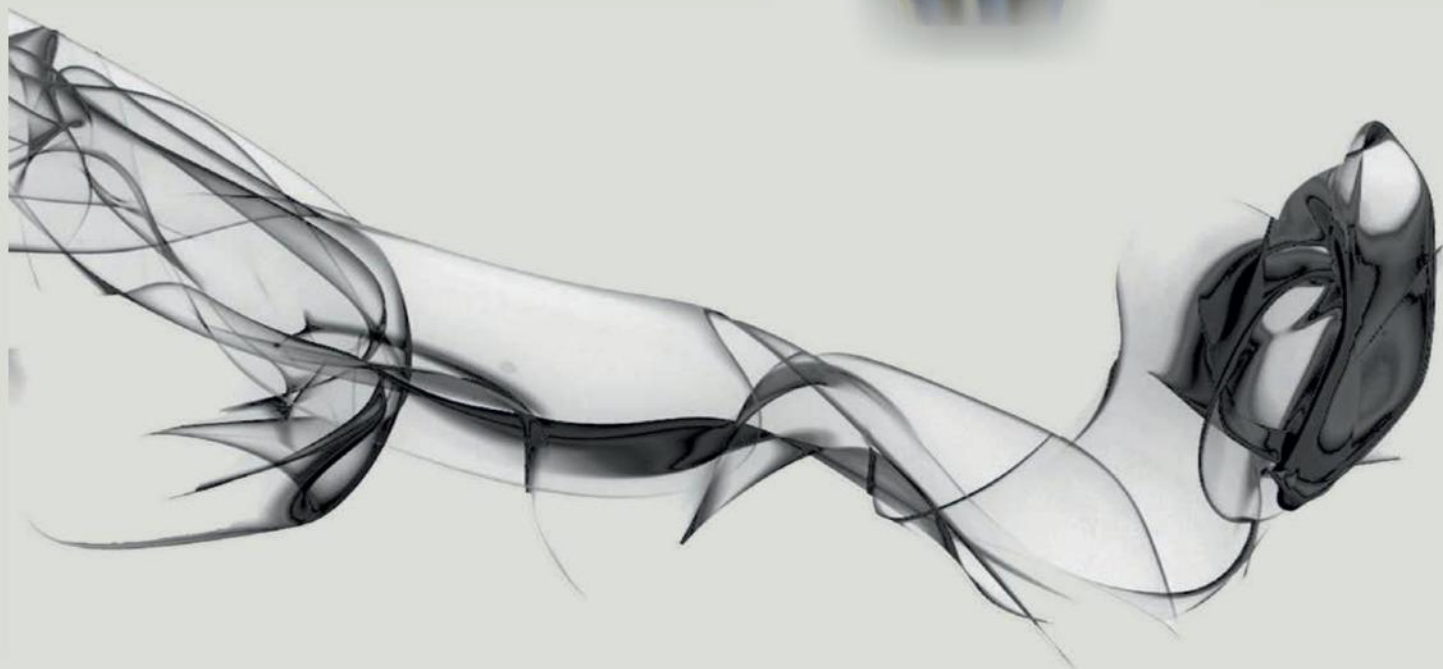
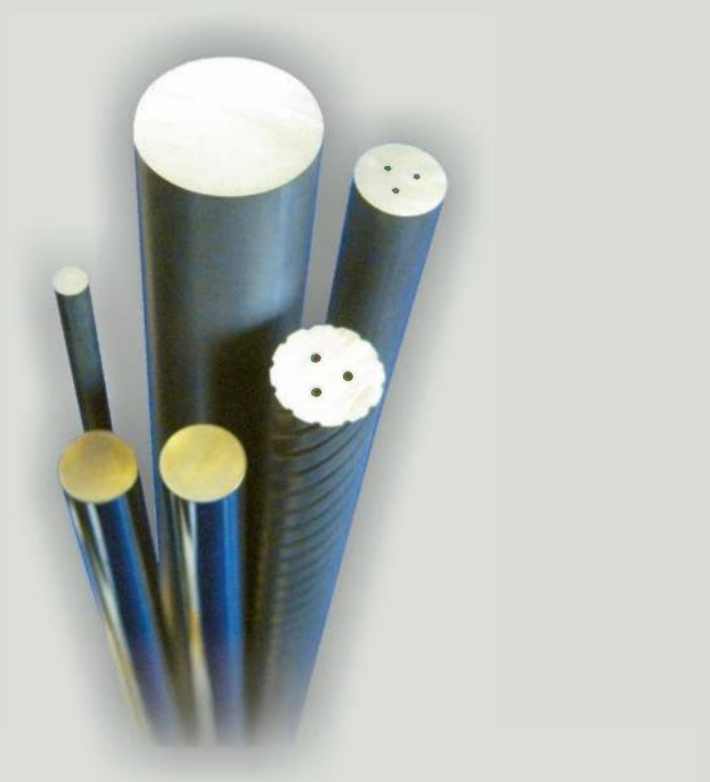
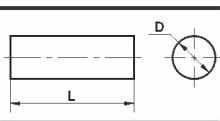


