули ГОСТ 166-89

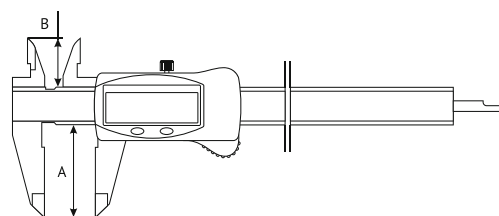
Штангенциркуль предназначен для измерения размеров деталей, а также глубины канавок и пазов. Верхние губки используются для определения диаметра или длины отверстий, нижние – для измерений внешних размеров деталей или заготовок.



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

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Микрометры ГОСТ 6507-90

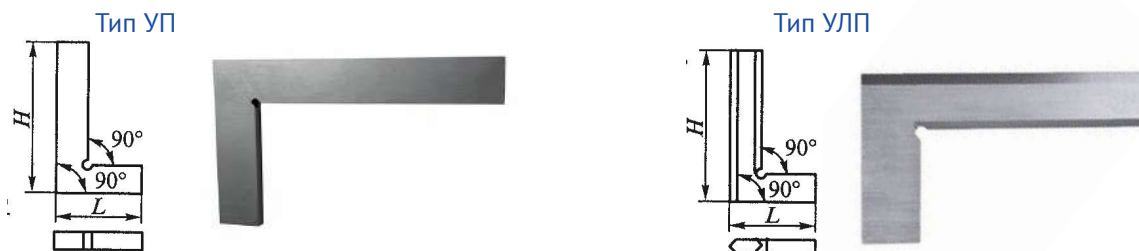
Микрометр предназначен для измерения наружных линейных размеров.



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
------------	-----	-----	-----	------	------	------

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Система обозначения пластин

С	N	M	G	12	04	08	- УНИ5	СТАЛЬ2
Форма пластины	Задний угол	Класс точности	Тип пластины	Длина режущей кромки	Толщина пластины	Радиус скругления	Стружколом	Сплав
<p>C, D, R, S, T, V, W, K</p>	<p>A - 3° B - 5° C - 7° D - 15° N - 0° P - 11°</p>	<p>ДОПУСКИ* iC - диаметр вписанной окружности, s - толщина пластины, * - допуск зависит от значения iC</p>	<p>A, G, M, N, T</p>	<p>C, D, R, S, T, V, W, K</p>	<p>01 s = 1.59 01 s = 1.98 02 s = 2.38 03 s = 3.18 03 s = 3.97 04 s = 4.76 05 s = 5.56 06 s = 6.35 07 s = 7.94 09 s = 9.52</p>	<p>02 rε = 0.2 04 rε = 0.4 08 rε = 0.8 12 rε = 1.2 16 rε = 1.6 24 rε = 2.4 32 rε = 3.2 MO rε = iC</p>	<p>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9 ЧЕРН 1-9</p> <p>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9</p> <p>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9</p> <p>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9</p>	<p>СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 3</p> <p>НЕРЖ 2 НЕРЖ 3</p> <p>ЧУГУН 1</p> <p>АЛЮМ 1</p>

Сплавы для токарной обработки

● Цветные металлы
 ● Нержавеющие стали
 ● Чугун
 ● Конструкционные стали

СТАЛЬ2 - основной сплав для обработки стали. Универсальное сочетание прочности и износостойкости. Толстое многослойное CVD покрытие. Это именно тот сплав, который нужен в большинстве задач по обработке конструкционных сталей с твердостью, не превышающей 45 HRC.

СТАЛЬ3 - сплав для черновой обработки стали в тяжелых условиях. Повышенная прочность для прерывистого резания. Толстое многослойное CVD покрытие. В сочетании с односторонним черновым стружколомом является самым прочным решением из представленной линейки твердосплавных пластин.

ЧУГУН1 - основной сплав для обработки чугуна. Толстое многослойное CVD покрытие с высокой стойкостью к абразивному износу.

НЕРЖ2 - недорогой сплав для обработки нержавеющей стали. Тонкое многослойное PVD - покрытие сохраняет необходимую остроту режущей кромки и предотвращает налипание материала на низких и средних скоростях резания.

НЕРЖ3 - сплав с высокой теплостойкостью, что делает возможным высокоскоростную обработку нержавеющей сталей и обработку материалов с низкой теплопроводностью, таких как жаропрочные стали и титановые сплавы. Многослойное PVD покрытие.