# ЗАГОТОВКИ МОНОЛИТНОГО ИНСТРУМЕНТА



# форма 41

обозначение	обозначение сплава									размеры, мм	
	ВКЗМ	ВК6	ВК6М	ВК8	ВП322	Т30К4	Т15К6	Т14К8	Т5К10	d	L
41110	+	+		+	+	o	+		+	3,4	10,0
41130	o	+	o	+	+	+	+		+	4,4	12,0
41150	o	o		+	o	o	o		o	4,4	16,0
41170	o	+		+	o	+	+	+	o	4,4	20
41190	+	+	+	+	+	+	+	o	+	5,2	16
41210	o	+		■	o	o	+		+	5,4	20
41230	o	+		o	+	+	o		+	5,4	25

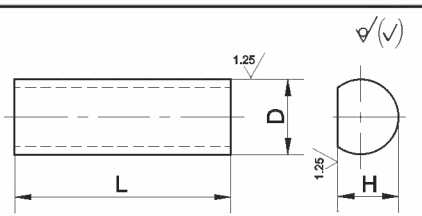


общий вид изделия



# P01

Обозначение	обозначение сплава							размеры, мм		
	А04	ВК6	ВК6М	ВК8	Т15К6	Т14К8	Т5К10	D	L	H
P01-002		o			+			3	13,8	2,7
P01-003		+						3	14,8	2,7
P01-006				o				4	10,8	3,6
P01-006				+				4	10,8	без лыски
P01-007				+				4	11,8	3,6
P01-008		+						4	15,8	3,6
P01-009					o			4	18,3	3,6
P01-010		o	o		o			4	18,8	3,6
P01-011		o						4,76	15,3	4,3
P01-012		o						4,76	16,8	4,3
P01-013		o			o			4,76	20,8	4,3
P01-014		o						4,76	23,8	4,3
P01-015		+						5	12,3	4,5
P01-016		+			+			5	15,8	4,5
P01-017							o	5	16,8	4,5
P01-018		+	o		o			5	18,8	4,5
P01-020		o		o				5	23,8	4,5
P01-021			o	o				5	27,8	4,5
P01-022				o				5	30,8	4,5
P01-024		+	+	+	+	+		5	50,3	без лыски
P01-025		+			o			6	20,8	5,3
P01-028		o						6	25,8	5,3
P01-031		o				o		6	30,8	5,3
P01-032		o						6	31,3	5,3
P01-035		o		o		o		6	35,8	5,3
P01-036		o			o	o		6	38,3	5,3
P01-038	o	■	■	+	o		o	6	60,0	без лыски
P01-039	o							8	25,8	7
P01-041	o				o			8	31,8	7
P01-042	o	o	o	o			+	8	32,5	7
P01-044	o				o			8	36,8	7
P01-046	o							8	42,3	7
P01-048	o	o	o	o	■	o	o	8	80,0	без лыски
P01-049	o	o	o	o	o		o	10	100,0	без лыски
P01-050	o	■	o	o	o		o	12	100,0	без лыски
P01-056	o					+		10	37,0	9
P01-057	o			o				10	45,5	9
P01-112	+							3	26,0	без лыски
P01-113	o		o	o				3	33,0	без лыски
P01-114	o	o	+	o		o		3	51,0	без лыски
P01-115	+		o			o		4	31,0	без лыски
P01-118	o		o					5,5	20,0	без лыски
P01-119	o							6	20,0	без лыски
P01-117	o		■					4	33,0	без лыски
P01-120	o							8	19,0	без лыски
P01-122	o		o					10	26,0	без лыски



общий вид изделия

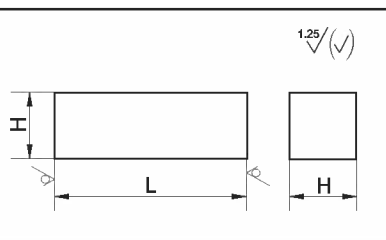


Возможно изготовление не шлифованных заготовок монолитного инструмента по СТП 00196144-0715-2004 с допуском по диаметру +0.3...-0.4мм

+ - складированный ассортимент  
 ■ - изготовление в течение месяца  
 o - изготовление после согласования объема

## P02

Обозначение	обозначение сплава						размеры, мм	
	ВК6	ВК60М	ВК8	T15K6	T14K8	T5K10	H	L
P02-001	o			o		■	4,00	15,3
P02-002	o						4,76	20,8
P02-004	o					o	5,00	15,8
P02-005				o			5,00	17,8
P02-006	o	o		o	o		5,00	26,8
P02-007	o						5,00	28,8
P02-008	o					o	6,00	16,8
P02-009	o			o			6,00	17,3
P02-011				o		o	6,00	18,8
P02-012	o			o		+	6,00	20,8
P02-013	o			o		o	6,00	25,8
P02-014				o			6,00	26,8
P02-015	o				o		6,00	30,8
P02-017				o			6,00	35,8
P02-018						o	6,00	38,8
P02-020			■				6,35	19,8
P02-021				o			6,35	20,8
P02-023							6,35	24,8
P02-024	o				o		7,94	39,8
P02-025	o			o		o	7,94	30,8
P02-026	o		o	o	o		8,00	40,8
P02-027	o			o	o	+	8,00	32,5
P02-028	o						8,00	35,5
P02-032	■						6,35	30,0

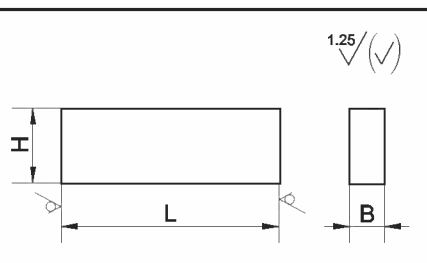


общий вид изделия



## P03

Обозначение	обозначение сплава						размеры, мм		
	ВК6	ВК60М	ВК8	T15K6	T14K8	T5K10	B	H	L
P03-101	+		o		o	o	2,4	10	40
P03-102	o		o		o		6	12	60
P03-103	o			o			3,8	15	80
P03-104	o						4,2	15	80
P03-105	o		o				4,2	16	80
P03-106	o						4	13	85
P03-107	+						4	6	17,5
P03-108	+				o		4,76	12,7	70
P03-109	o		+		o		3	7	60
P03-110	o		■		■		6	12	35,5
P03-111	o					■	4	11,1	18,3
P03-112	+					o	3,2	10	27,5
P03-113				+			3	4	19,5