АЛЮМ1 - основной сплав для обработки цветных металлов. Без покрытия. Сочетается с полированными режущими кромками. За счет остроты кромок может применяться для обработки титановых сплавов.

Геометрия пластины







Рекомендации по выбору инструмента

Благодарим Вас за выбор компании ИПК!!!

При использовании данного каталога обратите внимание на следующие моменты:

1. Информация в данном каталоге имеет цветовую дифференциацию:

-  Конструкционные стали
-  Чугун
-  Нержавеющие стали
-  Цветные металлы

2. В каталоге представлены негативные пластины (двусторонние и односторонние) и позитивные пластины (только односторонние). Более прочными и производительными являются негативные пластины, но в некоторых операциях (чистовое точение, растачивание отверстий, обработка тонкостенных деталей) их использование не оптимально. В этих случаях следует использовать позитивные пластины.

3. При выборе режущей геометрии пластины выбирайте меньший «индекс злости», если требуется снимать тонкую стружку или снизить нагрузки на деталь и оборудование. Большой «индекс злости» позволяет увеличить производительность и требует большей жесткости оборудования и детали.

4. Сплавы в каталоге условно разделены на три категории: твердые, средние, мягкие. В случае, когда требуется увеличить скорость резания и качество поверхности, используйте пластины с более «твердым» сплавом. В случае ударных нагрузок, работы в условиях с недостаточной жесткостью оборудования или при скалывании режущей кромки, используйте «мягкие» сплавы.

5. Стоимость инструмента в каталоге указана с учетом НДС и является актуальной только в последнем издании каталога. В предыдущих изданиях стоимость может не совпадать с фактической. Всегда используйте только новую версию каталога и уточняйте актуальность у специалистов по продажам нашей компании.

6. Рекомендуемые режимы резания являются ориентировочными. Возможно использование режимов вне указанных диапазонов при условии сохранения работоспособности инструмента.

Желаем Вам успехов и высокой производительности!

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Техническая информация

УНИ2/СТАЛЬ2 УНИ3/СТАЛЬ2 УНИ4/СТАЛЬ2 УНИ5/СТАЛЬ2

	Рекомендуемые режимы резания			Популярные аналоги:		
	<p>Универсальный выбор для обработки стали. Большинство задач для станков малой и средней мощности выполняется именно этими сочетаниями сплава и стружколомов</p>	УНИ2:	УНИ3:	УНИ4, УНИ5:	<p>SANDVIK SECO WALTER ISCAR</p>	<p>PM / CM M3 NM4/NM6 GN/PP</p>
<p>Скорость $V_c = 150 - 300$ м/мин.</p>		<p>Скорость $V_c = 150 - 300$ м/мин.</p>	<p>Скорость $V_c = 150 - 300$ м/мин.</p>			
<p>Глубина $a_p = 0,4-3$ мм.</p>		<p>Глубина $a_p = 0,4-3$ мм.</p>	<p>Глубина $a_p = 0,8 -4,5$ мм.</p>			
<p>Подача на оборот $f = 0,12-0,22$ мм/об.</p>		<p>Подача на оборот $f = 0,15 - 0,25$ мм/об.</p>	<p>Подача на оборот $f = 0,18 - 0,3$ мм/об.</p>			
				<p>SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY</p>	<p>NGU/NGE GS/ PS DM/TM</p>	<p>AC8020 CA5525 T9125</p>
				<p>TAEGU TEC KORLOY</p>	<p>MT/MG VM</p>	<p>TT8125 NC3020</p>
				<p>ZCC-CT</p>	<p>PM/DM</p>	<p>YBC252</p>

ЧЕРН4/СТАЛЬ2

	Рекомендуемые режимы резания		Популярные аналоги:		
	<p>Производительное решение для обработки конструкционных сталей.</p>	ЧЕРН4:		<p>SANDVIK SECO WALTER ISCAR</p>	<p>PR/QR M5 NM9 NR</p>
<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>					
			<p>SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY</p>	<p>NMU GT/ HT TH/TR</p>	<p>AC8020 CA5525 T9125</p>
			<p>TAEGU TEC KORLOY</p>	<p>RT HR</p>	<p>TT8125 N03020</p>
			<p>ZCC-CT</p>	<p>DR</p>	<p>YBC252</p>