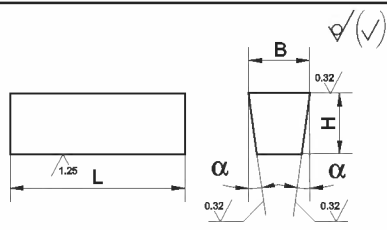


общий вид изделия



## P04

Обозначение	обозначение сплава					размеры, мм			
	ВК6	ВК8	Т15К6	Т14К8	Т5К10	В	Н	L	$\alpha^\circ$
P04-001	o	o	o			2,1	8,0	63,0	3,0
P04-002				o		2,5	8,0	63,0	3,0
P04-003	+			+		2,5	8,0	63,0	3,0
P04-008	o				+	4,8	5,3	30	-
P04-009	o					5,3	5,3	30	-
P04-011	o					6,3	6,3	30	-
P04-012	o					6,8	6,3	30	-
P04-013	+			o		7,8	8,3	30	-
P04-016		o				103	8,3	35	-
P04-021			+		o	6,4	4,4	18,5	15

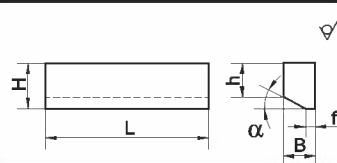


общий вид изделия



## P07

Обозначение	обозначение сплава				размеры, мм					
	ВК6	ВК8	Т15К6	Т30К4	В	Н	h	L	a	$\alpha^\circ$
P07-001			+	+	4,5	6,4	5,4	23,0	0,8	15,0
P07-002					9,6	8,1	5,6	20,6	0,2	15,0

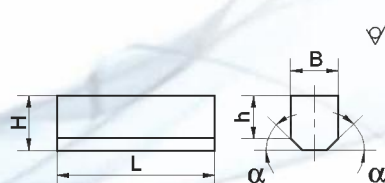


общий вид изделия

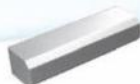


## P08

Обозначение	обозначение сплава			размеры, мм				
	ВК6	ВК8	Т15К6	В	Н	h	L	$\alpha^\circ$
P08-001				9,7	11,1	6,3	20,6	45
P08-002			o	5,7	7,0	6,2	22,5	15
P08-003				4,7	7,1	6,5	23	15



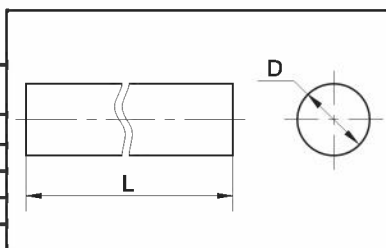
общий вид изделия



- + - складированный ассортимент
- - изготовление в течение месяца
- o - изготовление после согласования объема

## TCLR (шлифованные по h6)

обозначение	обозначение сплава	размеры, мм	
	A04	L**	d
TCLR-030-330	+	330	3,0
TCLR-035-330	+	330	3,5
TCLR-040-330	+	330	4,0
TCLR-045-330	■	330	4,5
TCLR-050-330	+	330	5,0
TCLR-055-330	+	330	5,5
TCLR-060-330	+	330	6,0
TCLR-065-330	+	330	6,5
TCLR-070-330	+	330	7,0
TCLR-075-330	+	330	7,5
TCLR-080-330	+	330	8,0
TCLR-085-330	■	330	8,5
TCLR-090-330	+	330	9,0
TCLR-100-330	+	330	10,0
TCLR-120-330	+	330	12,0
TCLR-140-330	+	330	14,0
TCLR-160-330	+	330	16,0
TCLR-180-330	+	330	18,0
TCLR-200-330	+	330	20,0

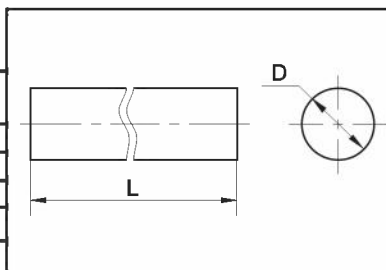


общий вид изделия



## T3LR (нешлифованные)

обозначение	обозначение сплава	размеры, мм	
	A04	L	d
T3LR-033-330	■	330	3,3
T3LR-043-330	■	330	4,3
T3LR-053-330	■	330	5,3
T3LR-063-330	■	330	6,3
T3LR-073-330	■	330	7,3
T3LR-083-330	+	330	8,3
T3LR-093-330	■	330	9,3
T3LR-103-330	■	330	10,3
T3LR-123-330	■	330	12,3
T3LR-143-330	+	330	14,3
T3LR-163-330	+	330	16,3
T3LR-183-330	■	330	18,3
T3LR-203-330	■	330	20,3



общий вид изделия



\*\* изготовление стержней длиной менее 330 мм возможно после согласования объемов

- + - складированный ассортимент
- - изготовление в течение месяца
- - изготовление после согласования объема

## Марки твердых сплавов для заготовок монолитного инструмента

Марка сплава	Область применения ISO	Применение
A04	P15-P30 M10-M25 K10-K30 N10N30 S10-S30	~ субмикронный сплав для получистой и черновой обработки (фрезерование и сверление) легированных, жаропрочных, коррозионно-стойких сталей, титановых сплавов, алюминиевых сплавов и чугуна.
BK3M	K01-K05 H05-H10	~ чистовая обработка (точение, растачивание, нарезание резьбы, развертывание) твердых, легированных и отбеленных чугунов, цементированных и закаленных сталей, а также высокоабразивных неметаллических материалов.
BK6OM	M05-M15 K05-K15 N05-N20 S05-S15 H10-H15	~ чистовая и получистовая обработка твердых, легированных и отбеленных чугунов, закаленных сталей и некоторых марок нержавеющей, высокопрочных и жаропрочных сталей и сплавов, особенно сплавов на основе титана, вольфрама и молибдена (точение, растачивание, развертывание, нарезание резьбы, шабровка).
BK8	K20-K35 S20-S30 M25-M40 N25-N30	~ черновое строгание при неравномерном сечении среза и прерывистом резании, черновое фрезерование, сверление, черновое рассверливание, черновое зенкерование серого чугуна, цветных металлов и их сплавов и неметаллических материалов; ~ обработка нержавеющей, высокопрочных и жаропрочных труднообрабатываемых сталей и сплавов, в том числе сплавов титана.
BP322	M15-M30 K10-K20 S10-S20	~ черновое точение, расточка и фрезерование поковок, штамповок, отливок из коррозионно-стойких, жаропрочных никель-кобальтовых, титановых сплавов, легированных чугунов при больших сечениях среза и умеренных и низких скоростях резания.
T30K4	P01-P05 H15-H25	~ чистовое точение с малым сечением среза углеродистых и легированных сталей; ~ обработка закаленных сталей (с твердостью 50-55 HRC).
T15K6	P05-P20	~ получистовое точение при непрерывном резании; ~ чистовое точение при прерывистом резании; ~ получистовое и чистовое фрезерование сплошных поверхностей; ~ рассверливание и растачивание предварительно обработанных отверстий; ~ чистовое зенкерование, развертывание; ~ другие аналогичные виды обработки углеродистых и легированных сталей.
T14K8	P15-P25	~ черновое точение при неравномерном сечении среза и непрерывном резании; ~ получистовое и чистовое точение при прерывистом резании; ~ черновое фрезерование сплошных поверхностей; ~ рассверливание литых и кованых отверстий; ~ черновое зенкерование; ~ другие подобные виды обработки углеродистых и легированных сталей.
T5K10	P25-P35	~ черновое точение при неравномерном сечении среза и прерывистом резании; ~ отрезка токарными резцами; черновое фрезерование прерывистых поверхностей; ~ другие виды обработки углеродистых и легированных сталей, преимущественно в виде поковок, штамповок и отливок по корке и окалине.