ЧЕРН7/СТАЛЬ3

	Рекомендуемые режимы резания		Популярные аналоги:		
	<p>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>	ЧЕРН7:		<p>SANDVIK SECO WALTER ISCAR</p>	<p>HR/QR R7 NR8 NM</p>
<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>					
			<p>SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY</p>	<p>NHU/NHP HX TH/TR</p>	<p>AC830 CA530 T9035</p>
			<p>TAEGU TEC KORLOY</p>	<p>RH/H GH</p>	<p>TT8135 NC3030</p>
			<p>ZCC-CT</p>	<p>HDR</p>	<p>YBC351</p>

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

УНИ7/ЧУГУН1

	Рекомендуемые режимы резания	Популярные аналоги:		
<p>Универсальное решение для обработки чугуна. Может применяться для конструкционных сталей для повышения скорости резания и улучшения чистоты обработки в условиях стабильного точения без вибронгрузок.</p>	<p>УНИ7:</p> <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>	SANDVIK SECO WALTER ISCAR	KF M4 NM6 GN	3210 TK2001 WKK20 IC5100
		SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY	NUX GC CM	AC450K CA4120 T5125
		TAEGU TEC KORLOY	MG GR	TT70255 NC6215
		ZCC-CT	PM	YBD152

УНИ5/НЕРЖ2

	Рекомендуемые режимы резания	Популярные аналоги:		
<p>Универсальный и недорогой вариант для нержавеющей сталей.</p>	<p>УНИ5:</p> <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>	SANDVIK SECO WALTER ISCAR	MM MF4 NM4 TF	2025 TM2501 WSM20 IC908
		SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY	SM MS NSU	AC630M PR1535 AH630
		TAEGU TEC KORLOY	EM HMP	TT9225 PC5300
		ZCC-CT	EM	YBM251

УНИ4/НЕРЖ3


	Рекомендуемые режимы резания	Популярные аналоги:		
<p>Более дорогое и производительное решение для нержавеющей сталей. Так же может использоваться для обработки жаропрочных сплавов.</p>	<p>УНИ4:</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>	SANDVIK SECO WALTER ISCAR	MM MF4 NM4 TF	2025 TM2501 WSM20 IC908
		SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY	SM MS NSU	AC630M PR1535 AH630
		TAEGU TEC KORLOY	EM HMP	TT9225 PC5300
		ZCC-CT	EM	YBM251

УНИ8/АЛЮМ1

	Рекомендуемые режимы резания	Популярные аналоги:		
<p>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 сплавов</p>	<p>УНИ8:</p> <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>	SANDVIK SECO WALTER ISCAR		
		SUMITOMO KYOCERA TUNGALOY		
		TAEGU TEC KORLOY		
		ZCC-CT		

НЕГАТИВНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



CN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	CNMG120404 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	CNMG120408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	CNMG120412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	CNMG120404 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG120408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG120412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	CNMG160608 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	CNMG160612 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	CNMG160616 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	CNMG120408 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG120412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG160608 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG160612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG160616 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG190612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMG190616 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
CNMG190624 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2		
 односторонняя пластина, черновая обработка	CNMM160612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMM190612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	CNMM190624 - ЧЕРН 4			СТАЛЬ 3
	CNMM250924 - ЧЕРН 7			СТАЛЬ 3


CN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	CNMG120404 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG120408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG120412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG160608 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG160612 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG160616 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG190608 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	CNMG190612 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина без стружколома, черновая обработка	CNMA120404	ЧУГУН 1		
	CNMA120408	ЧУГУН 1		
	CNMA120412	ЧУГУН 1		
	CNMA120416	ЧУГУН 1		
	CNMA160608	ЧУГУН 1		
	CNMA160612	ЧУГУН 1		
	CNMA160616	ЧУГУН 1		
	CNMA160620	ЧУГУН 1		
	CNMA190612	ЧУГУН 1		
CNMA190616	ЧУГУН 1			




CN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 чистовая обработка	CNMG120404 - ЧИСТ 3			НЕРЖ 2
	CNMG120408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2
 получистовая обработка	CNMG120404 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	CNMG120408 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	CNMG120404 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	CNMG120408 - УНИ 4			НЕРЖ 3

CN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 получистовая обработка	CNGG120404 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	CNGG120408 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	CNGG120412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		




DN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 чистовая обработка	DNMG150404 - ЧИСТ 5		СТАЛЬ 2	
	DNMG150604 - ЧИСТ 5		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	DNMG150408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	DNMG150412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	DNMG150608 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	DNMG150612 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	DNMG150408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	DNMG150412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	DNMG150412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	DNMG150608 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	DNMG150612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	

DN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	DNMG150408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150604 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150608 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150612 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина без стружколома, черновая обработка	DNMA150408	ЧУГУН 1		
	DNMA150412	ЧУГУН 1		
	DNMA150608	ЧУГУН 1		
	DNMA150612	ЧУГУН 1		


DN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DNMG150604 - ЧИСТ 3			НЕРЖ 2
	DNMG150608 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2
 получистовая обработка	DNMG150604 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	DNMG150608 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	DNMG150612 - УНИ 4			НЕРЖ 3
 получистовая обработка	DNMG150608 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	DNMG150612 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	DNMG150608 - УНИ 5			НЕРЖ 3
	DNMG150612 - УНИ 5			НЕРЖ 3

DN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	DNGG150404 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	DNGG150408 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	DNGG150412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	DNGG150604 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	DNGG150608 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	DNGG150612 - УНИ 8	АЛЮМ 1		

KNUX - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка на копировальных автоматах	KNUX160405R11		СТАЛЬ 2	
	KNUX160405L11		СТАЛЬ 2	




SN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	SNMG120408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	SNMG120412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	SNMG120408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	SNMG150608 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	SNMG190608 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	SNMG190612 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
   односторонняя пластина, черновая обработка	SNMG120408 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMG120412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMG150612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMG150616 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMG190612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMG190616 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMG250624 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMM150612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMM150616 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMM190612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	SNMM190616 - ЧЕРН 4			СТАЛЬ 3
	SNMM190624 - ЧЕРН 4			СТАЛЬ 3
SNMM190624 - ЧЕРН 7			СТАЛЬ 3	
SNMM250924 - ЧЕРН 7			СТАЛЬ 3	

SN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	SNMG120404 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	SNMG120408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	SNMG120412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	SNMG190616 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина без стружколома, черновая обработка	SNMA120408	ЧУГУН 1		
	SNMA120412	ЧУГУН 1		
	SNMA120416	ЧУГУН 1		
	SNMA150612	ЧУГУН 1		
	SNMA190616	ЧУГУН 1		
	SNMA250924	ЧУГУН 1		






SN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 полуставовая обработка	SNMG120408 - УНИ 3			НЕРЖ 2
	SNMG120412 - УНИ 3			НЕРЖ 2
 полуставовая обработка	SNMG120404 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	SNMG120408 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	SNMG120412 - УНИ 4			НЕРЖ 3
 полуставовая обработка	SNMG120408 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	SNMG120412 - УНИ 5			НЕРЖ 2

SN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 полуставовая обработка	SNGG120404 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	SNGG120408 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	SNGG120412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		

TN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 полуставовая обработка	TNMG160404 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	TNMG160408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	TNMG160412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	TNMG160404 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	TNMG160408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	TNMG160412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 полуставовая обработка	TNMG220404 - УНИ 3		СТАЛЬ 2	
	TNMG220408 - УНИ 3		СТАЛЬ 2	
	TNMG220412 - УНИ 3		СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	TNMG160408 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	TNMG160412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	TNMG220412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	TNMG220416 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
 одноставовый стружколом, получерновая обработка	TNMG160404R - УНИ 6		СТАЛЬ 2	
	TNMG160404L - УНИ 6		СТАЛЬ 2	
	TNMG160408R - УНИ 6		СТАЛЬ 2	
	TNMG160408L - УНИ 6		СТАЛЬ 2	

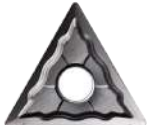
TN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 получерновая обработка	TNMG160404 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	TNMG160408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	TNMG160412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	TNMG220408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	TNMG220412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	TNMG270612 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	TNMG270616 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина без стружколома, черновая обработка	TNMA160404	ЧУГУН 1		
	TNMA160408	ЧУГУН 1		
	TNMA160412	ЧУГУН 1		
	TNMA160416	ЧУГУН 1		
	TNMA220404	ЧУГУН 1		
	TNMA220408	ЧУГУН 1		
	TNMA220412	ЧУГУН 1		
TNMA220416	ЧУГУН 1			


TN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 чистовая обработка	TNMG160404 - ЧИСТ 3			НЕРЖ 2
	TNMG160408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2
	TNMG160412 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2
	TNMG160404 - ЧИСТ 3			НЕРЖ 3
	TNMG160408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 3
 получистовая обработка	TNMG160404 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	TNMG160408 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	TNMG160412 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	TNMG220404 - УНИ 4			НЕРЖ 2
	TNMG220408 - УНИ 4			НЕРЖ 2
	TNMG220412 - УНИ 4			НЕРЖ 2


TN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 получистовая обработка	TNGG160404 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	TNGG160408 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	TNGG160412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	TNGG220404 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	TNGG220408 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	TNGG220412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		

VN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 получистовая обработка	VNMG160404 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	VNMG160408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	

VN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы	
			средний	мягкий
 чистовая обработка	VNMG160404 - ЧИСТ 3			НЕРЖ 2
	VNMG160408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2

WN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	WNMG080404 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	WNMG080408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	WNMG080412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	WNMG080404 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	WNMG080408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	WNMG080412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	WNMG080408 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	WNMG080412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	


WN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	WNMG080404 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	WNMG080408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	WNMG080412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина без стружколома, черновая обработка	WNMA080404	ЧУГУН 1		
	WNMA080408	ЧУГУН 1		
	WNMA080412	ЧУГУН 1		
	WNMA080416	ЧУГУН 1		

WN** - обработка нержавеющей стали

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	WNMG080404 - ЧИСТ 3			НЕРЖ 2
	WNMG080408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2
	WNMG080408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 3
	WNMG080412 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2
 получистовая обработка	WNMG080404 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	WNMG080408 - УНИ 4			НЕРЖ 3
	WNMG080412 - УНИ 4			НЕРЖ 3
 получистовая обработка	WNMG080404 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	WNMG080408 - УНИ 5			НЕРЖ 2
	WNMG080412 - УНИ 5			НЕРЖ 2

WN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	WNGG080404 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	WNGG080408 - УНИ 8	АЛЮМ 1		
	WNGG080412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		

ПОЗИТИВНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ


СС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ССМТ060202 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ССМТ060204 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ССМТ09Т304 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ССМТ120404 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	ССМТ060204 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ССМТ060208 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ССМТ09Т304 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ССМТ09Т308 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ССМТ120404 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ССМТ120408 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	ССМТ060204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ССМТ060208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ССМТ09Т304 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ССМТ09Т308 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ССМТ120404 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ССМТ120408 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ССМТ120412 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	


СС** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	ССМТ060204 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	ССМТ060208 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	ССМТ09Т304 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	ССМТ09Т308 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	ССМТ120404 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	ССМТ120408 - УНИ 5	ЧУГУН 1		

СС** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ССМТ060204 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ССМТ060208 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ССМТ09Т304 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ССМТ09Т308 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ССМТ120404 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ССМТ120408 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2

СС** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ССГТ060202 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ060204 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ060208 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ09Т302 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ09Т304 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ09Т308 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ120404 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ120408 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССГТ120412 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		

ДС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	DCMT11T304 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	DCMT070208 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	DCMT11T304 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	DCMT11T308 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	DCMT070204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT070208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT11T304 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT11T308 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT11T312 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	


ДС** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 2	ЧУГУН 1		
	DCMT11T304 - ЧИСТ 2	ЧУГУН 1		
 получистовая обработка	DCMT070204 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT070208 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT11T304 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT11T308 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT11T312 - УНИ 5	ЧУГУН 1		

ДС** - обработка нержавеющей стали

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	DCMT070208 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	DCMT11T304 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	DCMT11T308 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2


ДС** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCGT070202 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT070204 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT070208 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11T302 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11T304 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11T308 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11T312 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		

ТС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы средний	мягкий
 чистовая обработка	ТСМТ090204 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110202 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т304 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	ТСМТ110204 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110208 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т304 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т308 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	ТСМТ090204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ090208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т308 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т304 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	

ТС** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы средний	мягкий
 чистовая обработка	ТСМТ110204 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ТСМТ110208 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ТСМТ16Т304 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	ТСМТ16Т308 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2

RC** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы средний	мягкий
 получерновая обработка	RCMX160600		СТАЛЬ 2	
	RCMX200600		СТАЛЬ 2	
	RCMX250700		СТАЛЬ 2	
	RCMX3209M0		СТАЛЬ 2	


SC** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	твердый	Сплавы средний	мягкий
 чистовая обработка	SCMТ09Т308 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	SCMТ120404 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	SCMТ120408 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	

SC** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	SCGT09T304 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	SCGT120404 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	SCGT120408 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		


VB** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VBMT160404 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	VBMT160408 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	


VB**/ VC** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VBMT160404 - ЧИСТ 5	ЧУГУН 1		
	VBMT160408 - ЧИСТ 5	ЧУГУН 1		
 чистовая обработка	VCMT160404 - ЧИСТ 5	ЧУГУН 1		
	VCMT160408 - ЧИСТ 5	ЧУГУН 1		

VB** - обработка нержавеющей стали

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VBMT160404 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	VBMT160408 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2

VC** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VCGT110202 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	VCGT110204 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	VCGT110208 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	VCGT160402 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	VCGT160404 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	VCGT160408 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		

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	Нар. 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
170412L 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	Нар. 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	Нар. 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	Нар. 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-Z	8	22	7
80104 6004-Z	20	42	12
80105 6005-Z	25	47	12
80106 6006-Z	30	55	13
80107 6007-Z	35	62	14
80205 6205-Z	25	52	15
80206 6206-Z	30	62	16
80207 6207-Z	35	72	17
80208 6208-Z	40	80	18
80209 6209-Z	45	85	19
80210 6210-Z	50	90	20
80211 6211-Z	55	100	21
80212 6212-Z	60	110	22
80213 6213-Z	65	120	23
80214 6214-Z	70	125	24
80215 6215-Z	75	130	25
80216 6216-Z	80	140	26
80217 6217-Z	85	150	28
80220 6220-Z	100	180	34
80304 6304-Z	20	52	15
80305 6305-Z	25	62	17
80306 6306-Z	30	72	19
80307 6307-Z	35	80	21
80308 6308-Z	40	90	23
80309 6309-Z	45	100	25
80310 6310-Z	50	110	27
80311 6311-Z	55	120	29
80312 6312-Z	60	130	31
80313 6313-Z	65	140	33
80314 6314-Z	70	150	35

Шариковые упорные, однорядные



Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B	Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B
8101 51101	12	26	9	8206 51206	30	52	16
8103 51103	17	30	9	8207 51207	35	62	18
8104 51104	20	35	10	8211 51211	55	90	25
8105 51105	25	42	11	8218 51218	90	135	35
8106 51106	30	47	11	8222 51222	110	160	38
8108 51108	40	60	13	8244Л 51244 М	220	300	63
8109 51109	45	65	14	8305 51305	25	52	18
8111 51111	55	78	16	8307 51307	35	68	24
8112 51112	60	85	17	8308 51308	40	78	26
8115 51115	75	100	19	8310 51310	50	95	31
8118 51118	90	120	22	8312 51312	60	110	35
8122 51122	110	145	25	8316 51316	80	140	44
8124 51124	120	155	25	8318 51318	90	155	50
8144 51144	220	270	37	8320 51320	100	170	55
8156 51156	280	350	53	8322 51322	110	190	63
8204 51204	20	40	14	8326 51326	130	225	75
8205 51205	25	47	15				

Шариковые радиально-упорные, двухрядные



Подшипник	внутр d	наруж. D	ширина B	Подшипник	внутр d	наруж. D	ширина B
3056205 3205-2RS	25	52	20.6	3056305 3305-2RS	25	62	25.4
3056206 3206-2RS	30	62	23.8	3056306 3306-2RS	30	72	30.2
3056207 3207-2RS	35	72	27	3056307 3307-2RS	35	80	34.9
3056208 3208-2RS	40	80	30.2	3056308 3308-2RS	40	90	36.5
3056209 3209-2RS	45	85	30.2	3056309 3309-2RS	45	100	39.7
3056302 3302-2RS	15	42	19	3056311 3311-2RS	55	120	49.2
3056303 3303-2RS	17	47	22.2	3056312 3312-2RS	60	130	54
3056304 3304-2RS	20	52	22.2	3056313 3313-2RS	65	140	58.7

Шариковые радиально-упорные, однорядные



Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B	Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B
46108Л 7008 АСМ	40	68	15	46312Л 7312 АСМ	60	130	31
46120Л 7020 АСМ	100	150	24	46314Л 7314 АСМ	70	150	35
46207Л 7207 АСМ	35	75	17	46318Л 7318 АСМ	90	190	43
46208Л 7208 АСМ	40	80	18	46320Л 7320 АСМ	100	215	47
46214Л 7214 АСМ	70	125	24	46330Л 7330 АСМ	150	320	65
46217Л 7217 АСМ	85	150	28	46416Л 7416 АСМ	80	200	48
46218Л 7218 АСМ	90	160	30	66320Л 7320 ВМ	100	215	47
46306Л 7306 АСМ	30	72	19	66322Л 7322 ВМ	110	240	50
46308Л 7308 АСМ	40	90	23	66412 7412 В	60	150	35
46310Л 7310 АСМ	50	110	27	66414 7414 В	70	180	42

Шариковые радиальные, сферические, двухрядные



Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B	Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B
11206 1207К + Н207	30	72	17/29	1307 1307	35	80	21
11207 1208К + Н208	35	80	18/31	1308 1308	40	90	23
11208 1209К + Н209	40	85	19/33	1310 1310	50	110	27
11310 1311К + Н311	50	120	29/45	1312 1312	60	130	31
1205 1205	25	52	15	1509 2209	45	85	23
1206 1206	30	62	16	1510 2210	50	90	23
1207 1207	35	72	17	1607 2307	35	80	31
1208 1208	40	80	18	1608 2308	40	90	33
1209 1209	45	85	19	1612 2312	60	130	46
1210 1210	50	90	20	1616 2316	80	170	58

ПОДШИПНИКИ

Роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами, однорядные



Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B
12308ЛМ 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	внутр d	наруж D	ширина 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	внутр d	наруж D	ширина B
113532Н 22232 КМВW33	160	290	80
113615Н 22315 КМВW33	75	160	55
153615Н 22315 КСCW33	75	160	55
3003156Н 23056 МВW33	280	420	106
3513Н 22213 МВW33	65	120	31
3514Н 22214 МВW33	70	125	31
3515Н 22215 МВW33	75	130	31
3516Н 22216 МВW33	80	140	33
3518Н 22218 МВW33	90	160	40
3520Н 22220 МВW33	100	180	46
3522Н 22222 МВW33	110	200	53
3524Н 22224 МВW33	120	215	58
3526Н 22226 МВW33	130	230	64
3528Н 22228 МВW33	140	250	68
3530Н 22230 МВW33	150	270	73
3532Н 22232 МВW33	160	290	80
3534Н 22234 МВW33	170	310	86
3536Н 22236 МВW33	180	320	86
3540Н 22240 МВW33	200	360	98
3608Н 22308 МВW33	40	90	33
3609Н 22309 МВW33	45	100	36
3610Н 22310 МВW33	50	110	40
3611Н 22311 МВW33	55	120	43
3612Н 22312 МВW33	60	130	46
3613Н 22313 МВW33	65	140	48
3614Н 22314 МВW33	70	150	51
3615Н 22315 МВW33	75	160	55

Подшипник	внутр d	наруж D	ширина B
3616Н 22316 МВW33	80	170	58
3618Н 22318 МВW33	90	190	64
3620Н 22320 МВW33	100	215	73
3622Н 22322 МВW33	110	240	80
3624Н 22324 МВW33	120	260	86
3626Н 22326 МВW33	130	280	93
3628Н 22328 МВW33	140	300	102
3630Н 22330 МВW33	150	320	108
3632Н 22332 МВW33	160	340	114
3634Н 22334 МВW33	170	360	120
3636Н 22336 МВW33	180	380	126
3640Н 22340 МВW33	200	420	138
53515Н 22215 СCW33	75	130	31
53516Н 22216 СCW33	80	140	33
53518Н 22218 СCW33	90	160	40
53520Н 22220 СCW33	100	180	46
53608Н 22308 СCW33	40	90	33
53610Н 22310 СCW33	50	110	40
53611Н 22311 СCW33	55	120	43
53612Н 22312 СCW33	60	130	46
53613Н 22313 СCW33	65	140	48
53614Н 22314 СCW33	70	150	51
53615Н 22315 СCW33	75	160	55
53616Н 22316 СCW33	80	170	58
53618Н 22318 СCW33	90	190	64
53620Н 22320 СCW33	100	215	73

ПОДШИПНИКИ

Роликовые радиально-упорные конические, однорядные



Подшипник	внутр d	наруж D	ширина 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	внутр d	наруж D	ширина 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	внутр d	наруж D	ширина 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	внутр d	наруж D	ширина 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	внутр d	наруж D	ширина 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
mail@ipk-service.ru
www.ipk-service.ru**